

**BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG**

của Cơ sở “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” tại Lô C-1,
Khu Công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội.

**CHỦ CƠ SỞ
CÔNG TY TNHH PARKER
PROCESSING VIỆT NAM**



**TỔNG GIÁM ĐỐC
KAWADA AKIRA**

MỤC LỤC

MỤC LỤC	3
DANH MỤC CÁC BẢNG	6
DANH MỤC CÁC HÌNH VẼ	8
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT.....	10
CHƯƠNG I.....	11
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	11
1. Tên chủ cơ sở.....	11
2. Tên cơ sở.....	11
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở	13
3.1. Công suất của cơ sở	13
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở.....	13
3.2.1. Quy trình công nghệ dây chuyền phốt phát hóa	13
3.2.2. Quy trình công nghệ dây chuyền xử lý Alumite, Anodizing.....	15
3.2.3. Quy trình công nghệ công đoạn xử lý nhiệt.....	19
3.2.4. Quy trình công nghệ công đoạn xử lý nhiệt Isonite.....	21
3.2.5. Quy trình công nghệ công đoạn sơn	23
3.3. Sản phẩm của cơ sở.....	27
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở	29
4.2. Nguồn cung cấp điện, nước	33
4.2.1. Nhu cầu sử dụng điện và nguồn cung cấp điện	33
4.2.2. Nhu cầu sử dụng nước và nguồn cung cấp nước	33
5. Các thông tin khác của cơ sở	36
5.2. Các hạng mục công trình của cơ sở	36
5.2. Quá trình hình thành và hoạt động của cơ sở	38
CHƯƠNG II.....	40
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH,.....	40
KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	40
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	40
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của Môi trường	42
CHƯƠNG III	44
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	44
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải	44
1.1. Công trình, biện pháp thu gom, thoát nước mưa	44
1.2. Công trình biện pháp thu gom, thoát nước thải	45
1.3. Xử lý nước thải	48
1.3.1. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.....	48

1.3.2. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất	52
2. Công trình biện pháp xử lý bụi, khí thải	59
2.1. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền sản xuất phốt phát hóa ..	59
2.2. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền sản xuất Alumite, Anodizing	61
2.4. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền xử lý nhiệt	63
2.5. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải dây chuyền sản xuất xử lý nhiệt Isonite ...	64
2.5.1. Hệ thống thu gom, xử lý khí thải dây chuyền sản xuất xử lý nhiệt Isonite	64
2.5.2. Hệ thống gia nhiệt hóa hơi nước thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite	67
2.6. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền sơn	68
2.7. Công trình, biện pháp xử lý bụi và khí thải phát sinh từ các phương tiện giao thông	73
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường	74
3.1. Nguồn phát sinh chất thải rắn thông thường	74
3.2. Lượng phát sinh chất thải rắn thông thường	74
3.3. Công trình, biện pháp xử lý chất thải rắn thông thường	74
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại	75
4.1. Nguồn phát sinh chất thải nguy hại	75
4.2. Lượng phát sinh chất thải nguy hại	75
4.3. Công trình, biện pháp thu gom, lưu chứa chất thải nguy hại	76
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung	77
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường	78
6.1. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ	78
6.2. Kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất	79
6.3. Biện pháp quản lý, phòng ngừa sự cố tai nạn lao động	86
6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải	87
6.5. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải	88
6.6. Biện pháp phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố tràn đổ chất thải rắn	89
6.7. Biện pháp ứng phó khi xảy ra sự cố tai nạn giao thông	90
6.8. Biện pháp phòng chống dịch bệnh	91
7. Các nội dung thay đổi so với Giấy phép môi trường đã được cấp	91
CHƯƠNG IV	97
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	97
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	97
1.1. Nguồn phát sinh nước thải	97
1.2. Dòng nước thải xả vào nguồn nước tiếp nhận, nguồn tiếp nhận nước thải, vị trí xả nước thải	97
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	98
2.1. Nguồn phát sinh khí thải	98
2.2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:	99
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung	106
3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung	106

3.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung:	107
3.2. Giá trị giới hạn về tiếng ồn, độ rung	107
4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải và yêu cầu về phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường	108
4.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh	108
4.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh.....	109
4.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh	109
5. Các yêu cầu khác về bảo vệ môi trường	109
CHƯƠNG V	110
KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	110
1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường	110
1.1. Các hồ sơ môi trường đã được cấp	110
1.2. Thực hiện việc xử lý các chất thải phát sinh theo yêu cầu của cơ quan có thẩm quyền	110
2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải.....	111
3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý khí thải.....	114
4. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải:	117
5. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường	117
CHƯƠNG VI.....	118
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	118
1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.....	118
1.1. Thời gian vận hành thử nghiệm	118
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động; liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.....	119
2.1. Chương trình quan trắc định kỳ	119
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải	120
CHƯƠNG VII.....	122
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ	122

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1. Quy mô công suất sản xuất.....	13
Bảng 2. Danh mục, máy móc, thiết bị chính phục vụ sản xuất	24
Bảng 3. Số lượng sản phẩm sản xuất của cơ sở.....	28
Bảng 4. Tổng hợp nguyên, nhiên liệu và hóa chất trong quá trình vận hành của cơ sở....	30
Bảng 5. Lượng nước sử dụng theo hoá đơn tiền nước.....	33
Bảng 6. Bảng tính toán nhu cầu sử dụng nước	33
Bảng 7. Quy mô các hạng mục công trình của cơ sở	36
Bảng 8. Quá trình hình thành và hoạt động của cơ sở.....	39
Bảng 9. Thông số kỹ thuật các công trình xử lý nước thải.....	52
Bảng 10. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải sản xuất chứa Cr^{6+}	55
Bảng 11. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung của cơ sở ..	58
Bảng 12. Thông số kỹ thuật hệ thống thu gom xử lý khí thải từ dây chuyền phốt phát hóa.....	60
Bảng 13. Thông số kỹ thuật hệ thống thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền Alumite, Anodizing...	62
Bảng 14. Thông số kỹ thuật của hệ thống thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt.....	64
Bảng 15. Thông số kỹ thuật hệ thống thu gom, xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt Isonite....	66
Bảng 16. Thông số kỹ thuật của hệ thống thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền sơn	70
Bảng 17. Thông số kỹ thuật bể lắng của hệ thống xử lý khí thải từ dây chuyền sơn	73
Bảng 18. Danh mục và khối lượng CTRTT phát sinh trong quá trình vận hành	74
Bảng 19. Biện pháp phân loại chất thải rắn sinh hoạt tại nguồn	75
Bảng 20. Lượng chất thải nguy hại phát sinh	76
Bảng 20. Biện pháp phòng ngừa sự cố tràn đổ hóa chất	82
Bảng 21. Một số sự cố có khả năng xảy ra	87
Bảng 22. Các nội dung thay đổi so với Giấy phép môi trường đã được cấp.....	92
Bảng 23. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng nước thải	97
Bảng 24. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK1	99
Bảng 25. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK2	100
Bảng 26. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK3	100
Bảng 27. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK4	101
Bảng 28. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK5	101
Bảng 29. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK6, OK7, OK8, OK9	102
Bảng 30. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK10, OK11	103

Bảng 31. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK12, OK13, OK14, OK15, OK16, OK17, OK18, OK19	105
Bảng 32. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK20	106
Bảng 33. Giá trị giới hạn về tiếng ồn.....	108
Bảng 34. Giá trị giới hạn về độ rung	108
Bảng 35. Danh mục khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh.....	108
Bảng 36. Danh mục chất thải rắn thông thường phát sinh.....	109
Bảng 37. Thống kê lưu lượng nước thải phát sinh của Cơ sở	111
Bảng 38. Kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2023.....	111
Bảng 39. Kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2024.....	112
Bảng 40. Kết quả quan trắc khí thải định kỳ năm 2023	115
Bảng 41. Kết quả quan trắc khí thải định kỳ năm 2024	115
Bảng 42. Thống kê danh mục chất thải phát sinh của Cơ sở.....	117
Bảng 43. Thời gian vận hành thử nghiệm của cơ sở	118
Bảng 44. Chương trình quan trắc định kỳ của cơ sở	120

DANH MỤC CÁC HÌNH VẼ

Hình 1. Vị trí của Cơ sở trong KCN Thăng Long	11
Hình 2. Sơ đồ tổng thể dây chuyền công nghệ sản xuất của Cơ sở	13
Hình 3. Sơ đồ quy trình dây chuyền phot phát hóa	14
Hình 4. Khu vực xưởng đặt dây chuyền phot phát hóa	15
Hình 5. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất Alumite.....	16
Hình 6. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất Anodizing.....	18
Hình 7. Khu vực xưởng xử lý alumite, anodizing	19
Hình 8. Sơ đồ quy trình xử lý nhiệt	20
Hình 9. Khu vực dây chuyền xử lý nhiệt	21
Hình 10. Sơ đồ quy trình công nghệ xử lý nhiệt Isonite.....	22
Hình 11. Khu vực xưởng xử lý nhiệt Isonite	23
Hình 12. Sơ đồ dây chuyền công nghệ sơn.....	23
Hình 13. Khu vực xưởng sơn.....	24
Hình 14. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền phot phát hóa.....	28
Hình 15. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền sơn.....	28
Hình 16. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền Alumite	28
Hình 17. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền Anodizing.....	28
Hình 18. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền xử lý nhiệt	28
Hình 19. Sơ đồ chu trình cân bằng nước của cơ sở	35
Hình 20. Sơ đồ vị trí các hạng mục công trình của cơ sở	37
Hình 21. Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước mưa của cơ sở.....	44
Hình 22. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước mưa	45
Hình 23. Hệ thống thu gom, thoát nước mưa	45
Hình 24. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải của cơ sở.....	46
Hình 25. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sinh hoạt	47
Hình 26. Hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt	47
Hình 27. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sản xuất.....	48
Hình 28. Hệ thống thu gom, thoát nước thải sản xuất	48
Hình 29. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.....	49
Hình 30. Mô phỏng quá trình xử lý tại bể tách dầu mỡ.....	50
Hình 31. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m ³ /ngày.đêm	52
Hình 32. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt của cơ sở.....	53
Hình 33. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải chứa crom của cơ sở	54
Hình 34. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải công nghiệp tập trung của cơ sở	57
Hình 35. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung của cơ sở.....	59
Hình 36. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền phot phát hóa	59
Hình 37. Tháp hấp thụ và ống khói của Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Phot phát	60
Hình 38. Hệ thống thu gom khí thải phát sinh từ dây chuyền phot phát	60
Hình 39. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền Alumite, Anodizing	61

Hình 40. Sơ đồ quy trình thu gom khí thải phát sinh từ dây chuyền Alumite, Anodizing	61
Hình 41. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ dây chuyền Alumite, Anodizing	62
Hình 42. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt	63
Hình 43. Hệ thống thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ dây chuyền xử lý nhiệt	63
Hình 44. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite	65
Hình 45. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite	66
Hình 46. Hệ thống gia nhiệt hóa hơi nước thải dây chuyền xử lý nhiệt Isonite	67
Hình 47. Hệ thống gia nhiệt hóa hơi	68
Hình 48. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền sơn	68
Hình 49. Khu vực buồng sơn	69
Hình 50. Ống xả khí thải sau xử lý của dây chuyền sơn	69
Hình 51. Khu vực lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt	75
Hình 52. Khu vực lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường	75
Hình 53. Khu lưu giữ CTNH của cơ sở	77
Hình 54. Sơ đồ kế hoạch ứng phó sự cố cháy nổ của cơ sở	78
Hình 55. Trang thiết bị phòng cháy chữa cháy	79
Hình 56. kho chứa hóa chất, sơn của Công ty	86
Hình 57. Quy trình ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải	89
Hình 58. Quy trình ứng phó sự cố chất thải rắn	89

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

STT	Ký hiệu	Tên ký hiệu
1	BVMT	Bảo vệ Môi trường
2	BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
3	COD	Nhu cầu oxy hóa học
4	HĐBM	Hoạt động bề mặt
5	BTCT	Bê tông cốt thép
6	CTNH	Chất thải nguy hại
7	CTRTT	Chất thải rắn thông thường
8	PCCC	Phòng cháy chữa cháy
9	QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
10	TCVN	Tiêu chuẩn Việt Nam
11	UBND	Ủy ban nhân dân
12	HTXL	Hệ thống xử lý
13	XLNT	Xử lý nước thải
14	XLKT	Xử lý khí thải
15	WHO	Tổ chức Y tế thế giới
16	GĐ	Giai đoạn
17	TNHH	Trách nhiệm hữu hạn
18	GPMT	Giấy phép môi trường
19	STN&MT	Sở Tài nguyên và Môi trường
20	TPNH	Thành phần nguy hại

CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

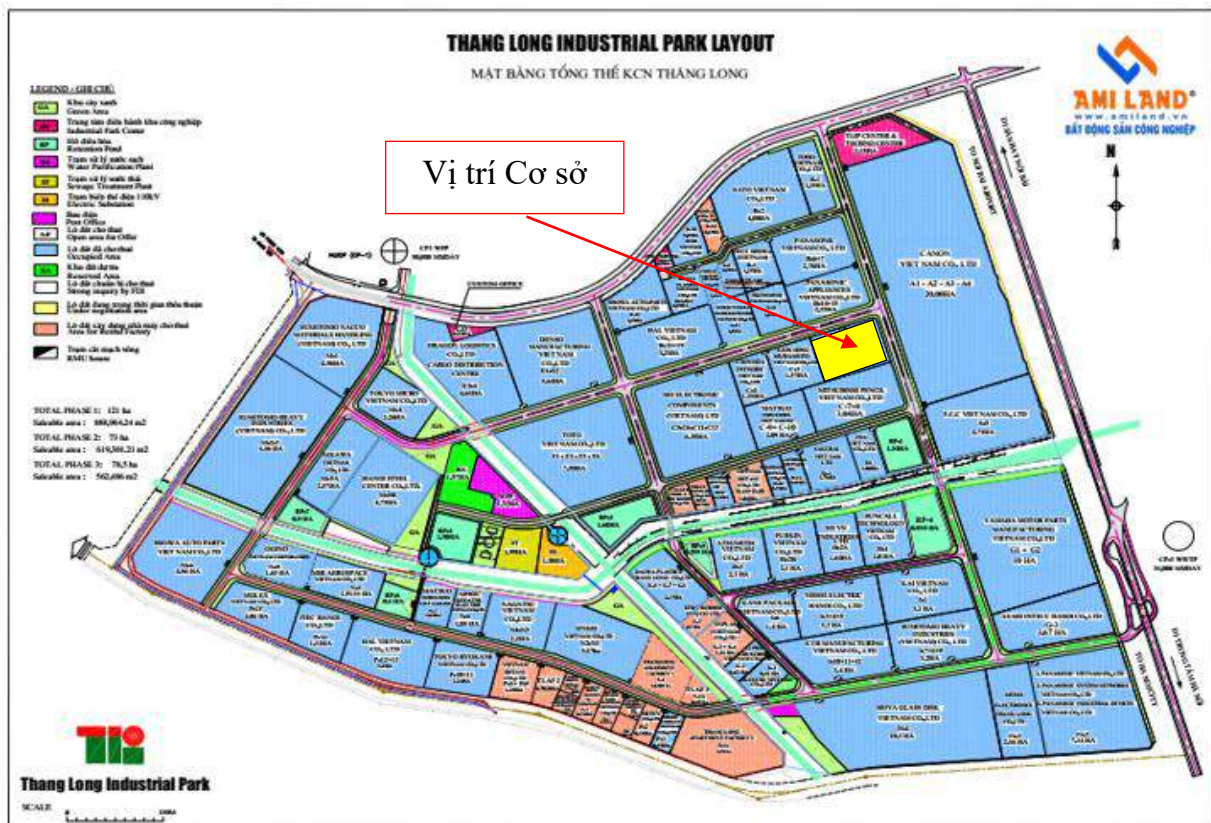
1. Tên chủ cơ sở

- Chủ cơ sở: **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.**
- Địa chỉ trụ sở: Lô C-1, Khu Công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội, Việt Nam.
- Mã số thuế: 0101029661.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ Cơ sở:
 - + Ông: Kawada Akira; Chức vụ: Tổng giám đốc.
- Điện thoại: 0243.8810973; Fax: 0243.8810974; E-mail: parker@parker.com.vn.
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, mã số doanh nghiệp 0101029661, đăng ký lần đầu ngày 02/07/2008, thay đổi lần thứ 10 ngày 28/06/2024 do Phòng đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hà Nội cấp.

2. Tên cơ sở

- Tên cơ sở: **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**
- Địa điểm thực hiện: Lô C-1, Khu Công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội, Việt Nam (theo Quyết định số 4477/QĐ-UBND ngày 28/8/2014 của UBND thành phố Hà Nội về việc phê duyệt điều chỉnh cục bộ quy hoạch chi tiết KCN, tỷ lệ 1/200).
Tổng diện tích đất của Cơ sở là 23.083m² với vị trí tiếp giáp như sau:

- + Phía Đông Bắc và Tây Bắc giáp đường quy hoạch của KCN;
- + Phía Tây Nam giáp công ty Ken Hing Muramoto Việt Nam;
- + Phía Đông Nam giáp công ty Mutsubishi Pencil Việt Nam;
- + Phía Bắc tiếp giáp đường nội bộ của KCN.



Hình 1. Vị trí của Cơ sở trong KCN Thăng Long

- Cơ sở đã được cấp Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/09/2023 và Giấy phép môi trường điều chỉnh số 15/GPMT-BQL ngày 20/10/2023 của Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội (Giấy phép môi trường điều chỉnh: Giấy phép có thời hạn là 07 năm, các nội dung khác giữ nguyên theo nội dung của Giấy phép số 11/GPMT-BQL ngày 11/9/2023).

- Tổng mức đầu tư: 218.656.000.000 đồng (Căn cứ theo Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9939853520 của Ban quản lý các Khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội chứng nhận thay đổi lần 7 ngày 14/11/2024).

- Quy mô của cơ sở:

+ Quy mô của dự án đầu tư được phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công: Nhóm B (Căn cứ mục 5b.III.A và II.B phụ lục I Nghị định 40/2019/NĐ-CP ngày 06/04/2019 Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Đầu tư công).

+ Công suất của dự án đầu tư: Dự án có sản xuất sản phẩm có công đoạn mạ kim loại; mạ có công đoạn làm sạch bề mặt kim loại bằng hóa chất mức công suất dưới 1.000 tấn/năm => Cơ sở thuộc số thứ tự II.10, cột 5, Phụ lục II Nghị định 05/2025/NĐ-CP (trình bày chi tiết tại Mục 3.3, Chương I của Báo cáo).

- Yếu tố nhạy cảm về môi trường: Cơ sở nằm trong Khu Công Nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, Hà Nội: Cơ sở không có yếu tố nhạy cảm về Môi trường theo quy định của pháp luật về phân loại đô thị.

- Loại hình sản xuất kinh doanh, dịch vụ: Cơ sở thuộc số thứ tự II.10, cột 5, Phụ lục II Nghị định 05/2025/NĐ-CP. Cơ sở thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường công suất nhỏ.

- Phân nhóm dự án đầu tư: Cơ sở thuộc nhóm III (Căn cứ theo số thứ tự I.1, phụ lục V, Nghị định 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ).

- Ngày 14/11/2024, Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số 9939853520 chứng nhận thay đổi lần thứ 7, trong đó quy mô công suất sản xuất của Cơ sở được nâng lên. *(Những thay đổi so với Giấy phép môi trường được trình bày chi tiết tại Mục 7, Chương III của Báo cáo)*

- Căn cứ theo Điểm b, Khoản 3, Điều 44, Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14, Cơ sở thuộc đối tượng phải thực hiện cấp lại Giấy phép môi trường (Cơ sở có thay đổi về tăng quy mô, công suất so với Giấy phép môi trường đã được cấp).

- Thẩm quyền cấp giấy phép môi trường: Cơ sở được UBND thành phố Hà Nội phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường, UBND thành phố Hà Nội cấp giấy phép môi trường cho Cơ sở theo khoản 3, điều 41, Luật Bảo vệ môi trường. Cơ sở nằm trong KCN Thăng Long do đó theo quy định thẩm quyền cấp GPMT của Dự án là Ban quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội (Quyết định số 6646/QĐ-UBND Hà Nội ngày 25/12/2024 của UBND thành phố Hà Nội) nay là Ban quản lý Khu công nghệ cao và Khu công nghiệp thành phố Hà Nội.

- Mẫu báo cáo: Báo cáo được viết theo Mẫu Báo cáo Đề nghị cấp lại Giấy phép môi trường tại Phụ lục X, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP của Chính phủ.

3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở

3.1. Công suất của cơ sở

Cơ sở gia công, sản xuất liên quan đến xử lý bề mặt (bao gồm xử lý hóa chất, sơn, in chính xác, xử lý nhiệt, ...) đối với kim loại, phi kim loại, nhựa.

Căn cứ theo Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/09/2023 của Ban Quản lý cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam được thực hiện các hoạt động BVMT của cơ sở “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam”, Nhà máy hoạt động sản xuất ổn định trong năm 2024 đạt khoảng 200 triệu sản phẩm/năm (đạt 100% công suất thiết kế).

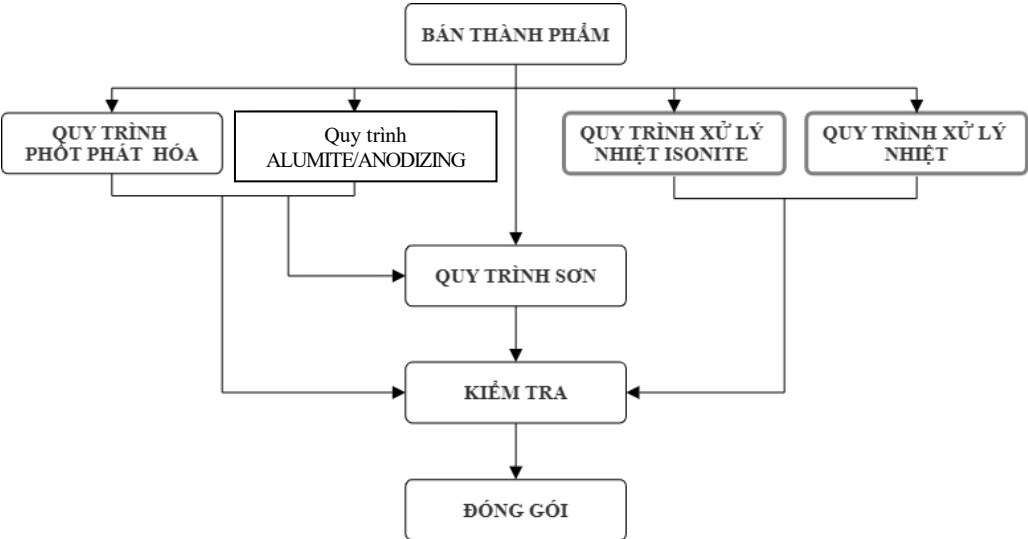
Ngày 14/11/2024, Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9939853520 chứng nhận thay đổi lần thứ 7, trong đó công suất sản xuất của Cơ sở được nâng lên như sau:

Bảng 1. Quy mô công suất sản xuất

Sản phẩm	Dây chuyền sản xuất	Công suất theo GPMT đã được cấp (sản phẩm/năm)	Công suất giai đoạn nâng quy mô công suất (sản phẩm/năm)
Chi tiết (phôi các loại xe máy, ô tô, máy bay, máy ảnh, máy in (gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ...))	Sơn	4.000.000	10.000.000
	Phốt phát hóa	46.800.000	70.000.000
	Alumite/ Anodizing	1.560.000	6.000.000
	Xử lý nhiệt/ nhiệt Isonite	147.640.000	214.000.000
Tổng cộng		200.000.000	300.000.000

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

Quy trình công nghệ sản xuất của Cơ sở không có sự thay đổi so với Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/09/2023. Để phục vụ nâng công suất sản xuất, Cơ sở thay thế máy móc đã cũ lạc hậu bằng máy móc thiết bị hiện đại, thân thiện với môi trường hơn, nhập thêm nguyên vật liệu đầu vào. Tổng quát dây chuyền công nghệ sản xuất của Cơ sở như sau:



Hình 2. Sơ đồ tổng thể dây chuyền công nghệ sản xuất của Cơ sở

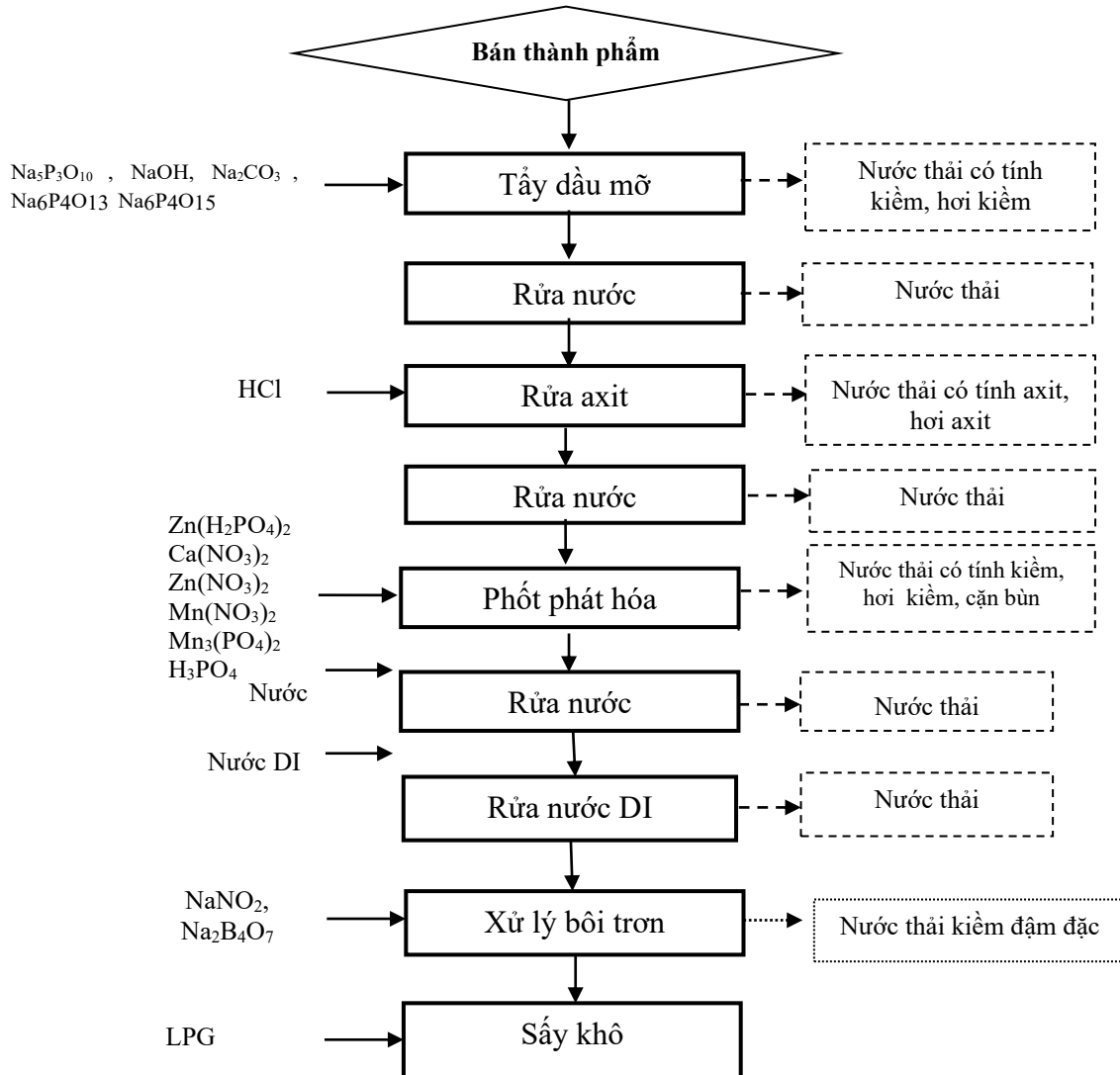
3.2.1. Quy trình công nghệ dây chuyền phốt phát hóa

Phốt phát hóa là một phương pháp gia công bề mặt kim loại được áp dụng rộng rãi trong công nghiệp để xử lý bề mặt kim loại, đây được coi là một trong những phương pháp chuẩn bị bề mặt kim loại tốt nhất trước khi sơn phủ hoặc nhúng dầu mỡ nhằm bảo vệ các chi tiết kim loại đen.

Cơ chế của quy trình phốt phát hóa: quy trình phốt phát hóa giúp hình thành trên

bề mặt kim loại một lớp phốt phát kim loại không tan trong nước. Quá trình này thường sử dụng để phủ cho kim loại đen như sắt, thép hay thép tráng kẽm.

Cơ sở áp dụng phốt phát hóa thường tiến hành bằng phương pháp nhúng kim loại trong dung dịch muối di-hydro phốt phát của kim loại như Zn^{2+} , Mn^{2+} , Fe^{2+} , Ca^{2+} , Na^{2+} . Sơ đồ quy trình dây chuyền Phốt phát hóa kèm dòng thải được mô tả như sau:



Hình 3. Sơ đồ quy trình dây chuyền phốt phát hóa

***) Thuyết minh quy trình**

Nguyên vật liệu bán thành phẩm đầu vào sản xuất là các chi tiết (phôi) của ô tô, xe máy và máy móc thiết bị khác gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ,...

Nguyên vật liệu bán thành phẩm yêu cầu xử lý bề mặt sẽ được nhúng qua các bể tẩy dầu mỡ để loại bỏ dầu mỡ hay các dị vật bám trên bề mặt. Công đoạn tẩy dầu được thực hiện trong bể hóa chất tẩy dầu tính kiềm với nhiệt độ từ 50 – 70°C. Công đoạn này được thực hiện từ 1 đến 2 bước tại 1 đến 2 bể để gia tăng hiệu quả làm sạch, thời gian nguyên vật liệu bán thành phẩm được xử lý ở mỗi bể khoảng 5-20 phút ở nhiệt độ 50-70°C. Hóa chất sử dụng trong bể tẩy dầu mỡ gồm: $Na_5P_3O_{10}$, $NaOH$, Na_2CO_3 , $Na_6P_4O_{13}$, $Na_6P_4O_{15}$. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính kiềm. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính kiềm cần được thu gom xử lý.

Các chi tiết bán thành phẩm sau công đoạn tẩy dầu sẽ được nhúng vào bể rửa nước để rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết. Nước thải tại công đoạn này đặc trưng sẽ lẫn một số hóa chất tẩy dầu.

Chi tiết bán thành phẩm sau khi được rửa làm sạch sẽ được đưa đến công đoạn rửa axit. Đây là công đoạn làm đồng đều bề mặt, loại bỏ các tạp chất bám sâu hoặc các lớp gỉ hóa học. Tại công đoạn này, các chi tiết được nhúng vào bể chứa axit HCl 10-15% trong 3-15 phút tại nhiệt độ phòng để ăn mòn bề mặt. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính axit. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính axit được thu gom xử lý. Chi tiết bán thành phẩm sau khi rửa axit tiếp tục được đưa đến bể rửa nước để rửa sạch hóa chất và chất bẩn.

Các chi tiết bán thành phẩm sau khi được rửa với nước sẽ được đưa vào 1 trong 03 bể muối photphat hóa (thể tích mỗi bể là $1,44\text{m}^3$) tùy theo yêu cầu của khách hàng, trong bể photphat hóa chứa $\text{Zn}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2$, $\text{Ca}(\text{NO}_3)_2$, $\text{Zn}(\text{NO}_3)_2$, H_3PO_4 ,..., thời gian nhúng khoảng 10-15 phút ở nhiệt độ 85- 95°C. Chi tiết bán thành phẩm sau khi photphat hóa tiếp tục được đưa đến 2 bể rửa nước để rửa sạch hóa chất và chất bẩn, quá trình nhúng tại mỗi bể từ 5-7 lần.

Sau khi được rửa qua bể rửa nước, các chi tiết bán thành phẩm được làm sạch bằng nước DI (Deionized Water) để làm sạch, đảm bảo không dính hóa chất trên bề mặt.

Công đoạn xử lý bôi trơn áp dụng tùy từng yêu cầu của đơn hàng. Các chi tiết bán thành phẩm sau khi rửa nước DI sẽ được nhúng qua bể xử lý bôi trơn (Bể chứa dung dịch gồm NaNO_2 , $\text{Na}_2\text{B}_4\text{O}_7$) trong 2-5 phút ở nhiệt độ 60-80°C.

Các chi tiết sản phẩm được đem sấy khô bằng lò sấy nhiên liệu gas ở nhiệt độ khoảng 130°C trong thời gian khoảng 30 phút. Sản phẩm hoàn thiện sẽ được kiểm tra chất lượng, đóng gói và chờ xuất xưởng theo yêu cầu của từng khách hàng.



Hình 4. Khu vực xưởng đặt dây chuyền photphat hóa

3.2.2. Quy trình công nghệ dây chuyền xử lý Alumite, Anodizing

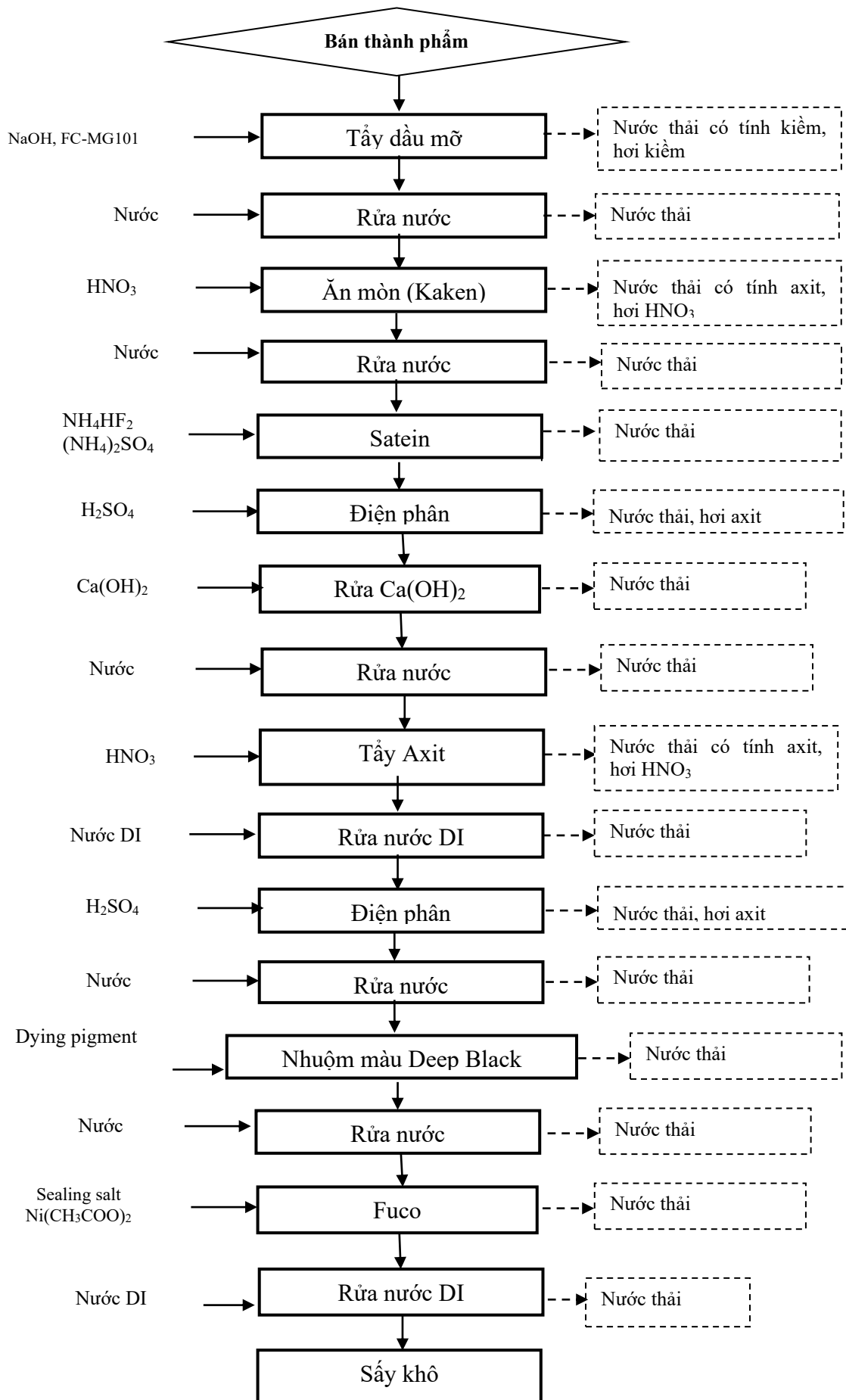
Dây chuyền xử lý Alumite và Anodizing - dùng phương pháp điện hóa xử lý bề mặt cho các sản phẩm làm bằng hợp kim nhôm là các chi tiết của máy ảnh, các thiết bị điện tử, máy bay. Phương pháp này có tác dụng làm tăng độ bền của chi tiết. Sản phẩm sau khi xử lý bằng phương pháp điện hóa có thể qua công đoạn hoàn thiện bằng nhuộm màu hoặc phủ sơn theo yêu cầu sử dụng của khách hàng.

Hiện tại, Cơ sở đang vận hành sản xuất ổn định gồm 01 dây chuyền xử lý Alumite và 01 dây chuyền xử lý Anodizing vận hành độc lập (tùy loại sản phẩm theo đơn hàng mà sử dụng 1 trong 2 quy trình), cụ thể như sau:

- Quy trình Alumite: Xử lý bề mặt, các chi tiết làm bằng hợp kim nhôm. Sản phẩm được xử lý qua các bước tẩy dầu, rửa kaken, satein, rửa $\text{Ca}(\text{OH})_2$, tẩy axit, nhuộm màu, trám bề mặt (Fuco).

- Quy trình Anodizing: Xử lý bề mặt, các sản phẩm chi tiết của máy bay (quy trình gia công sản phẩm có sử dụng Crom). Quy trình Anodizing sẽ giảm đi một số bước như rửa kaken, satein, rửa $\text{Ca}(\text{OH})_2$, tẩy axit, nhuộm màu, trám bề mặt (Fuco) nhưng thêm bước xử lý Crom (khử oxit).

a, Quy trình dây chuyền xử lý Alumite các chi tiết bằng hợp kim nhôm:



Hình 5. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất Alumite

***) Thuyết minh quy trình:**

Quy trình sản xuất Alumite chủ yếu xử lý bề mặt các bán thành phẩm là các chi điện tử, camera,...

Các chi tiết bán thành phẩm được loại bỏ dầu mỡ hay các dị vật bám trên bề mặt tại công đoạn tẩy dầu. Công đoạn tẩy dầu được thực hiện trong bể hóa chất tẩy dầu tính kiềm tại nhiệt độ từ 60 – 70°C. Công đoạn này được thực hiện làm 2 bước tại 2 bể giống nhau để tăng hiệu quả làm sạch và thời gian ở mỗi bể là 5-15 phút. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính axit. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính axit cần được thu gom xử lý. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Chi tiết bán thành phẩm sạch hóa chất được đưa đến công đoạn ăn mòn (Kaken), công đoạn này làm đồng đều bề mặt, loại bỏ các tạp chất bám sâu hoặc các lớp gỉ hóa học. Các chi tiết bán thành phẩm sau khi được rửa nước sẽ được nhúng nhanh (trong vòng 20-60s) vào bể chứa hỗn hợp axit HNO_3 , H_3PO_4 tại nhiệt độ 121-123°C để ăn mòn bề mặt. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính axit. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính axit cần được thu gom xử lý. Sau công đoạn ăn mòn (Kaken), các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Chi tiết bán thành phẩm sạch hóa chất được đưa đến công đoạn xử lý Satein để xử lý tiếp theo. Sử dụng dung dịch hóa chất NH_4HF_2 , $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ ở nhiệt độ 63- 66 °C thời gian 55-70s để tiếp tục xử lý bề mặt chi tiết tại bể xử lý. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết bể rửa nước.

Chi tiết bán thành phẩm tiếp tục được rửa bằng dung dịch $\text{Ca}(\text{OH})_2$ loãng để đảm bảo loại bỏ hóa chất dư trên bề mặt chi tiết. Sau đó, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn tại bể rửa nước.

Chi tiết bán thành phẩm được đưa đến công đoạn tẩy axit bằng dung dịch HNO_3 để rửa sạch triệt để lớp ô xít trên bề mặt chi tiết tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình điện phân. Quá trình này thực hiện bằng cách nhúng nhanh từ 30-90s các chi tiết vào bể hóa chất ở nhiệt độ môi trường. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính axit. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính axit cần được thu gom xử lý.

Các chi tiết sau khi được xử lý hóa chất được rửa nước DI để làm sạch chi tiết trước khi điện phân. Quá trình rửa trong thời gian khoảng 1-30 phút tùy loại sản phẩm.

Công đoạn Điện phân (Anod hóa): các chi tiết bán thành phẩm được đưa vào bể điện phân để ô-xy hóa tạo nên lớp ô-xít nhôm bao phủ bề mặt ngoài. Quá trình điện phân được thực hiện với bể sử dụng dung dịch axit H_2SO_4 loãng trong thời gian từ 30-75 phút ở nhiệt độ 18-22°C. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính axit. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính axit cần được thu gom xử lý.

Chi tiết bán thành phẩm sau khi được điện phân Nhuộm màu (Deep Black): là công đoạn phủ trên bề mặt đã Anod hóa một lớp màu hữu cơ để tạo tính thẩm mỹ hay tính năng theo yêu cầu của khách hàng. Hóa chất nhuộm thuộc nhóm Azo (Alfast black SW-5804) và quá trình nhuộm thực hiện bằng cách ngâm trong bể hóa chất trong thời gian 5-25 phút ở nhiệt độ 57-63°C. Nước thải phát sinh có đặc trưng chứa nhiều hóa chất cần được xử lý trước khi xả ra ngoài môi trường. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa

sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

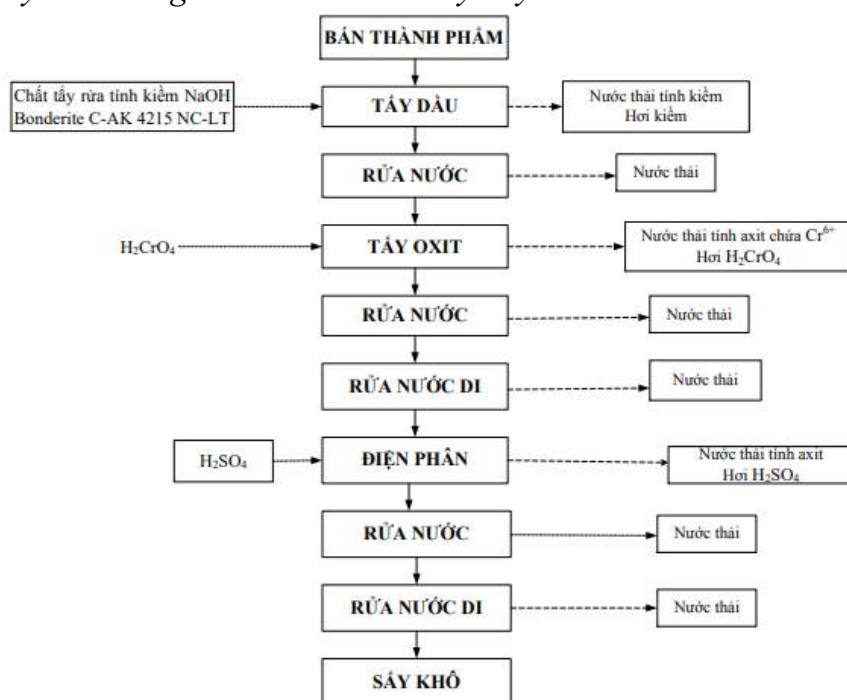
Chi tiết bán thành phẩm sau đó được đưa đến công đoạn tạo lớp bảo vệ bề mặt (Fuco). Tại đây, các chi tiết được xử lý làm kín để đảm bảo độ bền bằng cách ngâm trong dung dịch $\text{Ni}(\text{CH}_3\text{COO})_2$ trong thời gian 10-15 phút ở nhiệt độ 93-97°C. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Các chi tiết sau đó được rửa một lần nữa bằng nước DI để đảm bảo sạch hóa chất và các chất bẩn còn sót lại trên bề mặt.

Chi tiết sản phẩm sẽ được sấy khô để loại bỏ hơi nước còn bám trên sản phẩm. Sản phẩm được sấy ở nhiệt độ tối đa 88°C trong khoảng thời gian khoảng 30 phút.

Tùy theo yêu cầu của đơn hàng sản xuất, sản phẩm sau quy trình Alumite sẽ được đưa đến xưởng sơn để phun sơn tiếp hoặc sẽ được kiểm tra chất lượng, đóng gói và chờ giao cho khách hàng.

b, Quy trình xử lý Anodizing các chi tiết của máy bay:



Hình 6. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất Anodizing

***) Thuyết minh quy trình:**

Quy trình sản xuất Anodizing chủ yếu xử lý bề mặt các bán thành phẩm là các chi tiết (phôi) của máy bay.

Các chi tiết bán thành phẩm được loại bỏ dầu mỡ hay các dị vật bám trên bề mặt tại công đoạn tẩy dầu. Công đoạn tẩy dầu được thực hiện trong bể hóa chất tẩy dầu tính kiềm tại nhiệt độ từ 44 - 60°C. Công đoạn này được thực hiện làm 1 bước tại 1 bể để tăng hiệu quả làm sạch và thời gian ở mỗi bể là 10-15 phút. Quá trình xử lý phát sinh hơi khí có tính axit. Định kỳ rửa bể sẽ phát sinh lượng nước thải có tính axit cần được thu gom xử lý. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Các chi tiết bán thành phẩm sau khi được tẩy dầu và rửa nước thì được đưa vào bể tẩy oxit. Trước tiên, các chi tiết bán thành phẩm sẽ được nhúng vào bể chứa H_2CrO_4 , HNO_3 trong thời gian 5-10 phút ở nhiệt độ môi trường, rồi được chuyển sang bể chứa nước

ngâm trong khoảng thời gian khoảng 2-5 phút. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Các chi tiết sau đó được rửa nước DI để làm sạch chi tiết trước khi điện phân. Quá trình rửa trong thời gian khoảng 1-30 phút tùy loại sản phẩm.

Sau quá trình rửa nước DI, các chi tiết bán thành phẩm được đưa đến công đoạn điện phân (Anodizing). Công đoạn điện phân thực hiện trong bể dung dịch axit loãng (thành phần axit Sulfuric và axit Boric. Điện cực âm (Catot) làm bằng thép không gỉ SUS316L, chi tiết bán thành phẩm đặt ở cực dương (Anode). Quá trình điện phân được thực hiện khi cho dòng điện 1 chiều (15V) chạy qua điện cực âm, quá trình oxi hóa sẽ xảy ra ở cực dương và tạo thành lớp phủ ô xít nhôm. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Các chi tiết sau đó được rửa một lần nữa bằng nước DI để đảm bảo sạch hóa chất và các chất bẩn còn sót lại trên bề mặt.

Chi tiết sản phẩm sẽ được sấy khô để loại bỏ hơi nước còn bám trên sản phẩm. Sản phẩm được sấy ở nhiệt độ tối đa 88°C trong khoảng thời gian tối thiểu 30 phút.

Tùy theo yêu cầu của đơn hàng sản xuất, sản phẩm sau quy trình Anodizing sẽ được đưa đến xưởng sơn để phun sơn tiếp hoặc sẽ được kiểm tra chất lượng, đóng gói và chờ giao cho khách hàng.



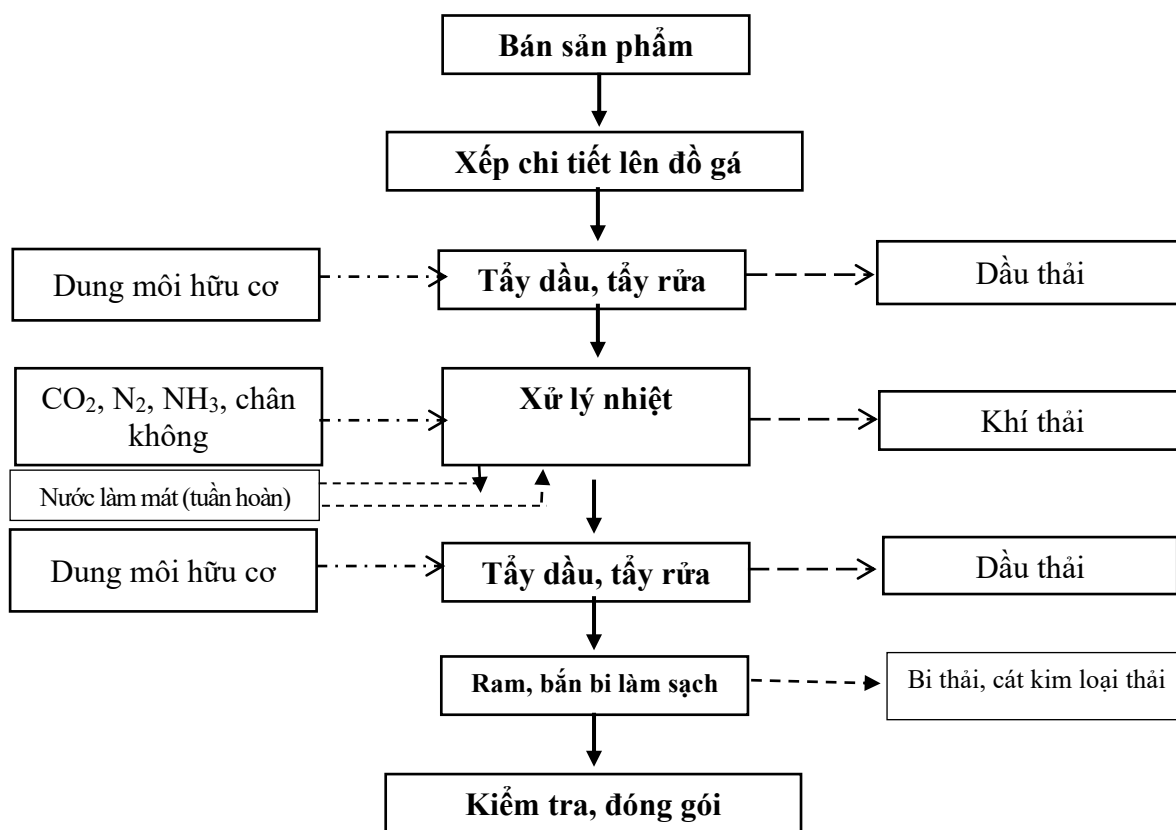
Hình 7. Khu vực xưởng xử lý alumite, anodizing

3.2.3. Quy trình công nghệ công đoạn xử lý nhiệt

Nguyên lý của phương pháp xử lý nhiệt: các chi tiết bán thành phẩm được đưa vào trong lò xử lý nhiệt có môi trường chân không hoặc môi trường khí hỗn hợp gồm NH_3 , N_2 , CO_2 , H_2 ... giúp hình thành trên bề mặt sản phẩm lớp phủ có tầng sâu thấm theo yêu cầu về chất lượng của khách hàng. Sản phẩm sau đó được tôi cứng trong bể dầu hoặc trong môi trường khí để đạt cơ tính cần thiết.

Lớp thấm được hình thành sản phẩm có độ cứng cao và chịu lực tốt, nâng cao tính chịu mài mòn cho bề mặt sản phẩm. Hơn nữa, do bề mặt được bao phủ bởi tầng sâu thấm giúp nâng cao tính chống ăn mòn. Độ cứng bề mặt đạt được phụ thuộc vào chủng loại thép, với vật liệu thép thông thường độ cứng bề mặt đạt 400-600HV, độ cứng có thể đạt được cao nhất là 1200HV.

Với phương pháp xử lý này, vật liệu xử lý không cần thiết phải là thép chứa nhiều carbon, đây là phương pháp có thể đối ứng với nhiều chủng loại thép từ thép các bon thấp, thép hợp kim, thép đúc, thép nung. Sơ đồ quy trình công nghệ dây chuyền xử lý nhiệt như sau:



Hình 8. Sơ đồ quy trình xử lý nhiệt

***) Thuyết minh quy trình công nghệ**

Quy trình sản xuất xử lý nhiệt chủ yếu xử lý bề mặt các bán thành phẩm là các chi tiết (phôi) của ô tô, xe máy, chi tiết máy, cần gia công.

Các chi tiết bán thành phẩm được xếp thủ công lên đồ gá chờ đưa đi xử lý. Đồ gá có dạng khung, giỏ bằng hợp kim.

Các chi tiết bán thành phẩm sau đó được đưa đến công đoạn tẩy dầu để làm sạch bề mặt (loại bỏ dầu mỡ hay tạp chất dạng bụi bám trên bề mặt sản phẩm) bằng máy tẩy rửa chuyên dụng (máy tẩy rửa chân không). Dung môi sử dụng để tẩy dầu là Daphne Cleaner NH drum.

Sau khi được tẩy dầu chân không, các chi tiết bán thành phẩm sẽ được đưa đi xử lý nhiệt. Các chi tiết được đưa vào trong lò xử lý nhiệt có môi trường chân không hoặc môi trường khí hỗn hợp RX (gồm H₂, N₂, CO₂). Lò RX là thiết bị không thể thiếu của lò xử lý nhiệt (thấm carbon, Ni-tơ). Mục đích của lò RX là tạo ra khí RX từ khí LPG. Khí RX bao gồm hỗn hợp các khí H₂, N₂, CO₂ được tổng hợp từ LPG. Khí RX được cấp vào các lò xử lý nhiệt để tạo ra môi trường thuận lợi và ổn định cho quá trình xử lý nhiệt. Nhà máy coi lò RX như một bộ phận của lò xử lý nhiệt trên. Quá trình xử lý nhiệt trong lò gồm có 3 bước: Nung nhiệt → Giữ nhiệt (thực hiện xử lý nhiệt) → Tôi (hay làm nguội), cụ thể như sau:

+ Nung nhiệt: Nung nhiệt trong khoảng từ 1 - 3 giờ. Tùy từng loại sản phẩm sẽ có phương pháp thấm khác nhau (đối với thấm carbon hay nhiệt luyện cơ bản thì nhiệt độ được nâng lên từ 800–950°C, đối với thấm Nito thì nhiệt độ được nâng lên từ 480-600°C).

+ Giữ nhiệt: Các chi tiết sau khi được nung nhiệt sẽ được giữ nhiệt trong thời gian từ 1-24 giờ tùy theo từng loại sản phẩm. Trong giai đoạn này sẽ diễn ra các quá trình thấm của carbon hoặc ni-tơ vào trong sản phẩm bằng cách cấp thêm các khí NH₃ hoặc C vào trong các lò thấm carbon.

+ Tôi cứng: Quá trình này diễn ra trong khoảng thời gian từ 40 – 60 phút, nhiệt độ từ 60-130°C (sử dụng nhiên liệu điện). Dùng dầu tôi (Dầu nhớt Daphne Hi-Temp Oil A và Dầu nhớt Daphne Quench NS) hoặc khí N₂ (với lò chân không) để làm cứng sản phẩm.

Quá trình xử lý nhiệt sẽ phát sinh khí thải và nhiệt dư, có thể có NH₃ dư do chưa thấm hết vào sản phẩm, phải thu gom, cần xử lý đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường.

Các chi tiết bán thành phẩm sau khi đã được xử lý nhiệt sẽ được làm sạch bề mặt sản phẩm bằng máy tẩy rửa chuyên dụng (máy tẩy rửa chân không).

Sau quá trình làm sạch, chi tiết bán thành phẩm đưa đến công đoạn hoàn thiện gồm:

+ Ram: Sản phẩm sau quá trình tẩy dầu được gia nhiệt bằng điện đến nhiệt độ qui định trong lò ram cao hoặc lò ram thấp (tùy theo yêu cầu về chất lượng của sản phẩm) để làm ổn định bề mặt. Sau đó, sản phẩm được làm nguội bằng không khí đến nhiệt độ môi trường.

+ Bắn bi làm sạch: Tùy theo từng sản phẩm và yêu cầu của khách hàng, mục đích để đảm bảo ngoại quan của sản phẩm như làm đồng màu, làm sạch bavaria, loại bỏ lớp mạ bắn, làm chai bề mặt sản phẩm. Quá trình bắn bi (bắn cát) làm sạch được thực hiện trong máy bắn bi (bắn cát) chuyên dụng (Cửa máy bắn bi (bắn cát) có gắn sensor cảm ứng an toàn). Các hạt bi có kích thước khoảng Ø 0,3mm~0,6mm. Trong quá trình bắn, các hạt bi vỡ ra (cỡ khoảng Ø 0,05-0,1mm) sẽ đi theo hệ thống lọc, thu ra thiết bị thu gom ngay trong máy. Các hạt bi thải (Cát mài thải) là chất thải nguy hại, khối lượng phát sinh phụ thuộc vào lượng sản phẩm khách hàng yêu cầu bắn bi. Ngay trên máy bắn bi có vạch báo mức bi giảm, tiếp tục bổ sung bi mới khi vạch báo. Máy bắn bi hoạt động trong chu trình khép kín, không phát sinh khí thải và nước thải.

+ Kiểm tra, đóng gói: Chi tiết đã được xử lý hoàn thành sẽ được kiểm tra kỹ lại rồi đóng gói và xuất xưởng.

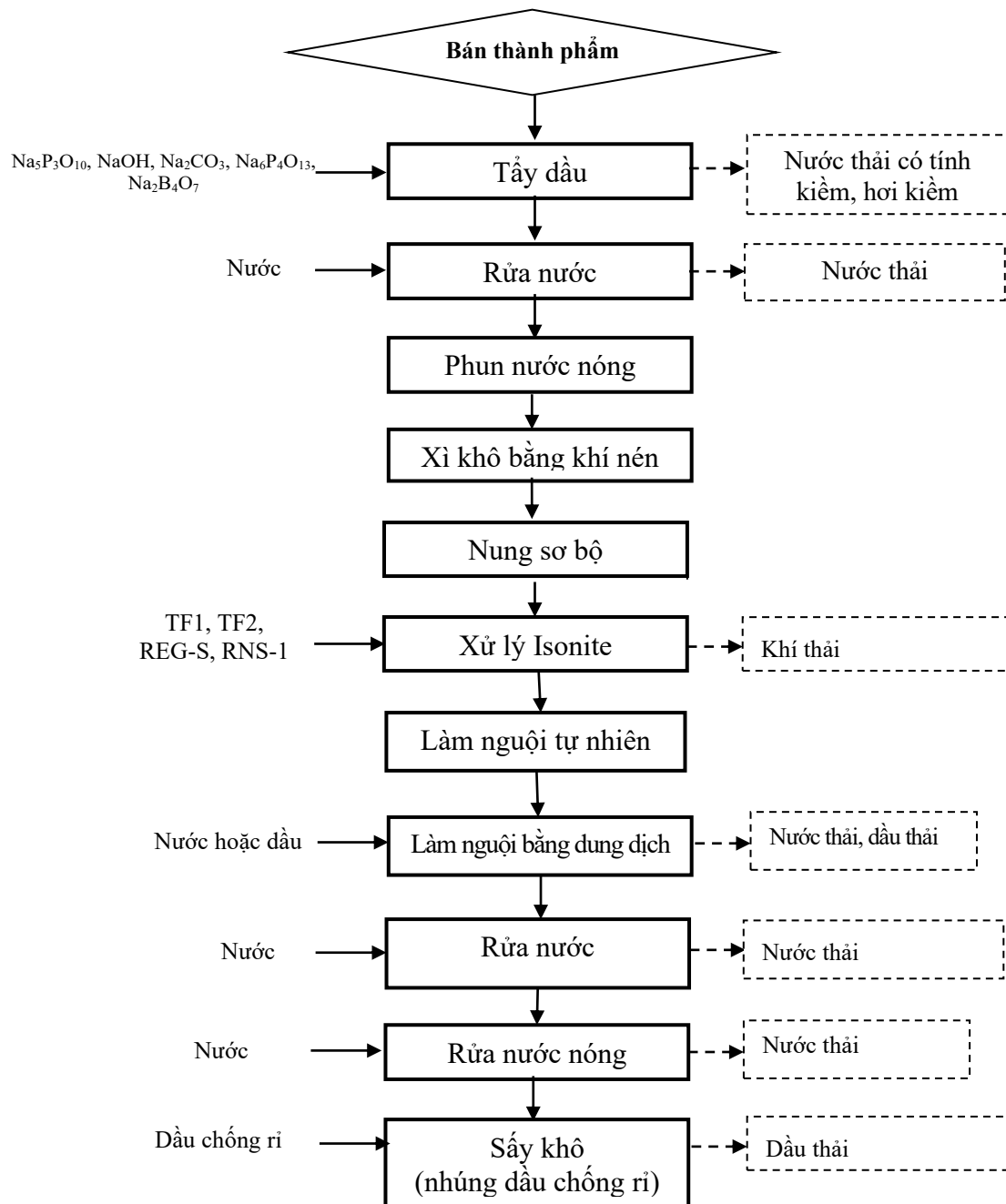


Hình 9. Khu vực dây chuyền xử lý nhiệt

3.2.4. Quy trình công nghệ công đoạn xử lý nhiệt Isonite

Xử lý nhiệt Isonite là phương pháp xử lý bán thành phẩm bằng phương pháp nhúng. Bán thành phẩm được nhúng vào bể muối với nhiệt độ 550-600°C giúp hình thành lớp thấm cứng hóa trên bề mặt, bên dưới là tầng khuếch tán. Đặc trưng lớn nhất của phương pháp này là nhờ xử lý với nhiệt độ thấp phù hợp với từng loại vật liệu nên rất ít làm thay đổi kích thước sản phẩm sau xử lý, thời gian xử lý ngắn (0,5 ~ 3 giờ), ngoài ra còn giúp kéo dài tuổi thọ sử dụng cho vật liệu sắt thép.

Sơ đồ quy trình công nghệ xử lý nhiệt Isonite được thể hiện trong hình sau:



Hình 10. Sơ đồ quy trình công nghệ xử lý nhiệt Isonite

***) Thuyết minh quy trình**

Quy trình sản xuất xử lý nhiệt Isonite chủ yếu xử lý bề mặt các bán thành phẩm là các chi tiết (phôi) của ô tô, xe máy, chi tiết máy, cần gia công xử lý bề mặt.

Các chi tiết bán thành phẩm sẽ được đưa đến công đoạn Tẩy dầu để loại bỏ dầu mỡ hay các dị vật bám trên bề mặt. Hóa chất tẩy dầu được sử dụng là $\text{Na}_5\text{P}_3\text{O}_{10}$, NaOH , Na_2CO_3 , $\text{Na}_6\text{P}_4\text{O}_{13}$, $\text{Na}_2\text{B}_4\text{O}_7$. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch hóa chất và chất bẩn trên bề mặt chi tiết tại bể rửa nước.

Các chi tiết bán thành phẩm sau khi được rửa sạch bề mặt sẽ được phun nước nóng nhằm đảm bảo loại bỏ hết hóa chất và chất bẩn còn sót lại. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được làm khô bằng máy xi khí nén.

Sau khi được xi khô, các chi tiết bán thành phẩm sẽ được nung sơ bộ ở nhiệt độ 250 – 350°C trong thời gian từ 30-60 phút.

Các chi tiết bán thành phẩm được đưa đến công đoạn xử lý Isonite tiếp theo. Tại công đoạn này, các chi tiết được nhúng vào trong bể muối giàu nitơ ở nhiệt độ 550-600°C trong thời gian từ 30-180 phút. Sau quá trình xử lý Isonite, các chi tiết được làm nguội tự nhiên bằng không khí ở nhiệt độ phòng.

Sau quá trình làm nguội tự nhiên bằng không khí, các chi tiết bán thành phẩm tiếp tục được nhúng vào bể nước (hoặc dầu) để làm nguội. Tùy theo yêu cầu của khách hàng, sẽ sử dụng dầu làm mát giúp hạ nhiệt sản phẩm nhanh chóng. Dầu này được sử dụng tuần hoàn và chỉ thay thế định kỳ khoảng 6 tháng/lần. Dầu thải được thu gom, quản lý như CTNH theo quy định. Sau công đoạn này, các chi tiết bán thành phẩm được rửa sạch tại bể rửa nước.

Các chi tiết bán thành phẩm được tiếp tục rửa bằng nước nóng nhiệt độ 60-80°C trước khi đưa đến công đoạn sấy khô. Các chi tiết sẽ được sấy khô bằng khí nóng ở nhiệt độ từ 80-130°C (nhiệt cấp bằng điện) trong khoảng thời gian từ 30 - 60 phút rồi nhúng dầu chống gỉ và xuất xưởng.

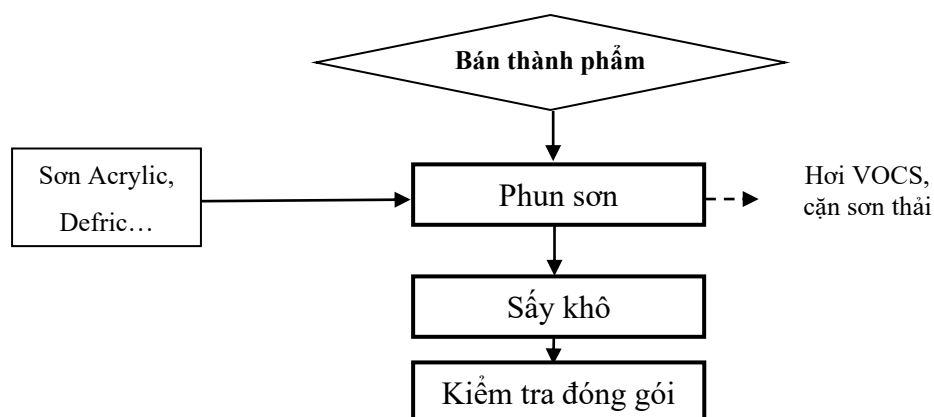
Toàn bộ nước thải phát sinh trong quá trình dây chuyền xử lý nhiệt Isonite sẽ được thu gom vào tháp chứa và xử lý bằng phương pháp gia nhiệt hóa hơi ở nhiệt độ cao, cặn hóa chất sẽ được thu gom và xử lý cùng với CTNH và hơi phát sinh dẫn về hệ thống xử lý khí thải nhiệt Isonite. Vì vậy, tại xưởng xử lý nhiệt Isonite không phát sinh nước thải sản xuất ra ngoài môi trường.



Hình 11. Khu vực xưởng xử lý nhiệt Isonite

3.2.5. Quy trình công nghệ công đoạn sơn

Mục đích của quy trình này là hình thành lớp màng sơn phủ trên bề mặt sản phẩm, nhờ đó có thể phát huy đặc tính bảo vệ và thẩm mỹ cho sản phẩm. Công nghệ sơn được áp dụng tại công ty là công nghệ phun phủ sơn đặc biệt. Sơ đồ dây chuyền công nghệ sơn như sau:



Hình 12. Sơ đồ dây chuyền công nghệ sơn

***) Thuyết minh công nghệ**

Quy trình sản xuất sơn phục vụ sơn các bán thành phẩm và các chi tiết sau khi xử lý tại dây chuyền Alumite, Anodizing, dây chuyền phốt phát (tùy yêu cầu của khách hàng) của các linh kiện ô tô, xe máy, máy bay, điện tử,...

Các chi tiết bán thành phẩm được đưa vào buồng sơn và quá trình sơn thực hiện bởi robot tự động hoặc bán tự động. Các công đoạn trong phòng sơn thực hiện trong điều kiện nhà xưởng có vách kính, nhiệt độ khoảng 22-32°C. Quá trình sơn phát sinh dung môi, bụi sơn cần được thu gom, xử lý trước khi xả ra ngoài môi trường. Hiện tại nhà máy đang có 4 buồng sơn Robot, 8 buồng sơn bán tự động và 1 dây chuyền sơn tự động 3 phòng phun sơn.

Các chi tiết bán thành phẩm đã được sơn sẽ được đưa đi sấy khô bằng lò dùng điện hoặc khí gas phụ thuộc vào yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm mà thời gian sấy và điều kiện sấy được thiết lập từ 60-220°C, trong thời gian từ 30-90 phút. Thực hiện trong tủ sấy kín.

Các chi tiết hoàn thiện sẽ được kiểm tra kỹ lại bằng mắt thường và bằng máy rồi đóng gói, nhập kho chờ xuất đi.



Hình 13. Khu vực xưởng sơn

Bảng 2. Danh mục, máy móc, thiết bị chính phục vụ sản xuất

TT	Tên thiết bị	Nhà sản xuất	Số lượng	Ghi chú
A	Các thiết bị chính phục vụ sản xuất			
I	Xưởng sơn A			
1	Máy sơn tự động 1, 2, 3	Kawasaki Heavy Industries, Ltd.	3	Hoạt động vận hành ổn định theo GPMT đã được cấp
2	Tủ sấy số 1 đến 7	Fuji Kagaku Kikai Co., Ltd	6	
3	Buồng sơn số 1 đến 6	Fuji Kagaku Kikai Co., Ltd	6	
4	Máy làm lạnh 1,2	Tokyo Carrer Enginnering Co., Ltd	2	
5	Máy tách ẩm số 1, 2	Kubota Co., Ltd	2	
6	Máy nén khí số 1, 2	Hitachi Compressor	2	
7	Máy sơn tự động 4,5	Kawasaki	2	
8	Thiết bị điều hòa Daikin công suất 17.000BTU	Daikin	1	
9	Thiết bị điều hòa Daikin công suất 30.000BTU	Daikin	3	
10	Thiết bị điều hòa Daikin công suất 48.000BTU	Daikin	5	
11	Máy điều hòa Daikin 13.000BTU, âm trần	Daikin	1	
12	Tủ sấy setting	Mactech MSD	1	

TT	Tên thiết bị	Nhà sản xuất	Số lượng	Ghi chú
13	Máy đo độ bụi, nhiệt độ và độ ẩm không khí, hiệu Extech	Trung Quốc	1	Dự kiến lắp đặt mới phục vụ nâng công suất
14	Máy in videoJet 1280 (VJ1280)	Việt Nam	1	
15	Máy pha sơn SKH-40SA Motorized type (MISUGI)	Nhật Bản	1	
16	Hệ thống cấp LPG	Việt Nam	1	
17	Hệ thống băng tải và lò IR cho thiết bị sơn	Nhật Bản	2	
II	Xưởng sơn B			
1	Tủ sấy số 1 đến 3	Fuji Kagaku Kikai Co., Ltd	3	Hoạt động vận hành ổn định theo GPMT đã được cấp
2	Phòng sơn số 2 đến 9	Fuji Kagaku Kikai Co., Ltd	9	
3	Máy cấp khí số 1 đến 3	Niko Pan	3	
4	Thang nâng số 1 và 2	ViCo	2	
III	Xưởng sơn C			
1	Dây chuyền sơn KC88	Nichinichi-Techno Co., Ltd.	1	Hoạt động vận hành ổn định theo GPMT đã được cấp
2	Dây chuyền Sơn mặt trước	Nichinichi-Techno Co., Ltd.	1	
3	Dây chuyền Sơn mặt sau	Nichinichi-Techno Co., Ltd.	1	
4	Tủ sấy số 1 đến 4	Fuji Kagaku Kikai Co., Ltd	4	
5	Máy bắn cát No.9	Nichu	1	
6	Máy làm lạnh (Chiller) No.4	Hitachi	1	
7	Máy nén khí No.4	Airman	1	
8	Máy sấy khí nén No.3	Orion Machinery Co., Ltd.	1	
9	Elevator No.2	ViCo	1	
IV	Dây chuyền sản xuất xử lý hóa chất - Anodizing			
1	Máy làm lạnh số 3	Hitachi	1	Hoạt động vận hành ổn định theo GPMT đã được cấp
2	Pa lăng nâng hàng 1,2,3,4,5	Nagoya	5	
3	Hệ thống lọc nước DI	Goshu kohsan	1	
4	Máy lọc khí thải 1 & 2	Goshu kohsan	2	
5	Máy bắn cát	Nichu	1	
6	Tủ sấy số 1 ,2,3	Fuji Kagaku Kikai Co., Ltd	3	
7	Máy biến dòng 1	Sanrex	1	
8	Máy biến dòng 2	Sanrex	1	
9	Máy biến dòng 3	Sanrex	1	
10	Dây chuyền xử lý hóa chất	Vina-Fuji	1	
11	Dây chuyền xử lý Anodizing	Vina-Fuji	1	
12	Bàn nâng hạ thủy lực Tải 1000kg	Việt Nam	1	Dự kiến lắp đặt mới phục vụ nâng công suất
V	Xưởng xử lý nhiệt			
1	Lò thấm Cacbon số 1 đến 9	Nhập khẩu	9	Hoạt động vận hành ổn định theo GPMT đã được cấp
2	Lò thấm nito kiểu giếng số 1 đến 3	Nhập khẩu	3	
3	Lò thấm nito kiểu buồng số 4,5,6	Nhập khẩu	3	
4	Tủ sấy	Thermal	3	
5	Thiết bị ram ở nhiệt độ thấp 1&2	Nhập khẩu	2	

TT	Tên thiết bị	Nhà sản xuất	Số lượng	Ghi chú
6	Thiết bị ram ở nhiệt độ cao 1	Nhập khẩu	1	
7	Thiết bị ram ở nhiệt độ cao 2	Prolific Thailan	1	
11	Máy tẩy dầu chân không số 1	Japan Hayes Ltd	1	
12	Máy tẩy dầu chân không số 2	Japan Hayes Ltd	1	
13	Máy tẩy dầu chân không 3	Nachi	1	
14	Máy tẩy dầu chân không số 4	Nachi	1	
15	Máy chưng cất chân không hydrocacbon	Cleanvy	1	
16	Lò nung (Homo)	Nhập khẩu	1	
17	Máy tổng hợp khí RX 1,2	Kyo Thermo SYS	1	
18	Máy tổng hợp khí RX 3	Kyo Thermo SYS	1	
19	Máy nén khí số 7	Atlast	1	
20	Máy nén khí số 6	Hitachi	1	
21	Máy nén khí số 5	Hitachi	1	
22	Máy sấy khí số 4	Orion	1	
23	Máy bắn cát 2	Tochu	1	
24	Máy bắn cát 3	Tochu	1	
25	Máy bắn cát 4	Nicchu	1	
26	Máy bắn cát 5,6	Nicchu	2	
27	Máy bắn cát số 7	Nicchu	1	
28	Máy bắn cát số 8	Sinto	1	
29	Máy bắn cát số 9	Thái Lan	1	
30	Máy hóa hơi NH ₃ số 1 & 2	-	2	
31	Nồi hơi 4	Miura	1	
32	Bơm nước làm mát số 1 đến 4	Vertix-Italy	4	
33	Tháp giải nhiệt	Miura	1	
34	Bàn nâng hạ có Con lăn số 1 đến 4	Nhập khẩu	4	
35	Bàn nâng hạ có Con lăn số 5 đến 15	Nhập khẩu	11	
36	Bàn nâng hạ có Con lăn số 16 đến 21	Quang Nam	5	
37	Cần trục 1&2	Maiden, AVC	2	
38	Bồn N ₂ lỏng	Air Liquid	1	
39	Bồn NH ₃ lỏng	Long Biên	1	
40	Máy biến áp 1500-2500KVA	Vinakinden	1	
41	Máy phát điện	GSW325	1	
42	Máy điều hòa Daikin 34.000BTU	Daikin	1	Dự kiến lắp đặt mới phục vụ nâng công suất
43	Máy điều hòa Daikin 21.000BTU	Daikin	1	
44	Xe nâng điện hiệu Heli	Trung Quốc	1	
45	Máy đo độ nhám	Nhật Bản	1	
46	Máy điều hòa Daikin 24.000BTU	Daikin	1	
47	Máy kiểm tra độ cứng HM-210	Việt Nam	1	
48	Xe nâng hàng hiệu Heli	Trung Quốc	2	
49	Máy đo độ dày lớp phủ	Nhật Bản	1	
50	Xe nâng hàng hiệu Toyota 8FB18-	Nhật Bản	1	

TT	Tên thiết bị	Nhà sản xuất	Số lượng	Ghi chú
	37463			
51	Lò nhiệt luyện chân không (No 1)	Nhật Bản	1	
52	Lò ram cao (No 3)	Nhật Bản	1	
53	Lò Nhiệt luyện thấm Carbon xả chân không (Số 10)	Nhật Bản	1	
54	Lò Nhiệt luyện thấm Carbon xả chân không (Số 11)	Nhật Bản	1	
55	Máy tổng hợp khí RX No4	Nhật Bản	1	
56	Máy tẩy dầu chân không (Lò tẩy dầu 05)	Nhật Bản	1	
57	Xe nâng hàng hiệu EP Model ECT101	Trung Quốc	1	
58	Bàn nâng hạ	Việt Nam	1	
59	Máy đo độ cứng điện tử RD200 ISH-RD200	Trung Quốc	1	
60	Hệ thống Cooling Tower 2024 xưởng nhiệt	Việt Nam	1	
61	Máy cắt mẫu Ujune - Đài Loan	Đài Loan	1	
62	Cầu trục dầm đôi	Việt Nam	1	
63	Thiết bị rung	Nhật Bản	1	
B	Các thiết bị phụ trợ chung			
1	Máy nén khí 1	Hitachi	1	
2	Máy nén khí 2	Hitachi	1	
3	Máy nén khí 3	Kobelko	1	
4	Máy sấy khí nén số 1	Hitachi	1	
5	Máy sấy khí số nén 2	Hitachi	1	
6	Nồi hơi 1	Nhật Bản	1	
7	Nồi hơi 2	Nhật Bản	1	
8	Xe nâng hàng hiệu Toyota 8FB18-37452	Nhật Bản	1	
9	Fock lift (1.5T)	Toyota	2	
10	Máy biến áp 1800KVA	Vinakinden	1	
11	Trạm LPG	Petrolimex	1	
12	Cần trục nâng 2000kg	ACV	1	
13	Cần trục nâng 3000kg	AVC	1	
14	Nồi hơi đốt khí LPG	Miura - Hàn Quốc	1	Thay thế Nồi hơi cũ
15	Máy hóa hơi LPG Vaporizing S-300	Việt Nam	1	Dự kiến lắp đặt mới phục vụ nâng công suất

3.3. Sản phẩm của cơ sở

Căn cứ theo Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9939853520 của Ban quản lý các Khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 14/11/2024, sản phẩm của Cơ sở giai đoạn mở rộng nâng công suất là các chi tiết (phôi) các loại xe máy, ô tô, máy bay, máy ảnh, máy in, ...(gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ ...) bằng kim loại, phi kim loại và nhựa, chi tiết được trình bày tại bảng sau:

Bảng 3. Số lượng sản phẩm sản xuất của cơ sở

Sản phẩm	Dây chuyền sản xuất	Công suất (sản phẩm/năm)	Khối lượng (tấn sp/năm)	Vật liệu
Chi tiết (phôi các loại xe máy, ô tô, máy bay, máy ảnh, máy in (gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ...))	Sơn	10.000.000	3.050	Nhựa và kim loại (ít hơn)
	Phốt phát hóa	70.000.000	435	Kim loại và phi kim loại
	Alumite/ Anodizing	6.000.000	15	Kim loại và phi kim loại
	Xử lý nhiệt/xử lý Isonite	214.000.000	22.000	Kim loại
Tổng cộng		300.000.000	25.500	-

- Căn cứ dây chuyền công nghệ sản xuất của Cơ sở, khối lượng sản xuất sản phẩm có công đoạn mạ kim loại và mạ có công đoạn làm sạch bề mặt kim loại bằng hóa chất khoảng 450 tấn sản phẩm/năm bao gồm: Dây chuyền Phốt phát hóa, Alumite/Anodizing.

Do đó, Cơ sở thuộc mục II, số thứ tự 10, cột 5, Phụ lục II Nghị định 05/2025/NĐ-CP, Dự án có sản xuất sản phẩm có công đoạn mạ kim loại; mạ có công đoạn làm sạch bề mặt kim loại bằng hóa chất mức công suất dưới 1.000 tấn/năm. Căn cứ phân nhóm, Cơ sở thuộc mục I, số thứ tự 1, phụ lục V, Nghị định 05/2025/NĐ-CP Dự án thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với công suất nhỏ, không có yếu tố nhạy cảm về môi trường.

=> Căn cứ Điểm a, Khoản 5, Điều 28 Luật Bảo vệ Môi trường 2020, Cơ sở sẽ thuộc nhóm III là Dự án thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với quy mô, công suất nhỏ.



Hình 14. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền phốt phát hóa



Hình 15. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền sơn



Hình 16. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền Alumite



Hình 17. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền Anodizing



Hình 18. Hình ảnh sản phẩm của dây chuyền xử lý nhiệt

4. Nguyên liệu, nhiên liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở

- Lượng gas LPG: Căn cứ hoá đơn mua bán và dữ liệu tiêu thụ, lượng nhiên liệu gas LPG sử dụng hàng năm khoảng 446.085 Kg/năm tương đương 37.173 Kg/tháng (Dùng cho sản xuất và hoạt động nấu ăn). Quá trình mở rộng nâng công suất, lượng gas LPG dự kiến sử dụng tối đa khoảng 670.000 Kg/năm tương đương 55.800 Kg/tháng.

- Lượng dầu DO sử dụng khoảng 200 lít/ năm: sử dụng chủ yếu chạy thử máy bơm cứu hoả và máy phát điện dự phòng. Giai đoạn mở rộng nâng công suất, lượng dầu DO dự kiến sử dụng không thay đổi do lượng dầu này không phục vụ sản xuất, chủ yếu được tích trữ và sử dụng khi cần cho các máy móc phụ trợ.

- Lượng Xăng sử dụng khoảng 30 lít/năm: sử dụng học diễn tập phòng cháy chữa cháy và cứu nạn cứu hộ. Giai đoạn mở rộng nâng công suất, lượng xăng dự kiến sử dụng không thay đổi.

Nguyên liệu và hóa chất sử dụng trong giai đoạn vận hành mở rộng quy mô công suất của Cơ sở được tổng hợp tại Bảng sau:

Bảng 4. Tổng hợp nguyên, nhiên liệu và hóa chất trong quá trình vận hành của cơ sở

TT	Tên nguyên vật liệu	Đơn vị	Khối lượng	Công đoạn sử dụng
I	<i>Nguyên vật liệu chính sử dụng trong sản xuất</i>			
-	Các bán thành phẩm: Chi tiết (phôi) của xe máy bằng kim loại, phi kim loại, nhựa	Tấn/năm	13.500	Theo mỗi đơn hàng yêu cầu
-	Các bán thành phẩm: Chi tiết (phôi) của ô tô bằng kim loại, phi kim loại, nhựa	Tấn/năm	4.500	
-	Các bán thành phẩm: Chi tiết (phôi) của máy ảnh, máy in bằng kim loại, phi kim loại, nhựa	Tấn/năm	3.000	
-	Các bán thành phẩm: Chi tiết (phôi) của máy bay bằng kim loại, phi kim loại, nhựa	Tấn/năm	4.500	
Tổng cộng		Tấn/năm	25.500	
II	<i>Hóa chất phục vụ sản xuất</i>			
-	Nitơ lỏng độ tinh khiết cao (Air liquide)	Kg/năm	535.309	Xử lý Nhiệt
-	Khí dầu mỏ hóa lỏng LPG	Kg/năm	462.243	Xử lý Nhiệt, Sơn, Phốt phát hóa
-	Amoniac Khan (NH ₃) 99.9%	Kg/năm	230.870	Xử lý Nhiệt
-	PT: Dầu nhờn Daphne Cleaner NH drum 200l	Kg/năm	46.000	Xử lý Nhiệt
-	PT: Dầu nhờn Daphne Hi-Temp Oil A drum 200l	Kg/năm	44.800	Xử lý Nhiệt
-	Dầu nhờn Daphne super coat NR drum 200l	Kg/năm	31.200	Công đoạn hoàn thiện - Xử lý Nhiệt
-	Dầu nhờn Daphne Quench NS drum 200l	Kg/năm	27.200	Xử lý Nhiệt
-	Salt TF-2(PK)	Kg/năm	22.900	Xử lý Isonite
-	Hoá chất làm sạch bề mặt	Kg/năm	22.080,47	Công đoạn phốt phát + Alumite/Anodizing
-	Dung môi pha sơn	Kg/năm	20.053,86	Công đoạn Sơn
-	Sơn phủ	Kg/năm	18.989,62	Công đoạn Sơn
-	Khí NH ₃ 99.99%	Kg/năm	13.320	Xử lý Nhiệt
-	Chế phẩm rửa Actrel 1178L	Kg/năm	12.360	Xử lý Nhiệt
-	Khí CO ₂ chai 40L/25Kg	Kg/năm	12.000	Xử lý Nhiệt
-	PT: HCL 30-33%	Kg/năm	10.830	Công đoạn xử lý hoá chất
-	PT: S-280P	Kg/năm	6.825	Xử lý Nhiệt
-	Carbon buster 141 (PK)	Kg/năm	4.260	Xử lý Nhiệt
-	PT: KOH 90% (TQ)	Kg/năm	3.050	Xử lý Isonite
-	HC: H ₂ SO ₄ 98%	Kg/năm	2.525	Công đoạn xử lý Alumite/Anodizing Công đoạn Isonite (Xử lý khí thải)
-	PT: NaOH 40% -42%	Kg/năm	2.130	Công đoạn phốt phát + Alumite/Anodizing + Isonite
-	PT: HNO ₃	Kg/năm	2.123	Công đoạn Alumite/Anodizing

TT	Tên nguyên vật liệu	Đơn vị	Khối lượng	Công đoạn sử dụng
-	Hóa chất tẩy sơn NL-20M	Kg/năm	2.040	Hoá chất tẩy Sơn
-	HC: Salt RNS-1(PK)	Kg/năm	1.690	Xử lý Isonite
-	DC: PoWder tech AS-60(PK)	Kg/năm	1.500	Xử lý Nhiệt
-	S-70 (SB-2)	Kg/năm	1.400	Xử lý Nhiệt
-	Cồn CN 99%	Kg/năm	1.293	Tất cả các công đoạn
-	Phụ gia (Chất đông rắn)	Kg/năm	1.017	Công đoạn Sơn
-	Telster 4002 Black Lusterless	Kg/năm	747	Công đoạn Sơn
-	DC:Aluminum powder #150 (PK)-bột nhôm máy bắn cát KC88	Kg/năm	699	Bắn cát công đoạn Sơn
-	HC: H3PO4 85%	Kg/năm	681	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	G-120 (GP)	Kg/năm	675	Xử lý Nhiệt
-	Muối NaCl (dạng viên)	Kg/năm	625	Xử lý Isonite
-	ASAHI KH30-R	Kg/năm	480	Hoá chất chống cáu Nồi hơi
-	HC: NAOH 99%	Kg/năm	366	Công đoạn Alumite/Anodizing, Isonite (XLKT)
-	Hóa chất tẩy sơn NL-20M	Kg/năm	300	Hoá chất tẩy Sơn
-	Hóa chất xử lý nước chống rong rêu Asahi N100	Kg/năm	180	Chất chống cáu cặn rong rêu hệ thống làm mát
-	HC: Anodal ASL Powder	Kg/năm	172	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Dầu nhớt Daphne Super ACE-VAC 68	Kg/năm	160	Xử lý Nhiệt
-	Phụ gia (Chất pha loãng sơn)	Kg/năm	145,7	Công đoạn Sơn
-	Hóa chất Acid Nitric HNO3 68%	Kg/năm	140	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	HC: Ruskan MC-22	Kg/năm	115	Xử lý Nhiệt
-	(NH4)2SO4	Kg/năm	103	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	HC: NH4HF2	Kg/năm	92	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Glass beads GB075C (PK)	Kg/năm	75	Xử lý Nhiệt
-	Hóa chất Sulfuric acid 96% (EL-S1)	Kg/năm	50	Công đoạn xử lý Alumite/Anodizing
-	Dầu bóng (CR-905)	Kg/năm	45,4	Công đoạn Sơn
-	Mỡ Nyecorr 140 (793.8 gram/tuýp)	Kg/năm	26	Xử lý Nhiệt
-	PT: Fuko FS08 - chất làm căng (sạch) bề mặt sản phẩm (PK)	Kg/năm	31,5	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Sodium Cyanide	Kg/năm	31	Xử lý Isonite
-	DG-IP#120	Kg/năm	25	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Manganese Carbonate/ MnCO ₃	Kg/năm	25	Công đoạn xử lý hoá chất
-	Sodium Gluconate/ NaC ₆ H ₁₁ O ₇	Kg/năm	25	Xử lý Isonite
-	Bonderite C-AD Deoxd7-17 AERO	Kg/năm	20	Công đoạn Alumite/Anodizing

TT	Tên nguyên vật liệu	Đơn vị	Khối lượng	Công đoạn sử dụng
-	Chemicool CU	Kg/năm	20	Công đoạn QC Nhiệt
-	PT: Sanodal Deep Black MLW Granu (PK)	Kg/năm	13,7	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Dung môi acetone	Kg/năm	13	Công đoạn Sơn
-	Nhựa Acrylic dạng phân tán phenocure	Kg/năm	10,8	Công đoạn QC Nhiệt
-	Alumina polishing compound (0.3micron, 454g/bottle)	Kg/năm	4	Bắn cát công đoạn xử lý nhiệt
-	Hóa chất Boric acid	Kg/năm	9	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Alfast Black SW-5804	Kg/năm	8	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Hóa chất MnCO ₃ chai 500g	Kg/năm	2	Công đoạn xử lý hoá chất
-	Dầu nhớt Daphne Super ACE-VAC 68	Kg/năm	4	Xử lý Nhiệt
-	Bột đúc Phenolic màu đen	Kg/năm	2	Công đoạn QC Nhiệt
-	Dung môi V7207-D	Kg/năm	2	Công đoạn Sơn
-	Nitrobuster 202	Kg/năm	2	Xử lý Nhiệt
-	Chất chuẩn đo pH 1.68 HI7001L	Kg/năm	1	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Chất chuẩn đo pH 10.01 HI7010/1L	Kg/năm	1	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Chất chuẩn đo pH 4.01 HI7004/1L	Kg/năm	1	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Dung dịch bảo vệ điện cực Kali clorua HI70300L	Kg/năm	1	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Hóa chất Hydrochloric acid (code 18078-00) (500ml/chai)	Kg/năm	0,5	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Hóa chất Nitric Acid 1.38 (500ml/chai)	Kg/năm	0,5	Công đoạn Alumite/Anodizing
-	Dung môi V907-Q; Mực in V4221-D	Kg/năm	2	Công đoạn Sơn
-	K ₂ SO ₄ 0.35mol/L; Dầu nhớt daphne super screw 32 drum 200l	Kg/năm	21	Xử lý Nhiệt
Tổng cộng		Kg/năm	1.546.162	
III Phục vụ các Hệ thống xử lý chất thải của Cơ sở				
1	H ₂ SO ₄	Kg/Năm	630	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
2	Ca(OH) ₂	Kg/Năm	10.050	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
3	Hóa chất Polytetsu	Kg/Năm	5.950	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
4	Muối NaCl	Kg/Năm	2.225	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
5	Natri bisunfit (NaHSO ₃)	Kg/Năm	100	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
6	Phèn nhôm Al ₂ (SO ₄) ₃	Kg/Năm	100	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
7	Polymer A101	Kg/Năm	33,5	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất
8	Mật ri đường	Kg/Năm	560	Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt
9	Trichloroisocyanuric Acid (TCCA)	Kg/Năm	16	Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

4.2. Nguồn cung cấp điện, nước

4.2.1. Nhu cầu sử dụng điện và nguồn cung cấp điện

Nguồn cung cấp điện cho Cơ sở gồm nguồn điện được lấy từ mạng lưới điện do Công ty TNHH KCN Thăng Long cung cấp và hệ thống điện mặt trời lắp đặt tại mái xưởng Nhiệt của công ty. Căn cứ theo hóa đơn tiền điện, lượng điện tiêu thụ trung bình của Cơ sở khoảng 1.094.733 KWh/tháng. (Hóa đơn tiền điện của Cơ sở được đính kèm tại Phụ lục).

4.2.2. Nhu cầu sử dụng nước và nguồn cung cấp nước

A, Nguồn cung cấp nước của cơ sở

Nước cấp của Cơ sở được cung cấp từ mạng lưới cấp nước của Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long.

B, Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở

Nước cấp cho Cơ sở chủ yếu được sử dụng phục vụ sinh hoạt, nước cấp phục vụ sản xuất, nước tưới cây rửa đường.

Căn cứ theo hoá đơn tiền nước các tháng gần nhất, lượng nước tiêu thụ trung bình của Cơ sở khoảng 86 m³/ngày.đêm. (Hóa đơn tiền nước của Cơ sở được đính kèm tại Phụ lục)

Bảng 5. Lượng nước sử dụng theo hoá đơn tiền nước

STT	Tháng	Lượng nước sử dụng (m ³)	Lưu lượng nước TB (m ³ /ngày.đêm)
1	01/2024	1,803	60.1
2	02/2024	1,396	46.5
3	03/2024	1,807	60.2
4	04/2024	1,917	63.9
5	05/2024	2,117	70.6
6	06/2024	2,667	88.9
7	07/2024	3,221	107.4
8	08/2024	2,741	91.4
9	09/2024	2,245	74.8
10	10/2024	2,718	90.6
11	11/2024	2,956	98.5
12	12/2024	2,882	96.1
Trung bình		2,373	79.1

Tính toán nhu cầu sử dụng nước của Cơ sở cụ thể như sau:

Bảng 6. Bảng tính toán nhu cầu sử dụng nước

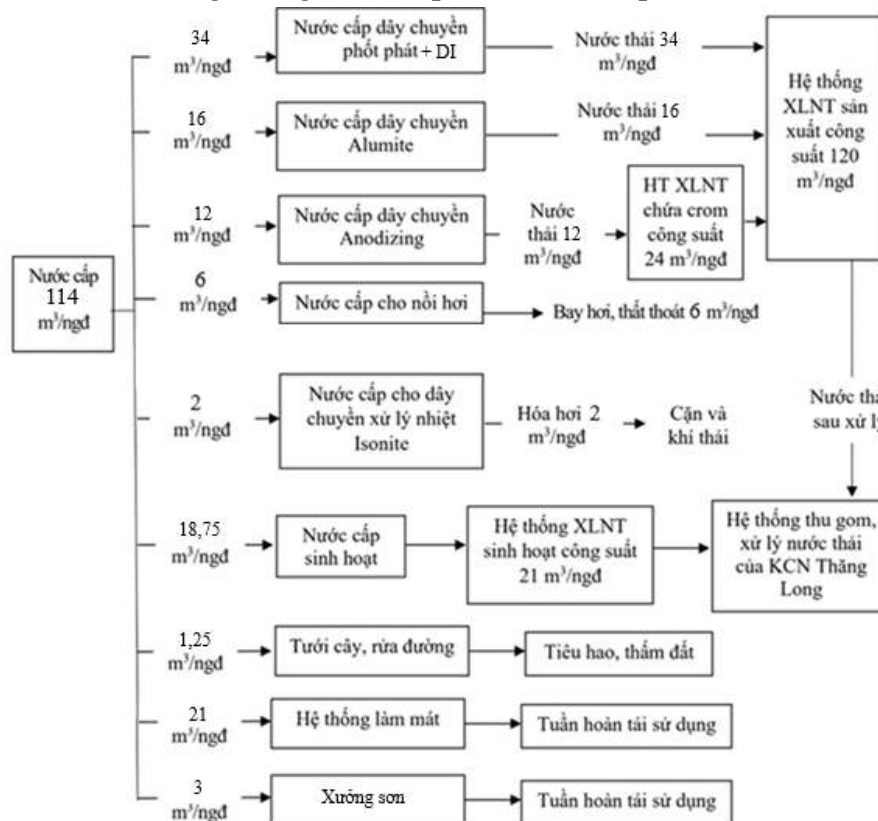
TT	Hạng mục	Số lượng	Chỉ tiêu	Đơn vị	Lưu lượng (m ³ /ng.đ)	Ghi chú
I	Giai đoạn vận hành hiện tại				82,45	-
A	Nước phục vụ sinh hoạt cho cán bộ công nhân viên (230 người)				17,5	-
B	Nước cấp phục vụ sản xuất				63,7	-
1	Dây chuyền phốt phát hóa + DI water				24,5	-
2	Dây chuyền Alumite				10,5	-
3	Dây chuyền Anodizing				6	-
4	Nước cấp cho nồi hơi chạy bằng khí gas LPG				4,5	-
5	Nước cấp cho dây chuyền xử lý nhiệt Isonite				1,4	-
6	Nước cấp cho xưởng Sơn A+B+C				1,5	-
7	Nước cấp cho hệ thống làm mát				15,3	-
C	Nước cấp tưới cây, rửa đường				1,25	-

TT	Hạng mục	Số lượng	Chỉ tiêu	Đơn vị	Lưu lượng (m ³ /ng.đ)	Ghi chú
II	Giai đoạn nâng công suất				114	
A	Nước cấp phục vụ sinh hoạt				18,75	Nước thải sinh hoạt phát sinh được tính bằng 100% lượng nước cấp phục vụ sinh hoạt
-	Cán bộ công nhân viên	250 (người)	25 (*)	l/người/ca	18,75	(Hệ số cấp nước không điều hoà k=3)
B	Nước cấp phục vụ sản xuất				94	
1	Dây chuyền phốt phát hóa + DI water				34	Nước cấp phục vụ pha hóa chất, tẩy rửa thiết bị, dụng cụ phục vụ sản xuất tại các dây chuyền. => Lượng nước cấp này phát sinh nước thải sản xuất cần xử lý trước khi đầu nối vào KCN TL
2	Dây chuyền Alumite				16	
3	Dây chuyền Anodizing				12	
4	Nước cấp cho nồi hơi chạy bằng khí gas LPG				6	Thất thoát bay hơi, không phát sinh nước thải.
5	Nước cấp cho dây chuyền xử lý Isonite				2	Nước thải phát sinh từ quá trình xử lý nhiệt Isonite sẽ được gia nhiệt hóa hơi ngay tại khu vực nhà xưởng, không phát sinh nước thải phải xử lý ra ngoài nhà xưởng xử lý Isonite (trình bày chi tiết tại Mục 2.4.5.2, chương IV của Báo cáo)
6	Nước cấp cho xưởng Sơn A+B+C				3	Nước sử dụng cho pha sơn, đập uớt buồng sơn. Lượng nước này được tuần hoàn, tái sử dụng.
7	Nước cấp cho hệ thống làm mát				21	Lượng nước cấp này được tuần hoàn tái sử dụng, lượng nước thất thoát do quá trình bay hơi sẽ được bổ sung định kỳ.
C	Nước cấp tưới cây, rửa đường				1,25	Không phát sinh nước thải

Ghi chú:

- (*): Chỉ tiêu sử dụng nước được căn cứ theo TCVN 13606:2023 Tiêu chuẩn thiết kế Cấp nước – Mạng lưới đường ống và công trình.
- (**): QCVN 01:2021/BXD, nước tưới cây xanh, rửa đường bằng 8% nước sinh hoạt
- Lượng nước cấp phục vụ sản xuất được thống kê, dự báo theo hoạt động sản xuất thực tế và công suất dự kiến tối đa của Cơ sở.

- Chu trình cân bằng lượng nước cấp và nước thải phát sinh của Cơ sở như sau:



Hình 19. Sơ đồ chu trình cân bằng nước của cơ sở

- Lưu lượng nước thải sinh hoạt phát sinh lớn nhất của Cơ sở khoảng 18,75 m³/ngày.đêm được thu gom, xử lý tại Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm đảm bảo nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn đầu nối trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

- Tổng lượng nước thải công nghiệp phát sinh lớn nhất của Cơ sở khoảng 62 m³/ngày.đêm (Trong đó, nước thải sản xuất không chứa thành phần crom khoảng 50 m³/ngày.đêm và nước thải sản xuất chứa thành phần crom phát sinh từ dây chuyền Anodizing khoảng 12 m³/ngày.đêm). Nước thải sản xuất chứa crom được thu gom, xử lý crom tại Hệ thống xử lý nước thải chứa crom công suất 24m³/ngày.đêm. Nước thải đã được tiền xử lý crom và nước thải sản xuất không chứa crom được đưa về Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm để xử lý cùng nước thải sản xuất không chứa thành phần crom nhằm đảm bảo nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn đầu nối trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

- Căn cứ theo TCVN 2622:1995 Tiêu chuẩn Việt Nam phòng cháy, chống cháy cho nhà và công trình, lưu lượng nước cấp cho một đám cháy đảm bảo lớn hơn 10 (l/s). Nhu cầu sử dụng nước cấp phòng cháy chữa cháy cho đám cháy trong 3 giờ của Cơ sở: $W_{cc} = 0,01 \times 60 \times 60 \times 3 = 108m^3$. Chủ cơ sở đã bố trí 02 bể nước chữa cháy ngầm thể tích lần lượt là 100m³ và 388m³ để phục vụ chứa nước chữa cháy khi cần.

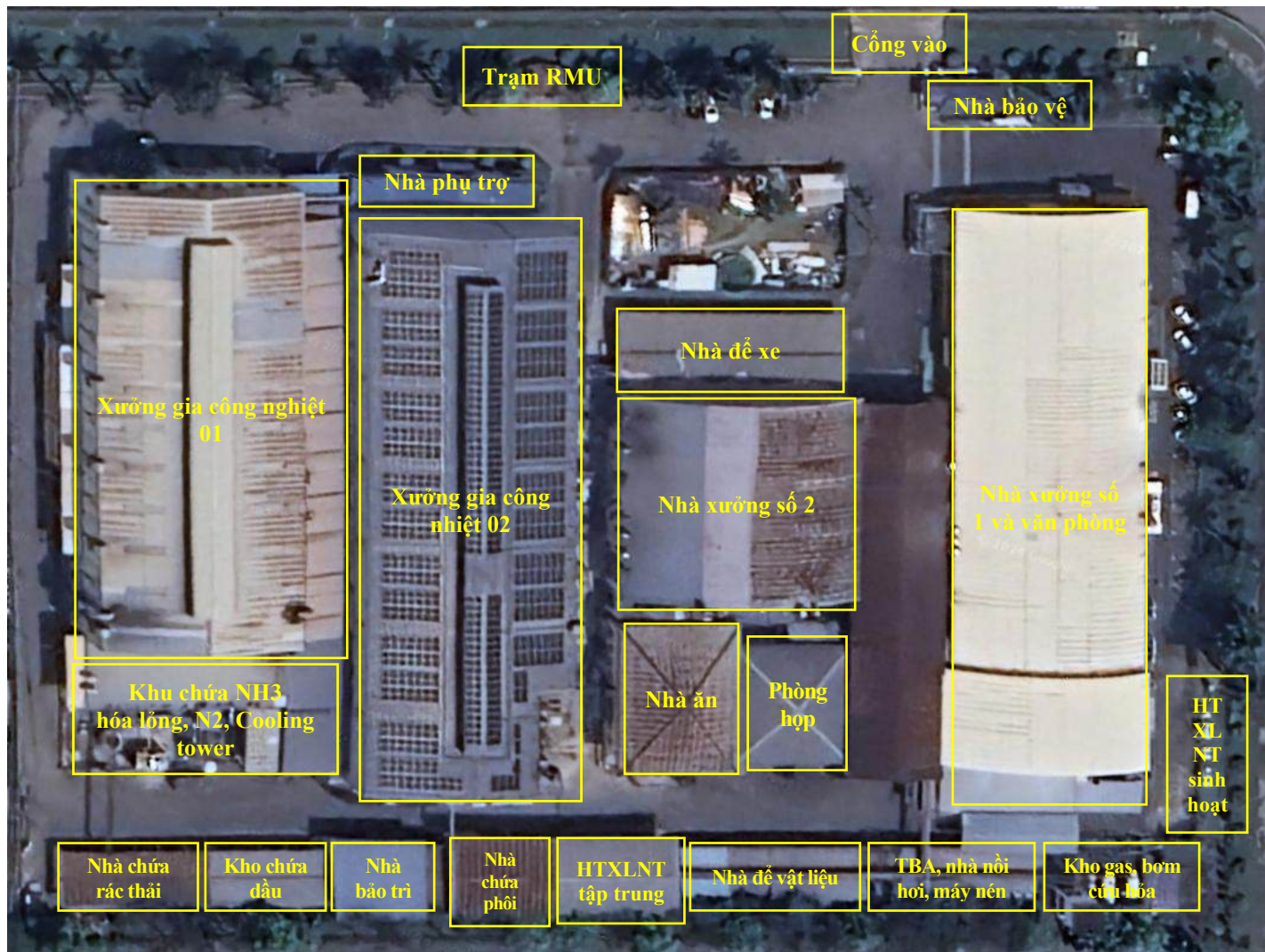
5. Các thông tin khác của cơ sở

5.2. Các hạng mục công trình của cơ sở

Tổng hợp các hạng mục công trình chính, phụ trợ và công trình BVMT của Cơ sở được trình bày cụ thể tại bảng sau:

Bảng 7. Quy mô các hạng mục công trình của cơ sở

TT	Hạng mục	Đơn vị	Diện tích	Ghi chú
1	Nhà xưởng số 1	m ²	2.677,48	Đã hoàn thành và hoạt động ổn định
2	Nhà xưởng số 2	m ²	1.072,15	
3	Xưởng gia công nhiệt số 6	m ²	2.451,50	
4	Xưởng gia công nhiệt số 5	m ²	2.625,90	
5	Mái che số 1	m ²	774,84	
6	Mái che số 2	m ²	232,40	
7	Nhà ăn	m ²	386,32	
8	Phòng họp + phòng nghỉ	m ²	326,50	
9	Nhà bảo vệ + nhà lái xe	m ²	38,51	
10	Trạm RMU	m ²	13,44	
11	Trạm điện	m ²	153,61	
12	Khu chứa NH ₃ hóa lỏng	m ²	43,22	
13	Khu vực HTXL NT công nghiệp	m ²	194,66	
14	Nhà Trạm biến áp	m ²	47,55	
15	Nhà để máy phát điện	m ²	36,50	
16	Nhà nồi hơi	m ²	43,65	
17	Nhà máy khí nén	m ²	43,78	
18	Nhà bơm số 1 + Bể nước ngầm	m ²	16,37	
19	Nhà bơm số 2 + Bể nước ngầm	m ²	22,48	
20	Nhà để xe	m ²	369,57	
21	Nhà chứa rác thải	m ²	156,27	
22	Nhà để hoá chất	m ²	152,60	
23	Nhà bảo trì	m ²	109,47	
24	Nhà chứa phôi	m ²	122,85	
25	Nhà để vật liệu	m ²	138,75	
26	Kho gas canteen	m ²	7,50	
I	Tổng diện tích xây dựng	m²	12.257,87	53,10%
II	Tổng diện tích cây xanh	m²	4.642,47	20,11%
III	Tổng diện tích giao thông	m²	6.182,657	26,79%
IV	Tổng diện tích đất	m²	23.083	100%



Hình 20. Sơ đồ vị trí các hạng mục công trình của cơ sở

5.2. Quá trình hình thành và hoạt động của cơ sở

Quá trình hình thành và hoạt động của Cơ sở Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam như sau:

Bảng 8. Quá trình hình thành và hoạt động của cơ sở

TT	Nội dung	Văn bản pháp lý	Thủ tục hồ sơ môi trường triển khai
1	Thành lập Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam để gia công xử lý bề mặt bằng hợp kim magie, sơn và in chính xác chống ăn mòn, công nghệ EMI đối với máy vi tính cá nhân và điện thoại di động.	Giấy phép đầu tư số 14/GP-KCN-HN ngày 08/5/2000 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp.	Giấy xác nhận bản đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường cho dự án Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam số 1802/KHCN&MT ngày 29/11/2000 do Sở Khoa học và Công nghệ và Môi trường cấp.
2	Điều chỉnh vốn đầu tư lần 3, xây dựng nhà máy xử lý nhiệt.	Giấy phép điều chỉnh số 14/GPĐC3-KCN-HN ngày 30/3/2005 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp.	Giấy xác nhận bản đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường cho dự án Xây dựng Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam giai đoạn II số 87/TNMT&NĐ-QLMT&KTTV ngày 03/6/2005 do Sở Tài nguyên, Môi trường và Nhà đất cấp.
3	Thay đổi giấy chứng nhận đầu tư lần 1, 2: ngành nghề kinh doanh là Gia công, sản xuất liên quan đến xử lý bề mặt (bao gồm xử lý hóa chất, sơn, in chính xác, xử lý nhiệt,...) đối với kim loại, phi kim và nhựa. Quy mô dự án là 70.000.000 chi tiết/năm sản xuất ổn định. Xây dựng nhà máy xử lý nhiệt mới.	Giấy chứng nhận đầu tư số 012043000129 thay đổi lần 1 ngày 30/10/2012, thay đổi lần 2 ngày 21/12/2012 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp.	- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “Xưởng xử lý nhiệt mới của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” số 3176/QĐ-UBND ngày 17 tháng 5 năm 2013 của Ủy ban nhân dân thành phố Hà Nội. - Giấy xác nhận việc đã thực hiện các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành dự án “Xưởng xử lý nhiệt mới của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” số 211/STNMT-CCMT ngày 15/10/2014.
4	Thay đổi giấy chứng nhận đầu tư, tăng công suất từ 70 triệu chi tiết/năm sản xuất ổn định lên 200 triệu chi tiết/năm sản xuất ổn định (tương đương 17.000 tấn/năm).	Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số 9939853520 thay đổi lần thứ 6 ngày 04/12/2020 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp.	- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” số 3297/QĐ-UBND ngày 12 tháng 9 năm 2022 của Ủy ban nhân dân thành phố Hà Nội. - Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/9/2023 của Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam. - Giấy phép môi trường điều chỉnh số 15/GPMT-BQL ngày 20/10/2023 của Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội
5	Thay đổi giấy chứng nhận đầu tư, tăng công suất từ 200 triệu chi tiết/năm sản xuất ổn định (tương đương 17.000 tấn/năm) lên 300 triệu chi tiết/năm sản xuất ổn định (tương đương 25.500 tấn/năm).	Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số 9939853520 thay đổi lần thứ 7 ngày 14/11/2024 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp.	- Căn cứ theo Căn cứ theo Điểm b, Khoản 3, Điều 44, Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14, Cơ sở thuộc đối tượng phải thực hiện cấp lại Giấy phép môi trường (Cơ sở có thay đổi về tăng quy mô, công suất so với Giấy phép môi trường đã được cấp). => Chủ cơ sở tiến hành lập Báo cáo đề xuất cấp lại Giấy phép môi trường cho Cơ sở.

CHƯƠNG II.

SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

Sự phù hợp của Cơ sở với Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia

Theo quyết định số 611/QĐ-TTg ngày 08 tháng 07 năm 2024 của Thủ tướng Chính phủ về Phê duyệt quy hoạch bảo vệ môi trường Quốc Gia thời kì 2021 – 2030, tầm nhìn đến năm 2050 có những nội dung chủ yếu sau đây.

- Quan điểm:

+ Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia phải phù hợp với chủ trương, đường lối, chính sách của Đảng và pháp luật của Nhà nước và các cam kết quốc tế về bảo vệ môi trường mà Việt Nam tham gia, ký kết; đáp ứng yêu cầu thực hiện các mục tiêu của Chiến lược phát triển kinh tế - xã hội, Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia, Quy hoạch tổng thể quốc gia, Quy hoạch không gian biển quốc gia, Quy hoạch sử dụng đất quốc gia, Kịch bản biến đổi khí hậu. Quy hoạch bảo vệ môi trường gắn với nhiệm vụ quốc phòng, an ninh trên địa bàn cả nước.

→ *Cơ sở luôn tuân thủ các chủ trương, quy định của Đảng và pháp luật nhà nước do đó phù hợp với quan điểm của Quy hoạch.*

+ Quy hoạch bảo vệ môi trường là định hướng bảo vệ môi trường cho các quy hoạch ngành quốc gia, quy hoạch vùng và quy hoạch tỉnh, bảo đảm nguyên tắc xuyên suốt, không đánh đổi môi trường lấy phát triển kinh tế, yếu tố môi trường phải được tính đến trong từng hoạt động phát triển kinh tế - xã hội, hài hòa với tự nhiên, tôn trọng quy luật tự nhiên, phát triển kinh tế với tư duy kinh tế xanh, kinh tế tuần hoàn, kinh tế các-bon thấp nhằm giảm thiểu chất thải phát sinh, hướng tới mục tiêu phát thải ròng bằng “0” vào năm 2050, chuyển dịch năng lượng công bằng, góp phần thực hiện thành công các chỉ tiêu kinh tế - xã hội của đất nước thời kỳ 2021 - 2030.

→ *Cơ sở lắp đặt đầy đủ công trình thu gom, xử lý nước thải, khí thải đảm bảo xử lý đạt các quy định trước khi thải ra ngoài môi trường, không đánh đổi môi trường lấy phát triển kinh tế do đó phù hợp với quan điểm của Quy hoạch.*

+ Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia bảo đảm tính mở và linh hoạt để tích hợp, lồng ghép vào các quy hoạch khác có liên quan, nhằm thực hiện mục tiêu phát triển bền vững, thích ứng với biến đổi khí hậu, phòng ngừa các vấn đề môi trường từ sớm, từ xa; thúc đẩy phương thức quản lý tổng hợp, tiếp cận tổng thể dựa vào hệ sinh thái tự nhiên.

+ Quy hoạch bảo vệ môi trường nhằm tăng cường kết nối hài hòa trong hoạt động quản lý, bảo vệ môi trường giữa các vùng kinh tế - xã hội, các tỉnh, thành phố trực thuộc trung ương; chủ động phòng ngừa, kiểm soát, khắc phục ô nhiễm và cải thiện chất lượng môi trường, bảo vệ các khu vực có yếu tố nhạy cảm môi trường; tập trung xử lý các vấn đề môi trường xuyên biên giới, liên vùng, liên tỉnh; kết hợp với bảo tồn giá trị tự nhiên và đa dạng sinh học, thúc đẩy sử dụng tiết kiệm, hiệu quả và

bền vững tài nguyên thiên nhiên.

→ Cơ sở thuộc khu công nghiệp nên không thuộc khu vực có yếu tố nhạy cảm môi trường do đó phù hợp với quan điểm của Quy hoạch.

+ Đa dạng hóa nguồn lực đầu tư để thực hiện Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia; huy động tối đa nguồn lực xã hội, kết hợp với tăng chi ngân sách; áp dụng nguyên tắc người gây ô nhiễm phải trả chi phí xử lý và bồi thường thiệt hại về môi trường, người hưởng lợi từ các giá trị môi trường phải trả tiền; sử dụng hiệu quả các công cụ kinh tế kết hợp với nâng cao nhận thức, ý thức trách nhiệm và hành động trong bảo vệ môi trường của các cấp ủy, chính quyền, đoàn thể, doanh nghiệp và người dân.

→ Cơ sở cam kết chịu trách nhiệm bồi thường khi xảy ra sự cố môi trường do đó phù hợp với quan điểm của Quy hoạch.

- Yêu cầu về mục tiêu:

+ Mục tiêu tổng quát: Chủ động phòng ngừa, kiểm soát được ô nhiễm và suy thoái môi trường; phục hồi và cải thiện được chất lượng môi trường; ngăn chặn suy giảm và nâng cao chất lượng đa dạng sinh học, nhằm bảo đảm quyền được sống trong môi trường trong lành của Nhân dân trên cơ sở sắp xếp, định hướng phân bố hợp lý không gian, phân vùng quản lý chất lượng môi trường; định hướng thiết lập các khu bảo vệ, bảo tồn thiên nhiên và đa dạng sinh học; hình thành các khu xử lý chất thải tập trung cấp quốc gia, cấp vùng, cấp tỉnh; định hướng xây dựng mạng lưới quan trắc và cảnh báo môi trường cấp quốc gia và cấp tỉnh; phát triển kinh tế - xã hội bền vững theo hướng kinh tế xanh, kinh tế tuần hoàn, kinh tế các-bon thấp, hài hòa với tự nhiên và thân thiện với môi trường, chủ động ứng phó với biến đổi khí hậu.

→ Cơ sở thuộc KCN và các công trình xử lý nước thải, khí thải đảm bảo xử lý đạt các tiêu chuẩn/quy chuẩn trước khi thải ra ngoài môi trường, không gây ô nhiễm và suy thoái môi trường, không làm giảm đa dạng sinh học, do đó phù hợp với mục tiêu của Quy hoạch.

+ Tầm nhìn đến năm 2050: Môi trường Việt Nam có chất lượng tốt, bảo đảm môi trường sống trong lành cho Nhân dân; bảo tồn hiệu quả đa dạng sinh học và duy trì được cân bằng sinh thái; chủ động ứng phó với biến đổi khí hậu; xã hội phát triển hài hòa với thiên nhiên, đất nước phát triển bền vững theo hướng chuyển đổi xanh dựa trên phát triển nền kinh tế tuần hoàn, kinh tế xanh, kinh tế các-bon thấp nhằm hướng tới đưa phát thải ròng bằng “0” vào năm 2050; bảo đảm an ninh môi trường gắn với mục tiêu phát triển kinh tế - xã hội nhanh và bền vững.

→ Cơ sở nằm trong KCN Thăng Long đã được quy hoạch để phát triển công nghiệp. Quá trình hoạt động, Chủ cơ sở sử dụng các công nghệ sản xuất hiện đại, thân thiện với môi trường, luôn kiểm soát chặt chẽ các nguồn thải, không thải chất thải chưa qua xử lý ra môi trường; chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại phát sinh trong phạm vi Cơ sở được thu gom, hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo quy định.

Như vậy, Cơ sở phù hợp với Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia thời kỳ

2021-2030, tầm nhìn đến năm 2050.

Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch KCN Thăng Long:

Khu công nghiệp Thăng Long thuộc các xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội đã nhận được Quyết định về việc phê duyệt Quy hoạch chi tiết số 253 BXD/KTQH ngày 02/6/1997 của Bộ trưởng Bộ Xây dựng với Quy mô diện tích 295 ha và được điều chỉnh cục bộ bởi Ủy ban nhân dân Thành phố Hà Nội tại Quyết định số 6827/QĐ-UBND ngày 17/12/2018 về việc phê duyệt điều chỉnh cục bộ Quy hoạch chi tiết KCN Thăng Long, tỷ lệ 1/2000.

Cơ sở nằm trong khu công nghiệp (KCN) Thăng Long do Công ty TNHH KCN Thăng Long làm chủ đầu tư xây dựng và quản lý hạ tầng khu công nghiệp đã lập báo cáo đánh giá tác động môi trường (ĐTM) cho 3 giai đoạn: Giai đoạn 1 đã được Bộ Khoa học công nghệ và môi trường phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường theo quyết định số 582/QĐ-MTg ngày 20/5/1997; Giai đoạn 2 theo Quyết định số 119/QĐ-BTNMT ngày 31/12/2002 do Bộ Tài nguyên môi trường phê duyệt; Giai đoạn 3 theo Quyết định số 6843/QĐ-UB ngày 12/10/2005 do Ủy Ban nhân dân thành phố Hà Nội phê duyệt. Các loại hình sản xuất được thu hút đầu tư vào KCN là điện tử, máy tính, tàu thủy, xe máy, ô tô,...tỉ lệ lấp đầy của KCN là 100%. KCN Thăng Long đã được Bộ TNMT cấp giấy phép Môi trường số 436/GPMT-BTNMT ngày 22/10/2024.

Như vậy, lĩnh vực hoạt động của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam chuyên về lĩnh vực gia công xử lý bề mặt bao gồm xử lý hóa chất, sơn, xử lý nhiệt, ... đối với kim loại, phi kim và nhựa (thuộc lĩnh vực Công nghiệp Cơ khí) là hoàn toàn phù hợp với lĩnh vực đầu tư thu hút của KCN, đồng thời cơ sở hạ tầng của KCN đã có trạm xử lý nước thải tập trung 11.000m³/ngày.đêm để đáp ứng xử lý nước thải của Công ty đạt yêu cầu của các Quy chuẩn trước khi thải ra ngoài môi trường.

2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của Môi trường

Hoạt động của Cơ sở được giám sát chặt chẽ, giảm thiểu tối đa các chất phát thải ra ngoài môi trường.

✓ Với nước thải

- Nước thải sinh hoạt được thu gom và xử lý bằng hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt có công suất 21m³/ngày.đêm.

- Nước thải công nghiệp của Cơ sở được xử lý bằng 02 hệ thống xử lý nước thải có công suất 24 m³/ngày.đêm và 120 m³/ngày.đêm. Quy trình như sau:

+ Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền Anodizing có thành phần Cr⁶⁺ sẽ được thu gom, xử lý tại Hệ thống xử lý nước thải chứa crom công suất 24 m³/ngày.đêm. Nước thải sau tiên xử lý crom sẽ được xử lý tiếp tục tại Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120m³/ngày đêm của Cơ sở. Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt tiêu chuẩn trước khi đầu nối về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long theo thỏa thuận đầu nối.

+ Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền photphat hóa và dây chuyền Anodizing không chứa Cr⁶⁺ được thu gom và xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120m³/ngày đêm. Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt tiêu chuẩn trước

khi đầu nối về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long theo thỏa thuận đầu nối.

Nhờ đó, nước thải của Cơ sở sau xử lý đều đạt tiêu chuẩn đầu nối của KCN trước khi xả vào hệ thống cống chung của KCN để đưa ra trạm xử lý nước thải tập trung của KCN để xử lý tiếp.

Trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long được xây dựng với công suất xử lý tối đa lên đến 11.000m³/ngày đêm, hiện đang tiếp nhận khoảng 7.000 – 8.000 m³/ngày đêm (đã bao gồm lượng nước thải của Cơ sở – số liệu cập nhật năm 2023) nên hoàn toàn đủ khả năng xử lý nước thải của Cơ sở.

✓ ***Đối với bụi, khí thải***

Hoạt động sản xuất của Nhà máy có phát sinh khí thải từ khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite, từ khu vực xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn của Xưởng sơn, từ khu vực Xưởng xử lý nhiệt và Xưởng xử lý nhiệt Isonite. Công ty đã xây dựng các hệ thống xử lý khí thải tiên tiến để xử lý triệt để đảm bảo đạt quy chuẩn do vậy không gây ảnh hưởng tới môi trường không khí xung quanh.

✓ ***Đối với chất thải rắn thông thường/Chất thải nguy hại***

Công ty đã xây dựng các kho chứa chất thải thông thường và chất thải nguy hại. Đồng thời, cũng đã ký hợp đồng với các đơn vị có chức năng để định kỳ đến vận chuyển và đem đi xử lý theo quy định. Nhờ đó, trong quá trình hoạt động, việc phát sinh chất thải của Công ty sẽ không ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

✓ ***Hệ thống thu gom nước mưa***

Nước mưa được thu gom từ mái xuống bằng các ống nhựa PVC, thu gom nước mưa quanh nhà máy, đường đi và sân nội bộ công ty bằng loại cống BTCT, hệ thống nước mưa được tách riêng biệt với hệ thống nước thải.

Tổng kết, hoạt động của Cơ sở là phù hợp với khả năng chịu tải của môi trường tại khu vực.

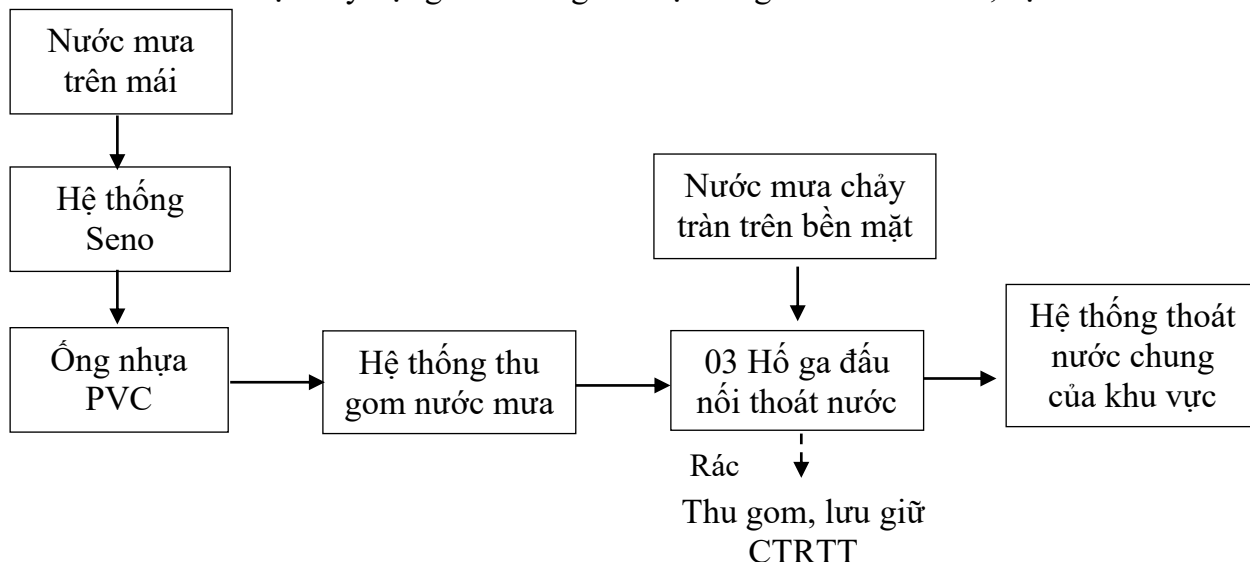
CHƯƠNG III

KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

1.1. Công trình, biện pháp thu gom, thoát nước mưa

Hệ thống thoát nước mưa của Cơ sở đã được xây dựng hoàn thiện và hoạt động ổn định, quá trình nâng công suất không ảnh hưởng đến thay đổi hệ thống. Hệ thống thoát nước mưa được xây dựng tách riêng với hệ thống thoát nước thải, cụ thể như sau:



Hình 21. Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước mưa của cơ sở

Nước mưa được thu gom từ mái xuống bằng các ống nhựa PVC có đường kính D110, D110, D150 với chiều dài mỗi đường ống dài 10-12m/ống.

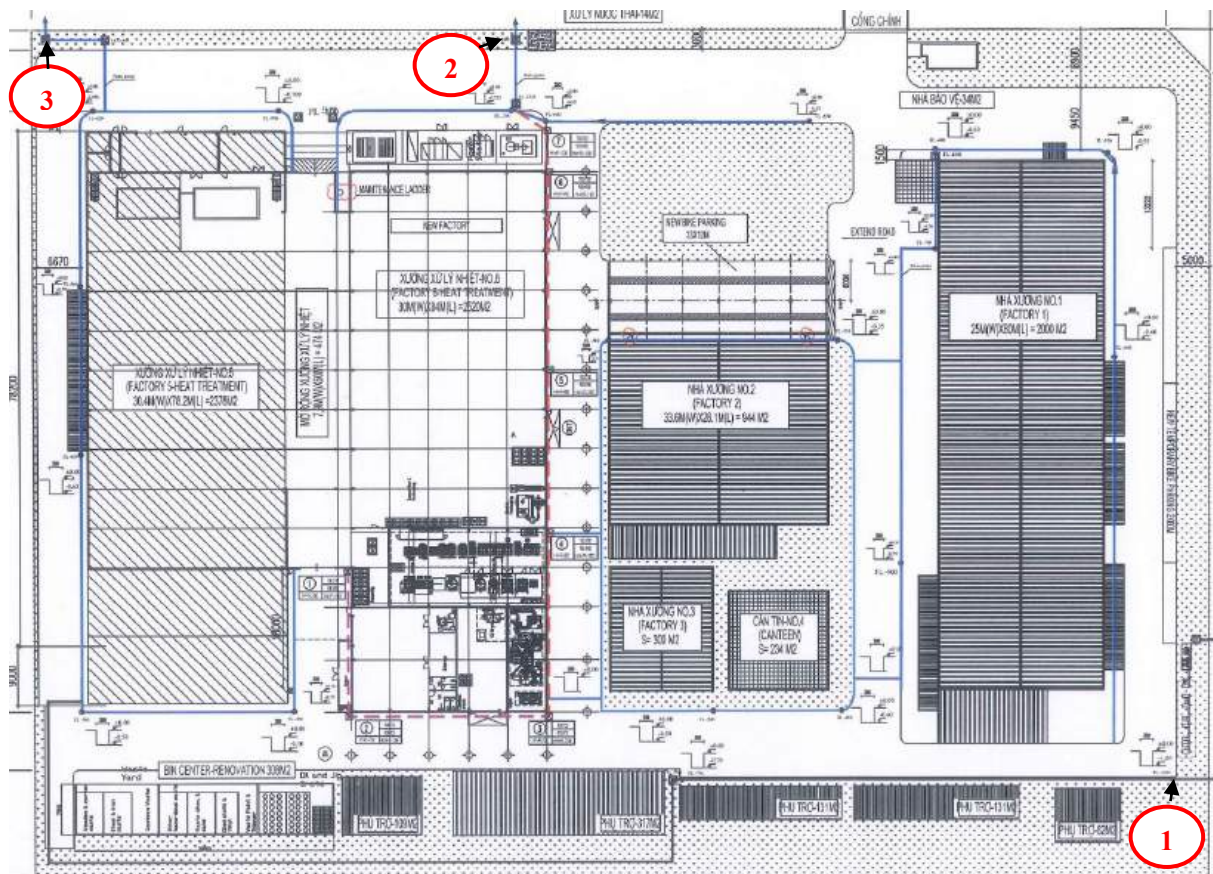
Cống thoát nước chia làm 2 loại: Loại thứ nhất thiết kế là cống tròn bằng bê tông thu nước mưa quanh nhà và công trình xây dựng có kích thước D200, D300 và D1000. Loại thứ hai thiết kế là cống hộp bê tông có nhiệm vụ thu nước mưa từ sân, đường đi có kích thước 600x600mm, 1000x1000mm với chiều dài 500m, kích thước 400x400mm với chiều dài 200m. Phía trên cống thoát nước có các tấm đan bằng BTCT để tránh rác thải rắn, lá cây, đất, đá... bị cuốn theo nước mưa có thể làm tắc cống thoát nước và độ dốc của rãnh thoát nước là 0,2 – 0,3% không để nước mưa chảy tràn tự do.

Hệ thống hố ga có 3 hố ga (1 hố có kích thước 5m x 1,4m x 1,5m có 4 ngăn; 2 hố có kích thước 1,5m x 1,5m x 1,5m có 4 ngăn) thoát nước mưa được đặt xung quanh nhà máy dọc theo đường đi và sân đường nội bộ, có kích thước trung bình 1400x1400x1400mm với số lượng 2 hố ga và 600x600x600mm với số lượng 3 hố ga. Khoảng cách giữa các hố ga từ 20-50m. Hố ga có đáy bằng bê tông đổ 1x2 dày 150, mác 200, thành bằng gạch đặc dày 220 mm, mác 50, trên có nắp đậy là tấm đan bằng BTCT.

Phương thức xả thải: Tự chảy.

Tọa độ điểm đầu nối thoát nước mưa vào hệ thống thoát nước mưa của KCN Thăng Long theo Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105°, múi chiều 3°:

- + Điểm TNM 01: X(m) = 2 408 501; Y(m) = 547 846;
- + Điểm TNM 02: X(m) = 2 410 079; Y(m) = 547 789.
- + Điểm TNM 03: X(m) = 2 410 486; Y(m) = 547 772.



Hình 22. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước mưa

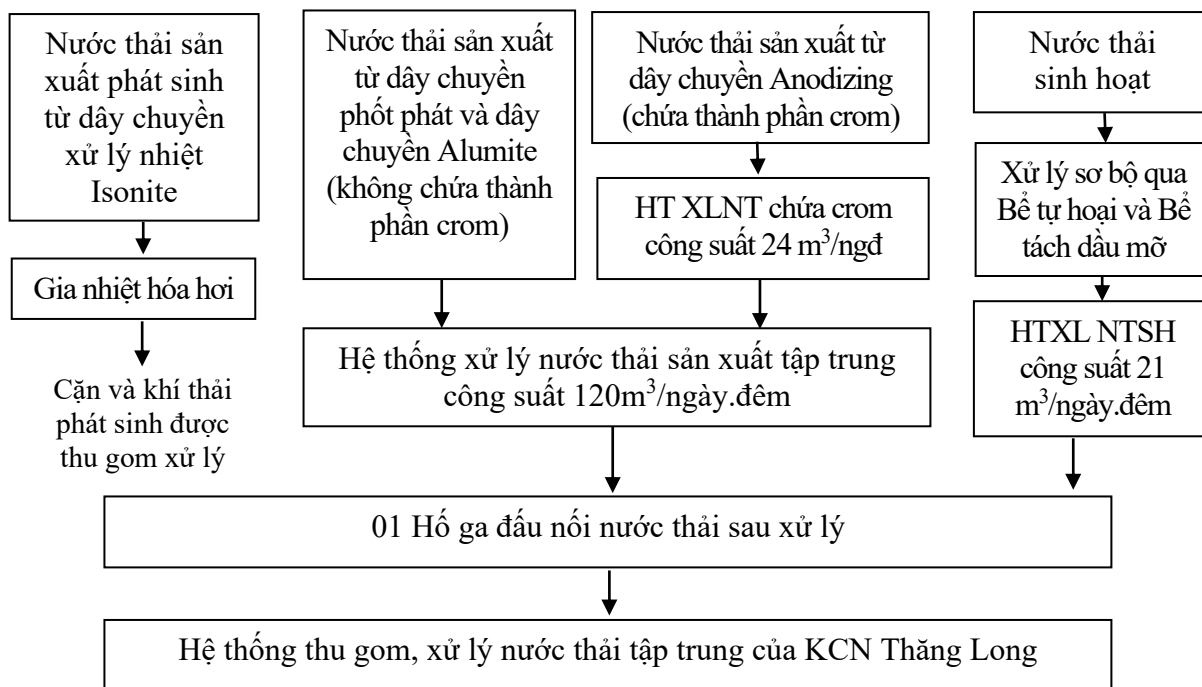


Hình 23. Hệ thống thu gom, thoát nước mưa

1.2. Công trình biện pháp thu gom, thoát nước thải

Để phục vụ nâng công suất sản xuất, Chủ cơ sở lắp đặt bổ sung các thiết bị, máy móc phục vụ sản xuất hiện đại, không thay đổi dây chuyền, quy trình sản xuất, không xây dựng bổ sung thêm hạng mục công trình mới. Do đó, hệ thống thu gom, thoát nước thải của Cơ sở được giữ nguyên, không có sự thay đổi so với Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/09/2023 của Ban quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội cấp.

Hệ thống thu gom, thoát nước thải của Cơ sở được xây dựng tách riêng với hệ thống thoát nước mưa, sơ đồ thu gom, thoát nước thải tổng thể như sau:



Hình 24. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải của cơ sở

***) Hệ thống thu gom, thoát nước thải sinh hoạt**

- Căn cứ theo tính toán tại Mục 4.2.2, Chương I của Báo cáo, lượng nước thải sinh hoạt phát sinh khi Cơ sở đi vào hoạt động giai đoạn nâng công suất khoảng 18,75 m³/ngày.đêm. Do đó, Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm vận hành hoạt động ổn định theo GPMT đã được cấp vẫn đáp ứng thu gom, xử lý triệt để lượng nước thải phát sinh.

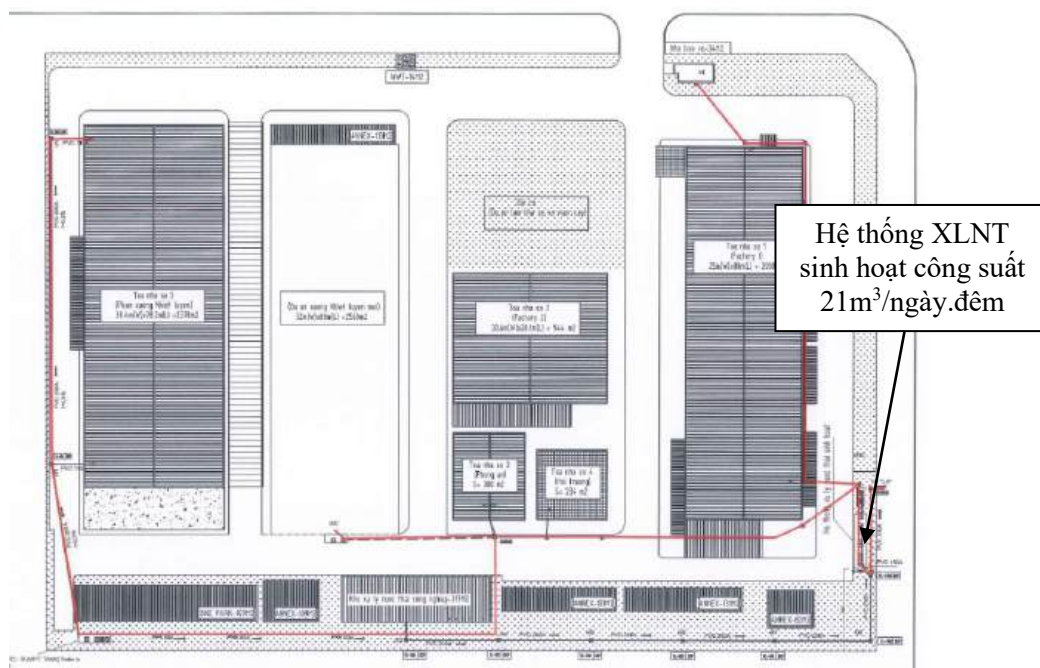
- *Nước thải từ nhà vệ sinh:* Cơ sở đã bố trí 07 nhà vệ sinh với 07 bể tự hoại tương ứng (thể tích mỗi bể tự hoại là 3m³). Nước thải phát sinh từ các nhà vệ sinh được đưa vào bể tự hoại để xử lý sơ bộ, sau đó qua đường ống thoát nước thải PVC D100 với tổng chiều dài 400m dẫn về Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm.

- *Nước thải từ khu vực nhà bếp:* Nước thải phát sinh từ nhà bếp được thu gom qua hệ thống lưới chắn rác, đi theo đường ống PVC Φ200, chiều dài ống là 10m, dẫn xử lý sơ bộ qua 01 bể tách mỡ (lắng cặn và tách mỡ) (V=1 m³), kích thước: D×R×C = 1m x 1m x 1m đặt bên ngoài khu bếp của canteen và được dẫn bằng đường ống thoát nước thải PVC D100 dài 120m về Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm.

Nước thải sinh hoạt sau xử lý được dẫn từ Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm bằng đường ống PVC D150 với chiều dài ống là 15m ra hố ga đầu nối nước thải sau xử lý vào Hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Thăng Long.

- *Điểm xả nước thải:* Hố ga đầu nối nước thải sau xử lý có tọa độ theo VN2000 kinh tuyến trực 105°, múi chiều 3°: X (m) = 2 408 437, Y (m) = 547 845.

- *Phương thức xả thải:* Tự chảy; Chế độ xả thải: Liên tục 24 giờ.



Hình 25. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sinh hoạt



Hình 26. Hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt

***) Hệ thống thu gom, thoát nước thải sản xuất**

- Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite được đưa về máy gia nhiệt hóa hơi để tách nước và cặn hóa chất. Hơi khí thải phát sinh được đưa về Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Isonite. Chủ cơ sở thực hiện quản lý cặn hóa chất từ quá trình gia nhiệt hóa hơi như chất thải nguy hại theo quy định tại 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 và Thông tư số 02/2022/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. Hệ thống thu gom xử lý nước thải, khí thải tại dây chuyền Isonite được vận hành khép kín và độc lập với hệ thống xử lý nước thải tập trung của công ty.

- Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền phot phát hóa được thu gom bằng ống PVC D60 với tổng chiều dài khoảng 200m về hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền Alumite được thu gom bằng ống PVC D60 với tổng chiều dài khoảng 150m về hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền Anodizing có đặc trưng chứa thành phần crom (tồn tại ở dạng Cr^{6+}) được thu gom vào hố pit (dung tích 1m³), kích

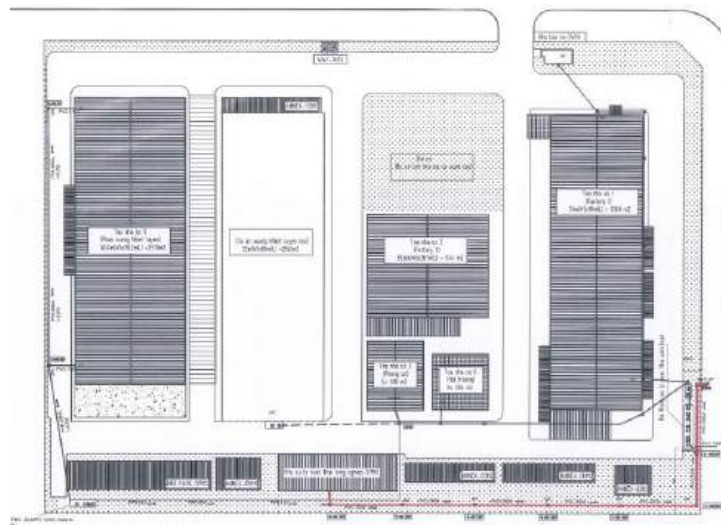
thước 1mx1mx1m. Sau đó, theo đường ống PVC D60 với tổng chiều dài đường ống 150m dẫn về Hệ thống xử lý nước thải sản xuất chứa crom công suất 24 m³/ngày.đêm (Vị trí hệ thống xử lý nằm cạnh hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm). Nước thải tại đây được sau khi được xử lý từ Cr (VI) xuống Cr (III) sẽ được dẫn về hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm để tiếp tục xử lý cho đến khi đạt tiêu chuẩn xả thải trước khi về hồ ga đấu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

- Điểm xả nước thải: Hồ ga đấu nối nước thải sau xử lý có toạ độ theo VN2000 kinh tuyến trực 105°, múi chiều 3°: X (m) = 2 408 437, Y (m) = 547 845.

- Phương thức xả thải: Tự chảy.

- Chế độ xả thải: Liên tục 24 giờ.

- Chất lượng nước thải sau xử lý: Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt tiêu chuẩn KCN.



Hình 27. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sản xuất

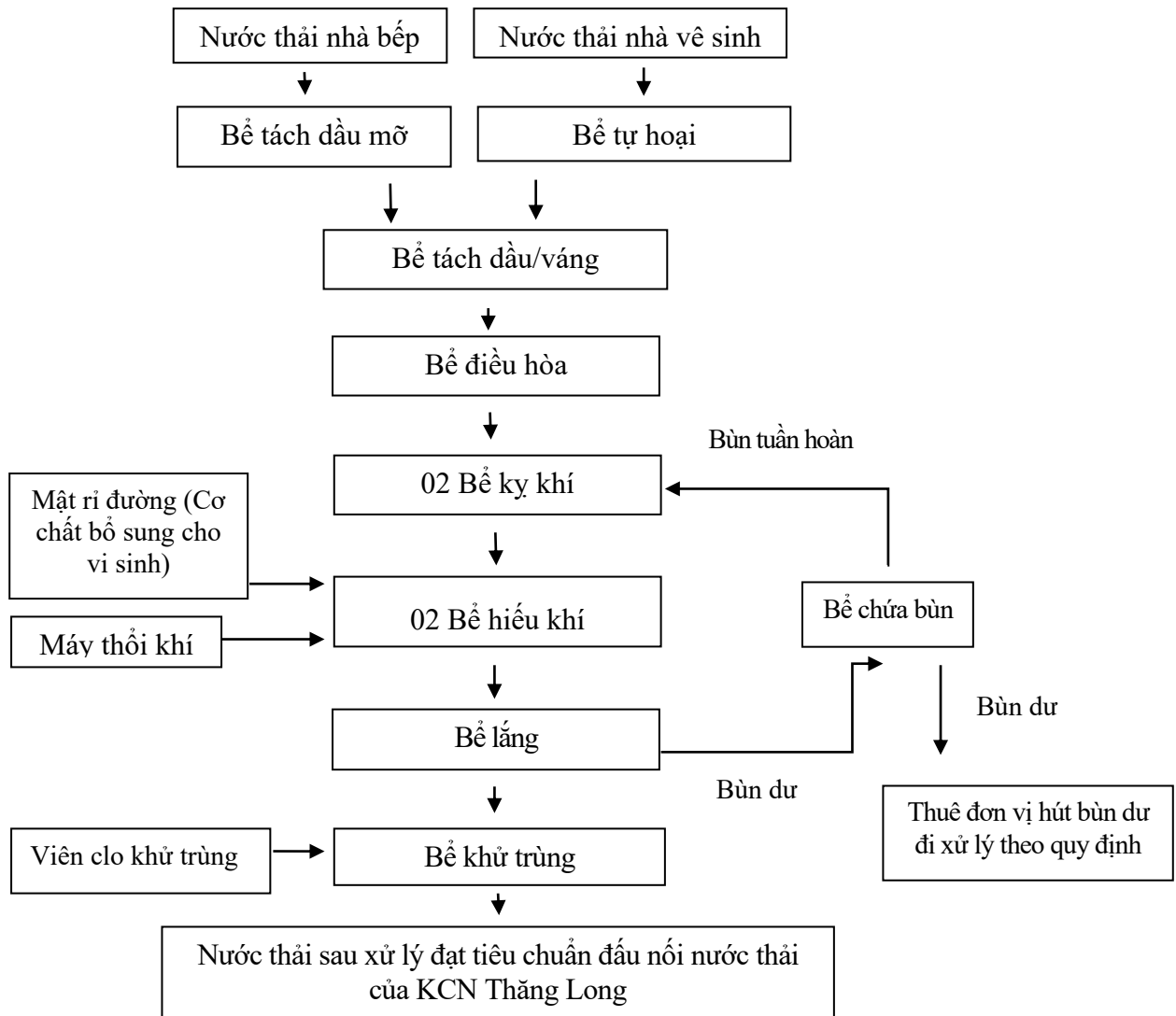


Hình 28. Hệ thống thu gom, thoát nước thải sản xuất

1.3. Xử lý nước thải

1.3.1. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

Căn cứ theo tính toán tại Mục 4.2.2, Chương I của Báo cáo, Cơ sở hoạt động với công suất tối đa thì lượng nước thải sinh hoạt lớn nhất phát sinh khoảng 18,75 m³/ngày.đêm. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm của Cơ sở vẫn đáp ứng xử lý triệt để lưu lượng nước thải phát sinh. Do đó, Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt của Cơ sở được giữ nguyên, không thay đổi so với Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/09/2023 của Ban quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội đã cấp. Sơ đồ quy trình công nghệ xử lý nước thải sinh hoạt của Cơ sở như sau:



Hình 29. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

1.3.1.1. Xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt

*) Bể tự hoại

Nước thải sinh hoạt từ các chậu xí, tiểu nhà vệ sinh được xử lý tại bể tự hoại 3 ngăn (Bể phốt). Nguyên tắc hoạt động của bể tự hoại là xử lý cơ học kết hợp xử lý sinh học. Cặn lắng được giữ lại trong bể từ 3-6 tháng, dưới ảnh hưởng của các vi sinh vật kỵ khí các chất hữu cơ bị phân hủy, một phần tạo thành chất khí, một phần tạo thành các chất vô cơ hoà tan.

Nước thải ở trong bể một thời gian dài để đảm bảo hiệu suất lắng cao rồi mới chuyển qua ngăn lọc và thoát ra ngoài đường ống dẫn. Mỗi bể tự hoại đều có ống thông hơi để giải phóng khí từ quá trình phân hủy.

Quá trình phân hủy chất hữu cơ của hệ vi sinh vật yếm khí rất phức tạp, tuy nhiên có thể đơn giản hóa quá trình phân hủy yếm khí bằng các phương trình như sau:

$(COHNS) + VSV \rightarrow CO_2 + H_2S + CH_4 + \text{các chất khác} + \text{năng lượng}$
 $(COHNS) + VSV + \text{năng lượng} \rightarrow C_5H_7O_2N$ (Tế bào vi khuẩn mới)
 [C₅H₇O₂N là công thức hóa học thông dụng để đại diện cho tế bào vi khuẩn]

Hỗn hợp khí sinh ra thường được gọi là khí sinh học hay biogas, có thành phần: Methane (CH₄): 55 – 65%; Carbon dioxide (CO₂): 35 – 45%; Nitrogen (N₂): 0 – 3%;

Hydrogen (H_2): 0 – 1% và Hydrogen Sulphide (H_2S): 0-1%.

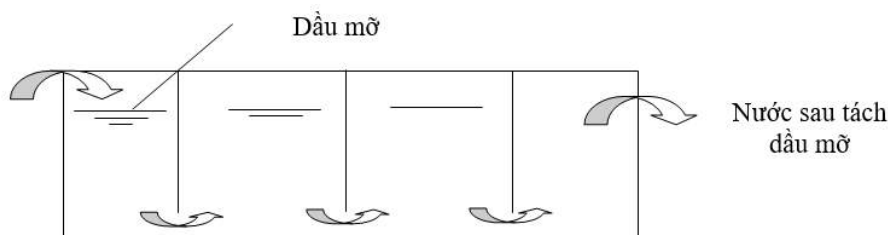
Quá trình phân hủy yếm khí được chia thành 3 giai đoạn chính:

- + Quá trình phân hủy các chất hữu cơ cao phân tử;
- + Quá trình tạo các axit;
- + Quá trình tạo methane.

Định kỳ, khoảng 6 tháng đến 1 năm, Chủ cơ sở sẽ thuê đơn vị có chức năng hút bùn bể phốt đem đi xử lý và bổ sung vi sinh cho bể để đảm bảo bể hoạt động ổn định.

***) Bể tách dầu mỡ**

Bể tách dầu mỡ được thiết kế riêng cho nguồn nước thải từ nhà bếp. Nguyên lý hoạt động của bể tách mỡ là dựa vào sự chênh lệch trọng lượng giữa dầu mỡ và nước thải, các chất thải rắn được giữ lại trong thiết bị còn dòng nước tiếp tục được dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung.



Hình 30. Mô phỏng quá trình xử lý tại bể tách dầu mỡ

Sau khi xử lý tách dầu mỡ, nước thải nhà bếp theo đường ống đưa vào hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung và thải ra nguồn tiếp nhận.

1.3.1.2. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung

- **Bể tách dầu/váng:** Toàn bộ nước thải được thu gom và dẫn qua bể T-01 để tách cặn bã và dầu sơ bộ. Nhờ sự khác nhau về khối lượng riêng của chất thải trong nước, bùn cát sẽ lắng ở tầng đáy, dầu, chất bã lớn nhẹ nổi ở tầng trên, chỉ có nước với cặn nhỏ ở tầng giữa sẽ chảy sang bể tiếp theo bể điều hòa (T-02). Định kỳ bùn sẽ được bơm sang bể chứa bùn (T-21), lượng bùn trong bể được đo hàng tháng (MLSS).

- **Bể điều hòa:** Tại đây được sục khí liên tục từ máy thổi khí và hệ thống đĩa phân phối khí nhằm tránh hiện tượng yếm khí dưới đáy bể. Bể có chức năng điều hòa lưu lượng và chất lượng nước thải ổn định, tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình xử lý tiếp theo.

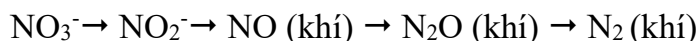
- **Bể kỵ khí:** Trong bể kỵ khí, phản ứng sinh học khử nitrat xảy ra và NO_2^- , NO_3^- được khử xuống thành N_2 và thoát ra ngoài không khí. Phản ứng sinh học này sẽ loại bỏ NH_3^+ , H^+ và T-N trong nước thải nhằm đạt yêu cầu chất lượng sau xử lý. Trong phản ứng này, COD trong nước thải đóng vai trò là nguồn cấp năng lượng. Nếu không có COD cung cấp năng lượng quá trình khử nitrate sẽ không xảy ra. Vì vậy, quá trình kỵ khí được thiết kế trước quá trình hiếu khí, và nước thải được tuần hoàn từ bể hiếu khí sang kỵ khí.

+ Diễn ra quá trình phân hủy sinh học trong điều kiện thiếu khí ($DO < 0.2mg/l$) và được khuấy trộn hoàn toàn. Vi sinh vật thay vì sử dụng oxi không khí, chúng sử dụng oxi trong nitrat, nitrit để oxi hóa chất hữu cơ gây ô nhiễm trong nước thải.

+ Quá trình này làm giảm hàm lượng nitrate, nitrite chủ yếu có trong dòng nước thải tuần hoàn từ bể sinh học hiếu khí, đồng thời làm giảm một phần hàm lượng chất ô nhiễm hữu cơ trong nước thải.

+ Quá trình khử nitrat xảy ra theo bốn bậc liên tiếp nhau với mức độ giảm hóa

trị của nguyên tố nitơ từ +5 về +3, +2, +1 và 0.

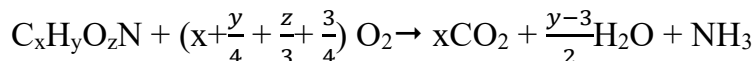


+ Bể kỵ khí được kiểm soát với nồng độ oxi không vượt quá 0,2 mg/l và nồng độ bùn hoạt tính 1000 mg/l, một phần bùn hoạt tính được tuần hoàn từ bể hiếu khí aerobic có nồng độ 3000 mg/l.

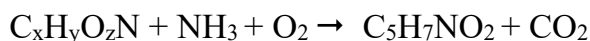
+ Trong bể đặt máy khuấy chìm giúp đảo trộn hỗn hợp nước thải và bùn có chứa vi sinh vật kỵ khí, nhằm tăng sự tiếp xúc giữa chúng. Mặt khác giúp đảm bảo nồng độ oxi trong bể như đã nói, do đó hoàn toàn đảm bảo hiệu suất xử lý N-NO₃-.

- *Bể vi sinh hiếu khí*: Trong bể diễn ra quá trình phân hủy sinh học hiếu khí. Vi sinh vật hiếu khí sử dụng O₂ và các chất hữu cơ để phân hủy sinh học gây ô nhiễm, để đáp ứng nhu cầu năng lượng của tế bào đồng thời tổng hợp tế bào. Do đó làm giảm lượng chất gây ô nhiễm. Phương trình tổng quát của quá trình phân hủy sinh học hiếu khí diễn ra như sau:

+ Phản ứng oxi hóa các chất hữu cơ để đáp ứng nhu cầu năng lượng của tế bào:



+ Phản ứng tổng hợp để xây dựng tế bào:



(*C_xH_yO_zN là các chất ô nhiễm hữu cơ, C₅H₇NO₂ là công thức đại diện vi sinh vật*)

+ Đồng thời với việc oxi hóa các chất hữu cơ, tại bể hiếu khí aerobic cũng diễn ra quá trình chuyển hóa amoni NH₄⁺ thành nitrat NO₃⁻. Quá trình oxi hóa amoni được thực hiện kế tiếp nhau bởi hai loại vi sinh vật.



Trong bể hiếu khí aerobic bố trí hệ thống đĩa sục khí để đảm bảo cung cấp nồng độ oxy khoảng 2 mg/l để quá trình xử lý đạt hiệu quả. Nồng độ bùn hoạt tính được duy trì 3000 mg/l để đảm bảo đủ lượng vi sinh vật xử lý. Bể xử lý hiếu khí chia làm 3 ngăn bố trí liên tiếp nhau, nhằm tăng cường khả năng xử lý hiếu khí nước thải.

Các thông số vận hành được kiểm soát chặt chẽ: nồng độ oxi, nồng độ bùn hoạt tính như đã nói thì cụm bể aerotank hoàn toàn đạt hiệu suất xử lý COD 90%, hiệu suất xử lý N – NH₄⁺ 80%.

Nước thải sau xử lý bể hiếu khí một phần bơm tuần hoàn lại bể thiếu khí anoxic để xử lý NO₃⁻, phần còn lại chảy tràn qua bể lắng nước thải sinh hoạt.

- *Bể lắng*: Nước từ bể hiếu khí được bơm qua bể lắng sinh học. Dựa vào sự khác nhau giữa trọng lượng riêng, tỷ trọng, chất rắn lơ lửng (bùn sơ cấp) lắng xuống đáy bể. Hơn nữa, bùn hình thành dưới đáy bể được bơm định kỳ tự động vào bể nén bùn (T-21) và được điều khiển bằng PLC, chế độ bơm sẽ được thiết lập dựa vào tình trạng bùn trong bể. Độ cô đặc của bùn được đánh giá bằng chỉ tiêu MLSS hàng tháng

- *Bể khử trùng*: Bổ sung Viên khử trùng Clo để khử trùng các vi sinh gây bệnh trong nước như Coliform, Ecoli...Nước sau bể khử trùng được bơm vào hệ thống xả thải và chảy vào hố ga đầu nối với hệ thống thu gom nước thải của KCN.

- *Bể chứa bùn*: Bùn dư từ bể lắng được bơm về bể chứa bùn. Tại bể chứa bùn, bùn được nén bởi trọng lực nhằm giảm tỷ trọng nước trong hỗn hợp bùn. Bùn cát dưới

đáy bể được bơm thủ công vào xe bùn, dựa vào tình trạng bùn trong bể. Tỷ trọng bùn trong bể được đo hàng tháng bằng máy đo MLSS. Bùn ở bể chứa bùn được lưu trữ trong khoảng thời gian nhất định, sau đó được các cơ quan chức năng thu gom và xử lý theo quy định. Tại bể chứa bùn, không khí được cấp vào bể để tránh mùi hôi sinh ra do sự phân hủy sinh học các chất hữu cơ.

Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt Tiêu chuẩn nước thải đầu vào của HTXLNT tập trung KCN Thăng Long.

Thông số kỹ thuật các hạng mục công trình xử lý nước thải đã hoàn thành như sau:

Bảng 9. Thông số kỹ thuật các công trình xử lý nước thải

TT	Tên bể	Số lượng	Thể tích (m ³)
Các bể xử lý của hệ thống			
1	Bể tách dầu/váng	01 bể	Thể tích: 7,39 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
2	Bể điều hòa	01 bể	Thể tích: 12,3 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
5	Bể kỵ khí	02 bể	Thể tích: 6,16 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
6	Bể vi sinh hiếu khí	02 bể	Thể tích: 12,32 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
7	Bể lắng	01 bể	Thể tích: 9,24 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
8	Bể khử trùng	01 bể	Thể tích: 3,69 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
9	Bể chứa bùn	01 bể	Thể tích: 3,69 m ³ ; Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT
Các thiết bị, máy móc của hệ thống xử lý			
1	Bơm tuần hoàn bùn	02 cái	Bơm bùn
2	Máy thổi khí	02 cái	Máy thổi khí
3	Bơm nước tái chế	01 cái	Bơm nước thải
4	Bơm hoá chất	02 cái	Bơm bể kỵ khí
5	Bơm bùn	01 cái	Bơm bùn thải
6	Bơm nước thải	01 cái	Bơm nước thải
7	Bơm xả	01 cái	Bơm xả
8	Ống, phụ kiện khác	01 bộ	Ống, phụ kiện khác

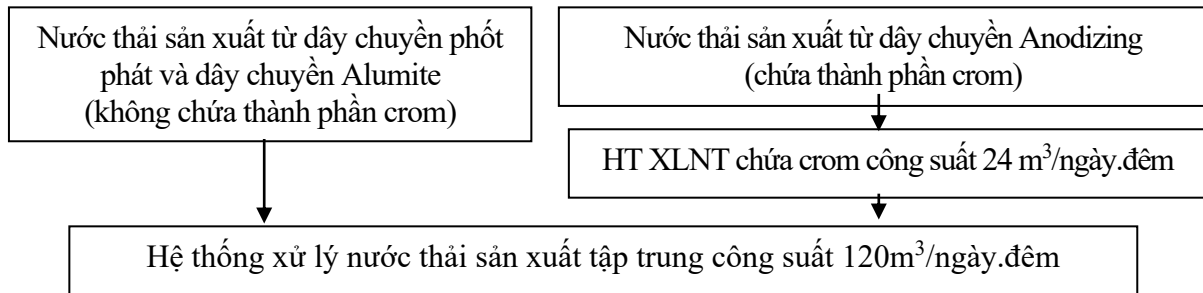


Hình 31. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm

1.3.2. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất

Căn cứ theo tính toán tại Mục 4.2.2, Chương I của Báo cáo, Cơ sở hoạt động với công suất tối đa thì lượng nước thải sản xuất phát sinh lớn nhất của Cơ sở khoảng 62 m³/ngày.đêm (Trong đó, nước thải sản xuất không chứa thành phần crom khoảng 50 m³/ngày.đêm và nước thải sản xuất chứa thành phần crom phát sinh từ dây chuyền Anodizing khoảng 12 m³/ngày.đêm). Nước thải sản xuất chứa crom được thu gom, xử lý thành phần crom tại Hệ thống xử lý nước thải chứa crom công suất 24 m³/ngày.đêm. Nước thải đã được tiền xử lý crom và nước thải sản xuất không chứa crom được đưa

về Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm. Do đó, Hệ thống xử lý nước thải sản xuất của Cơ sở vẫn đảm bảo thu gom, xử lý triệt để lượng nước thải phát nên được giữ nguyên, không thay đổi so với Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/09/2023 của Ban quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội đã cấp. Sơ đồ quy trình công nghệ xử lý nước thải sinh hoạt của Cơ sở như sau:

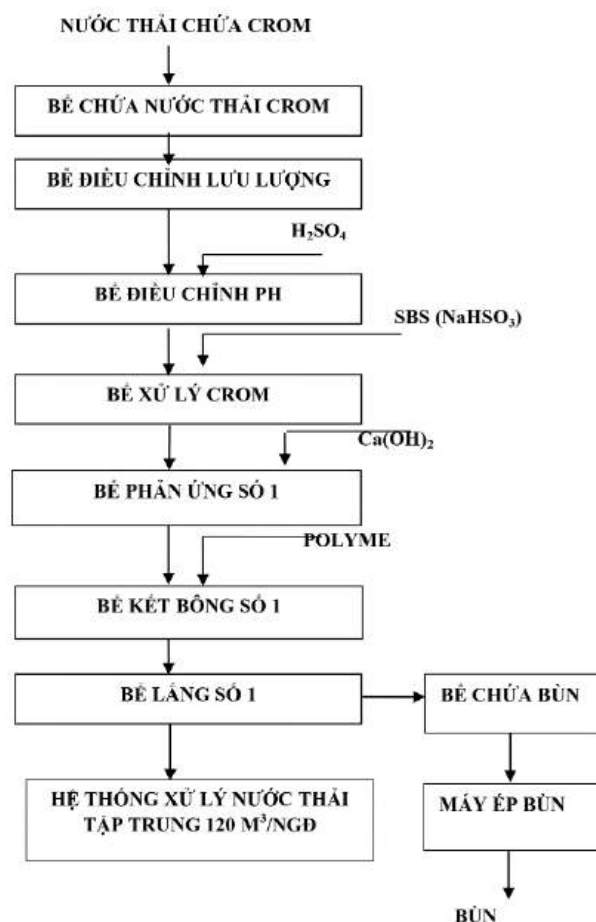


Hình 32. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất của cơ sở

1.3.2.1. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất chứa crom

Trong quá trình tẩy ôxít của quy trình Anodizing có sử dụng một số hóa chất như H₂CrO₄,... dẫn đến nước thải từ quy trình sản xuất này có chứa thành phần là Cr⁶⁺. Vì vậy, để đảm bảo nước thải phát sinh được xử lý hiệu quả, lượng nước thải này sẽ được thu gom, xử lý thành phần crom tại hệ thống xử lý nước thải chứa crom công suất 24 m³/ngày.đêm. Nước thải sau khi được tiền xử lý crom sẽ được dẫn về hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung để tiếp tục xử lý đạt tiêu chuẩn đầu nối xả thải của KCN Thăng Long trước khi đưa về hố ga đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN.

Quy trình công nghệ xử lý của hệ thống xử lý nước thải chứa crom như sau:



Hình 33. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải chứa crom của cơ sở

***) Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý**

- *Bể chứa nước thải Cr⁶⁺*: Toàn bộ nước thải chứa Cr⁶⁺ từ hồ thu gom dung dịch thải Cr⁶⁺ tại đây chuyển xử lý Anodizing sẽ được thu gom về bể chứa nước thải chứa Cr⁶⁺ tại hệ thống xử lý công suất 24 m³/ngày đêm;

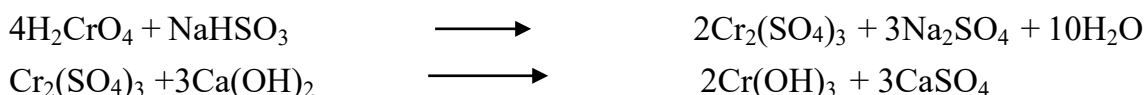
- *Bể điều chỉnh lưu lượng*: Nước thải từ bể chứa được dẫn sang bể điều chỉnh lưu lượng để ổn định lưu lượng, dòng chảy, nồng độ chất bẩn;

- *Bể điều chỉnh pH*: Nước thải từ bể điều chỉnh lưu lượng được đưa sang bể điều chỉnh pH để tạo môi trường phản ứng oxi hoá khử cho các công đoạn xử lý phía sau;

- *Bể xử lý Cr*:

+ Xử lý chuyển hóa Cr (VI) về Cr (III): tại đây được bố trí các bơm định lượng hóa chất D1 đối với NaHSO₃, bơm định lượng D2 đối với H₂SO₄ để cấp hóa chất và các máy khuấy M1, M2, M3 để tăng tốc độ hòa trộn và thúc đẩy phản ứng oxy hóa khử. Bể phản ứng được cấp NaHSO₃ và H₂SO₄ bởi các bơm định lượng được điều khiển tự động theo giá trị quản lý pH và thế oxy hóa khử ORP phù hợp, máy khuấy hoạt động với tốc độ khoảng 90-110 vòng/phút. Sau khi qua thiết bị phản ứng Cr (VI) đã chuyển hóa hoàn toàn về Cr (III). Sau đó, nước được chuyển sang bể phản ứng số 1.

+ Phương trình phản ứng như sau:



- **Bể phản ứng số 1:**

+ Từ bể xử lý Cr nước thải được cấp với lưu lượng ổn định 1000 lít/h vào thiết bị phản ứng số 1. Nước thải được cấp $\text{Ca}(\text{OH})_2$ để nâng pH lên khoảng pH= 8-9 là môi trường có thể tạo kết tủa hoàn toàn $\text{Cr}(\text{OH})_3$, ngoài ra bể phản ứng số 1 được cấp thêm phèn nhôm $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ để hỗ trợ quá trình cộng kết tủa $\text{Cr}(\text{OH})_3$ triệt để. Tại đây, có lắp các máy khuấy M3, M4 tốc độ nhanh và các bơm định lượng D3, D4, D5 để phục vụ cho quá trình bơm cấp hóa chất và quá trình hòa trộn và thúc đẩy các phản ứng.

- **Bể kết bông số 1:**

+ Để quá trình hòa trộn xảy ra đồng đều và tạo được liên kết giữa các chất rắn tại thiết bị phản ứng chậm có bố trí máy khuấy M6 với tốc độ 30-40 vòng/phút và được bổ sung hóa chất Polyme (sử dụng máy khuấy M6 và bơm định lượng D6 trong quá trình pha trộn hóa chất) để tạo bông cặn lớn, sau đó nước thải được chuyển sang bể lắng số 1;

- **Bể lắng I:**

+ Nước thải từ bể kết bông số 1 chuyển sang bể lắng ở chế độ tự chảy. Bể lắng có tác dụng lắng trong nước.

+ Tại đây bùn cặn được bơm sang bể chứa bùn. Nước thải tiếp tục được bơm sang hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy để tiếp tục xử lý.

+ **Bể chứa bùn:** Bùn được bơm sang máy lọc ép để tách nước thải vào bể chứa nước thải kiềm axit, bùn thải còn lại chứa $\text{Cr}(\text{OH})_3$ là chất thải nguy hại được giao cho đơn vị có giấy phép xử lý.

- Chi tiết Quy trình vận hành hệ thống xử lý nước thải sản xuất chứa crom được đính kèm tại Phụ lục.

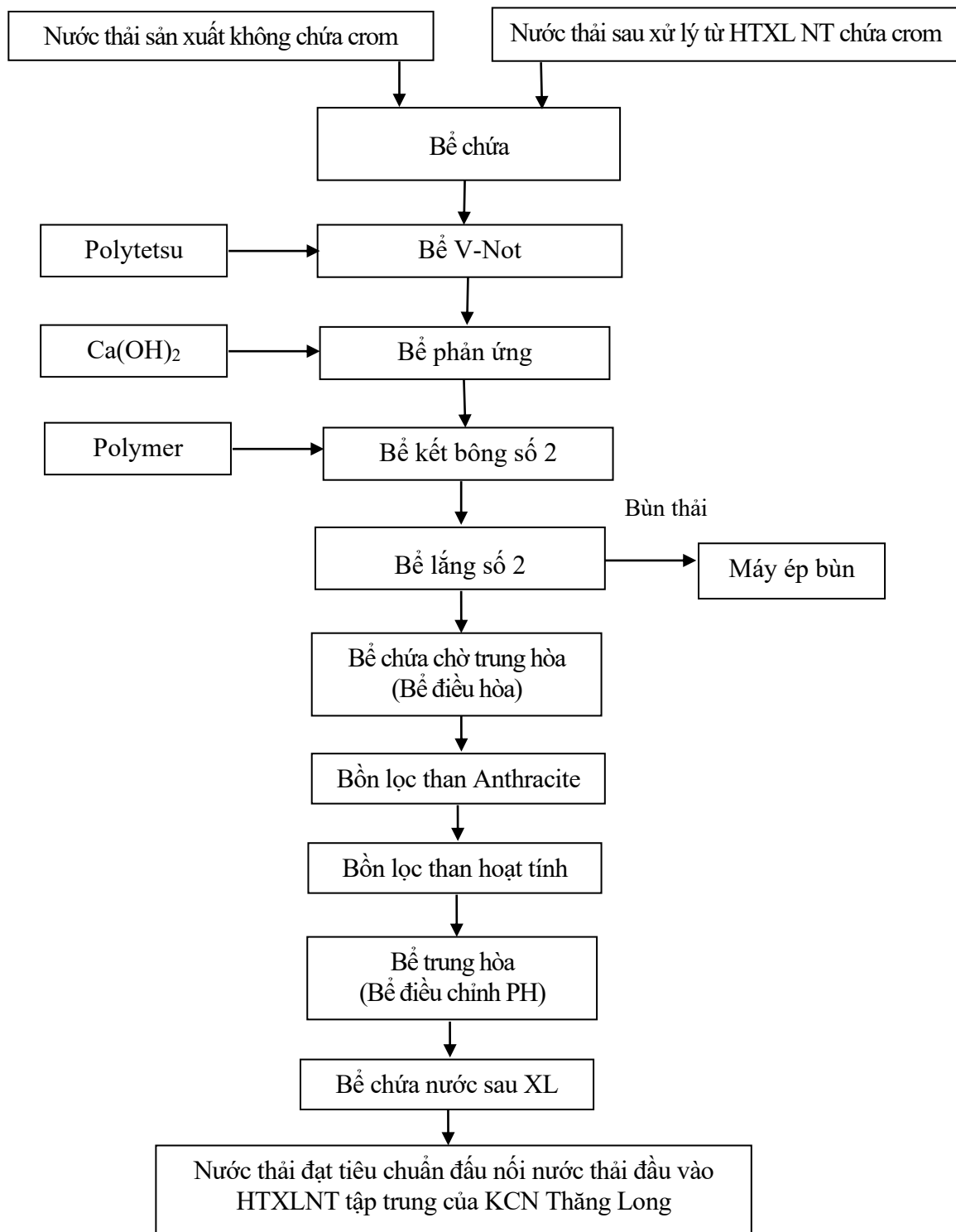
Bảng 10. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải sản xuất chứa Cr^{6+}

TT	Tên bể	Thông tin
Bể chứa nước thải		
1	Bể chứa dung dịch thải Cr^{6+}	Thể tích: 5 m ³ Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT Bố trí bơm 100cc/min x 0.2kW
2	Bể chứa nước thải Cr^{6+}	Thể tích: 5 m ³ Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT Bố trí bơm 1m ³ /h x 10 Mh x 0.4kW
Bể xử lý nước thải		
1	Bể điều chỉnh lưu lượng (T-02)	Thể tích: 0.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite
2	Bể điều chỉnh pH (T-03)	Thể tích: 0.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
3	Bể xử lý Cr^{6+} (T-04)	Thể tích: 0.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
4	Bể phản ứng số 1 (T-05)	Thể tích: 0.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
5	Bể kết bông số 1 (T-06)	Thể tích: 0.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 100rpm x 0.4kW

TT	Tên bể	Thông tin
6	Bể lắng số 1 (T-07)	Thể tích: 4.6 m ³ Kết cấu: Thép Bố trí máy khuấy 0.49 rpm
7	Bể chứa bùn (T-21)	Thể tích: 10.3 m ³ Kết cấu: Thép Bố trí máy khuấy 0.11rpm
Bể chứa hóa chất		
1	Bể chứa NaHSO ₃ (10%)	Thể tích: 1.3 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
2	Bể chứa H ₂ SO ₄ (10%)	Thể tích: 1.3 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
3	Bể chứa Al ₂ (SO ₄) ₃ (10%)	Thể tích: 1.3 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
4	Bể chứa Ca(OH) ₂ (5%)	Thể tích: 3,3 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
5	Bể chứa Polymer (0.05%)	Thể tích: 2 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW

1.3.2.1. Hệ thống xử lý nước thải công nghiệp tập trung

Toàn bộ nước thải sản xuất phát sinh của Cơ sở (Nước thải sản xuất chứa thành phần crom đã được tiền xử lý và nước thải sản xuất không chứa thành phần crom) được thu gom, xử lý tại Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm của Nhà máy. Quy trình công nghệ xử lý cụ thể như sau:



Hình 34. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải công nghiệp tập trung của cơ sở

***) Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý**

- Đối với nước thải không chứa Crom từ dây chuyền phốt phát hoá và dây chuyền Alumite được bơm về bể chứa nước thải kiềm, axit của HTXL nước thải: Nước thải từ các bể xử lý hoá chất có nồng độ đậm đặc được bơm vào bể chứa 30m³, nước thải từ các quá trình rửa được bơm vào bể chứa 50 m³, Nước thải được bơm từ 2 bể chứa này lên bể phản ứng để xử lý với lưu lượng khác nhau có thể điều chỉnh (tối đa 1m³/h đối với bể dung dịch thải, 5m³/h đối với bể nước rửa thải) để đảm bảo độ ổn định nồng độ kiềm/ axit của nước thải đầu vào.

- Sau đó nước được đưa qua các bể phản ứng để bổ sung các chất keo tụ

Polytetsu, Ca(OH)_2 và polymer trợ lắng. Các polymer trợ lắng có tác dụng làm tăng kích thước bông bùn, tăng khả năng lắng của các hạt.

- Sau quá trình tạo bông, nước được chuyển qua bể lắng. Phần nước trong sẽ chảy tràn qua bể chứa tạm thời và bơm qua bồn lọc bằng than Anthracite và bồn lọc bằng than hoạt tính rồi sang bể trung hòa để điều chỉnh pH và chảy vào bể chứa nước thải sau xử lý để kiểm soát lại pH trước khi thoát ra hồ ga đầu nổi nước thải sau xử lý vào HTXL nước thải tập trung của KCN Thăng Long. Nước thải sản xuất sau xử lý của Cơ sở đảm bảo đạt tiêu chuẩn đầu nổi nước thải đầu vào của KCN Thăng Long.

- Lượng bùn thải được qua máy lọc ép bột nước ra sau đó được thu gom và định kỳ thuê đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định. Nước thải từ quá trình ép bùn được quay trở lại bể chứa nước thải sản xuất để xử lý tiếp.

Bảng 11. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung của cơ sở

TT	Tên bể	Thông tin
Bể chứa nước thải		
1	Bể chứa dung dịch thải kiềm - axit	Thể tích: 30 m ³ Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT Bố trí bơm 0.5m ³ /h x 10 Mh x 0.4kW
2	Bể chứa nước thải kiềm - axit	Thể tích: 50 m ³ Kết cấu: Xi măng, gạch, BTCT Bố trí bơm 4.5m ³ /h x 10 Mh x 0.75kW
Bể xử lý nước thải		
1	BỂ V-NOT TANK	Thể tích: 0.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite
2	Bể phản ứng số 2	Thể tích: 2.1 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
3	Bể kết bông số 2	Thể tích: 2.1 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
4	Bể lắng số 2	Thể tích: 25.6 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
5	Bể chứa chờ trung hòa	Thể tích: 5 m ³ Kết cấu: Vật liệu composite
6	Bồn lọc than Anthracite	Thể tích: 1 m ³ ; Kết cấu: Thép Vật liệu lọc: Than Anthracite
7	Bồn lọc than hoạt tính	Thể tích: 1 m ³ ; Kết cấu: Thép Vật liệu lọc: than hoạt tính
8	Bể trung hòa	Thể tích: 2 m ³ ; Kết cấu: Vật liệu composite Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
9	Bể sau xử lý	Thể tích: 15 m ³ ; Kết cấu: Thép
Bể chứa hóa chất		
1	Bể chứa H ₂ SO ₄ (10%)	Thể tích: 1.3 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
2	Bể chứa Polytetsu (10%)	Thể tích: 1.3 m ³ Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW

TT	Tên bể	Thông tin
		Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
3	Bể chứa Ca(OH)_2 (5%)	Thể tích: 3,3 m ³ ; Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW
4	Bể chứa Polymer (0.05%)	Thể tích: 2 m ³ ; Bố trí bơm 300cc/min x 0.2 kW Bố trí máy khuấy 250rpm x 0.4kW



Hình 35. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung của cơ sở

2. Công trình biện pháp xử lý bụi, khí thải

2.1. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền sản xuất phốt phát hóa

Quá trình sản xuất trong dây chuyền phốt phát hóa phát sinh hơi kiềm, hơi axit từ các công đoạn tẩy dầu mỡ, rửa axit và phốt phát hóa. Chủ cơ sở đã lắp đặt thiết hệ thống thu gom, xử lý hơi, khí thải phát sinh đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường. Quy trình xử lý khí thải phát sinh cụ thể như sau:



Hình 36. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền phốt phát hóa

- **Thuyết minh quy trình công nghệ:** Nguồn khí thải chứa hơi hóa chất từ dây chuyền phốt phát hoá → 8 chụp hút → 01 quạt hút → Tháp hấp thụ theo phương pháp làm ướt, đập nước; → 01 ống xả khí thải cao 3,5m thoát ra môi trường.

Khí thải phát sinh từ các bể sản xuất được thu qua các chụp hút bố trí trên nóc mỗi bể (bể tẩy dầu mỡ, bể rửa axit, bể phốt phát hóa). Khí thải phát sinh dưới tác dụng

của quạt hút qua chụp hút và đường ống dẫn thu gom kích thước 30x35cm, tổng chiều dài 35.3 m về tháp hấp thụ để xử lý.

Khí thải của dây chuyền xử lý phốt phát chủ yếu là: Hơi hoá chất HCl, Bụi. Tháp hấp thụ làm việc theo nguyên tắc ngược chiều, dòng khí được hút vào từ đáy tháp, nước từ đỉnh tháp theo giàn mưa phun vào dòng khí và hấp thụ các chất ô nhiễm. Nước sau khi tiếp xúc với dòng khí rơi xuống đáy tháp và được bơm tuần hoàn. Sau quá trình hấp thụ, dòng khí sạch được thải vào không khí.

Khí thải sau hệ thống xử lý theo đường ống thoát khí ra ngoài môi trường đảm bảo đạt QCTĐHN 01:2014/BTNMT.



Hình 37. Tháp hấp thụ và ống khói của Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Phốt phát



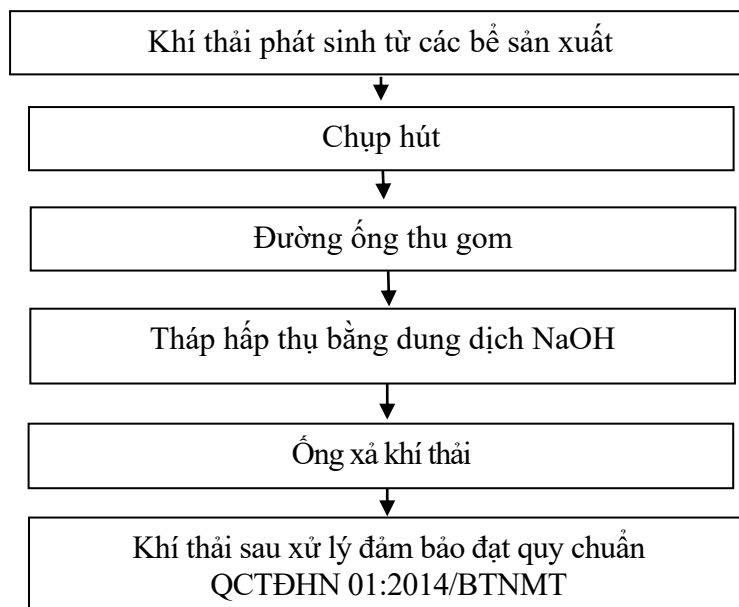
Hình 38. Hệ thống thu gom khí thải phát sinh từ dây chuyền phốt phát

Bảng 12. Thông số kỹ thuật hệ thống thu gom xử lý khí thải từ dây chuyền phốt phát hóa

STT	Thiết bị	Thông số kỹ thuật
1	Hệ thống thu gom	Gồm 08 chụp hút, 08 đường ống nhánh từ chụp hút đầu vào 1 đường ống chính dẫn vào tháp xử lý - Chụp 01: Kích thước 40 x 130 cm, chiều dài ống nhánh 2,2m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 02: Kích thước 40 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 2,2m, kích thước ống nhánh 30 x 35 cm - Chụp 03: Kích thước 40 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 2,2m, kích thước ống nhánh 30 x 35 cm - Chụp 04: Kích thước 40 x 130 cm, chiều dài ống nhánh 2,2m, kích thước ống nhánh 30 x 35 cm - Chụp 05-06-07-08: Kích thước mỗi chụp 40 x 120 cm, chiều dài mỗi ống nhánh 2,2m, kích thước mỗi ống nhánh 30 x 35 cm - Chiều dài đường ống chính dẫn ra tháp 17,7m, kích thước đường ống chính là 75 x 75 cm - Tổng chiều dài đường ống thu gom (gồm ống nhánh + ống chính) là 35,3 m.
2	Tháp hấp thụ	- Kích thước: D2000 mm x H3600 mm - Chất liệu: Composite FRP. - Bơm tuần hóa chất: công suất 4 kw, 380V, 33m³/giờ
3	Quạt hút	- Công suất 15 kW, 380 V - Lưu lượng xả khí thải: 21.000 m³/giờ
4	Ống khói	- Đường kính 900mm - Chiều cao 3,5m

2.2. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền sản xuất Alumite, Anodizing

Quá trình sản xuất trong dây chuyền Alumite, Anodizing phát sinh hơi kiềm, hơi axit từ các công đoạn tẩy dầu mỡ, tẩy axit, tẩy oxit, Kaken và điện phân. Chủ cơ sở đã lắp đặt thiết bị hệ thống thu gom, xử lý hơi, khí thải phát sinh đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường. Quy trình xử lý khí thải phát sinh cụ thể như sau:



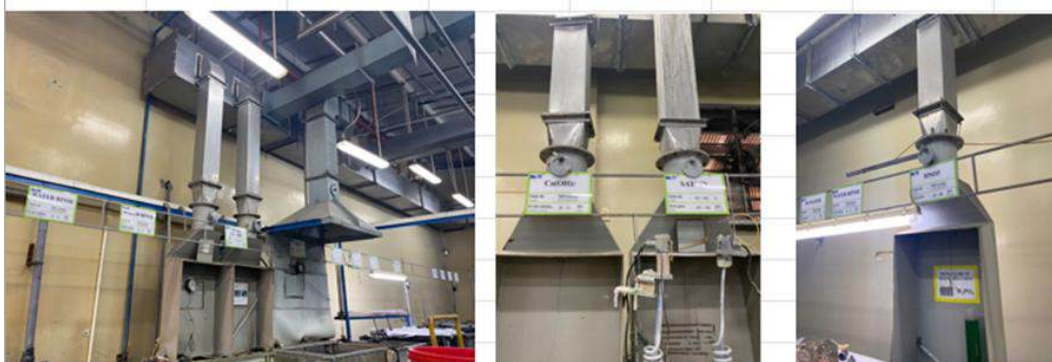
Hình 39. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền Alumite, Anodizing

- **Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý:** Nguồn khí thải chứa hơi hóa chất từ dây chuyền Alumite, Anodizing → 14 chụp hút → 01 quạt hút → 01 tháp hấp thụ bằng dung dịch NaOH → 01 ống xả khí thải cao 3,9m thoát ra môi trường.

Khí thải phát sinh từ các bể sản xuất được thu qua các chụp hút bố trí trên nóc mỗi bể. Khí thải phát sinh dưới tác dụng của quạt hút qua chụp hút và đường ống dẫn thu gom kích thước 50x50cm, tổng chiều dài đường ống chính 30,8m về tháp hấp thụ để xử lý.

Khí thải của dây chuyền xử lý Alumite/Anodizing chủ yếu là: Hơi hoá chất HNO_3 , HCl , H_2SO_4 . Tháp hấp thụ làm việc theo nguyên tắc ngược chiều, dòng khí được hút vào từ đáy tháp, dung dịch hấp thụ từ đỉnh tháp theo giàn mưa phun vào dòng khí và hấp thụ các chất ô nhiễm. Nước sau khi tiếp xúc với dòng khí rơi xuống đáy tháp và được bơm tuần hoàn. Sau quá trình hấp thụ, dòng khí sạch được thải vào không khí, dung dịch hấp thụ là dung dịch NaOH và duy trì pH trong khoảng 8-10.5.

Khí thải sau hệ thống xử lý theo đường ống thoát khí ra ngoài môi trường đảm bảo đạt QCTĐHN 01:2014/BTNMT.



Hình 40. Sơ đồ quy trình thu gom khí thải phát sinh từ dây chuyền Alumite, Anodizing

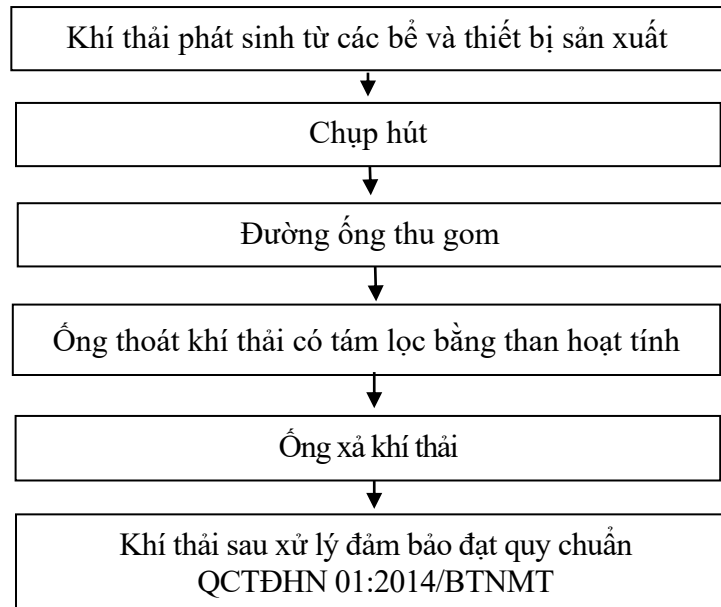


Hình 41. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ dây chuyền Alumite, Anodizing
Bảng 13. Thông số kỹ thuật hệ thống thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền Alumite, Anodizing

STT	Thiết bị	Thông số kỹ thuật
1	Hệ thống thu gom	Gồm 14 chụp hút, 13 đường ống nhánh từ chụp hút đầu vào 1 đường ống chính dẫn ra tháp xử lý - Chụp 1: Kích thước 25 x 50 cm, chiều dài ống nhánh 1,7m, kích thước ống nhánh 20 x 20 cm - Chụp 2: Kích thước 75 x 100 cm, chiều dài ống nhánh 1,9m, kích thước ống nhánh 35 x 25 cm - Chụp 3-4-5: Kích thước 25 x 50 cm, chiều dài ống nhánh 1,7m, kích thước ống nhánh 20 x 20 cm - Chụp 6: Kích thước 95 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 1,9m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 7: Kích thước 95 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 4,0m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 8: Kích thước 95 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 1,9m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 9: Kích thước 40 x 70 cm, chiều dài ống nhánh 6,2m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 10: Kích thước 40 x 70 cm, chiều dài ống nhánh 5,4m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 11: Kích thước 76 x 110 cm, chiều dài ống nhánh 1,9m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 12: Kích thước 40 x 90 cm, chiều dài ống nhánh 5,4m, kích thước ống nhánh 30 x 30 cm - Chụp 13-14: Kích thước 25 x 600 cm, chiều dài ống nhánh 1,6m, kích thước ống nhánh 20 x 20 cm - Chiều dài đường ống chính dẫn ra tháp 30,8m, kích thước đường ống chính là 50 x 50 cm => Tổng chiều dài đường ống thu gom (gồm ống nhánh + ống chính) là 69,4m.
2	Tháp hấp thụ	- Kích thước: D2000xH3600mm - Chất liệu: Composite FRP. - Dung dịch hấp thụ: NaOH - Bơm bơm hoá chất: công suất 100-240v, 0.45L/phút - Công suất bơm tuần hoàn 5.5 kw, 380V.
3	Quạt hút	- Công suất 18,5kW, 380V - Lưu lượng xả khí thải: 24.000 m³/giờ
4	Ống khói	- Đường kính 900mm; Chiều cao 3,9m

2.4. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền xử lý nhiệt

Dây chuyền xử lý nhiệt phát sinh hơi hóa chất, khí thải từ các công đoạn sản xuất, quá trình đốt khí LPG của thiết bị sản xuất. Quá trình xử lý nhiệt sử dụng năng lượng điện và dùng khí LPG làm môi trường thắm, đây là lựa chọn thân thiện với môi trường. Chủ cơ sở đã lắp đặt thiết hệ thống thu gom, xử lý hơi, khí thải phát sinh đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường. Quy trình xử lý khí thải phát sinh cụ thể như sau:



Hình 42. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt

**) Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý:*

- Hệ thống thu gom, xử lý khí thải Xưởng Nhiệt - số 1: Nguồn khí thải chứa hơi hóa chất, khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt → 50 chụp hút → 01 quạt hút → Ống thoát khí có Tấm lọc bằng than hoạt tính → 01 ống xả khí thải thoát ra môi trường.

- Hệ thống thu gom, xử lý khí thải xưởng Nhiệt - số 2: Nguồn khí thải chứa hơi hóa chất, khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt số 2 → 8 chụp hút → 01 quạt hút → Ống thoát khí có Tấm lọc bằng than hoạt tính → 01 ống xả khí thải thoát ra môi trường.

Khí thải của dây chuyền xử lý nhiệt chủ yếu là Bụi, CO₂ từ quá trình đốt khí LPG, khí NH₃ dư từ quá trình xử lý nhiệt, hơi hóa chất từ công đoạn tẩy dầu mỡ. Khí thải phát sinh từ các bể và thiết bị sản xuất được thu qua các chụp hút bố trí trên nóc mỗi bể và thiết bị. Khí thải phát sinh dưới tác dụng của quạt hút qua chụp hút và đường ống dẫn thu gom được dẫn qua ống thoát khí có tấm lọc than hoạt tính.

Khí thải sau hệ thống xử lý theo đường ống thoát khí ra ngoài môi trường đảm bảo đạt QCTĐHN 01:2014/BTNMT.



Hình 43. Hệ thống thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ dây chuyền xử lý nhiệt

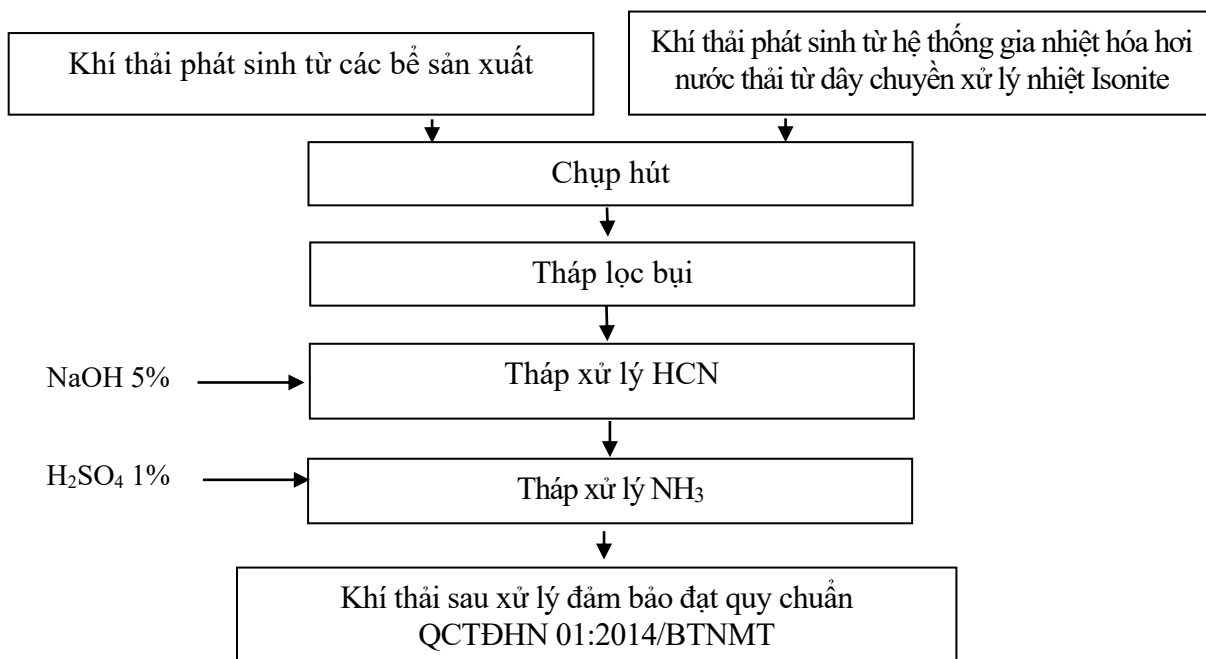
Bảng 14. Thông số kỹ thuật của hệ thống thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt

TT	Thiết bị	Thông số kỹ thuật
1	Hệ thống thu gom, xử lý khí thải tại xưởng nhiệt số 1	Gồm 50 chụp hút theo đường ống nhánh từ chụp hút đầu vào 1 đường ống chính dẫn vào hệ thống thu gom, xử lý. - Đường ống nhánh có kích thước D30-D50, chiều dài khoảng 134m. - Chụp hút có kích thước D20-60, 70 x 150 cm, 70 x 130 cm, - Chiều dài đường ống chính khoảng 181m, kích thước đường ống chính D50-90 cm. => Tổng chiều dài đường ống thu gom (gồm ống nhánh + ống chính) khoảng 315m. - Kích thước tấm lọc than hoạt tính: 800x800x44mm và 500x500x44mm. - Quạt hút: công suất 15 kW, 380V; Lưu lượng xả khí thải: 21.000 m³/giờ - Ống khói xả khí thải: Đường kính 700mm, Chiều cao 6m.
2	Hệ thống thu gom, xử lý khí thải tại xưởng nhiệt số 2	Gồm 8 chụp hút theo đường ống nhánh từ chụp hút đầu vào 1 đường ống chính dẫn ra hệ thống thu gom xử lý - Chụp 1 (Máy tổng hợp khí RX): Kích thước chụp D90 cm, chiều dài ống nhánh 4 m, kích thước ống nhánh D60cm - Chụp 2 (Lò Carbon số 11): Kích thước chụp 80 x 180 cm, chiều dài ống nhánh 1.2 m, kích thước ống nhánh D30cm - Chụp 3 (Lò Carbon số 11): Kích thước chụp D40 cm, chiều dài ống nhánh 1.2 m, kích thước ống nhánh D30cm - Chụp 4 (Lò Carbon số 11): Kích thước chụp 140 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 2 m, kích thước ống nhánh D30cm - Chụp 5 (Lò Carbon số 10): Kích thước chụp 80 x 180 cm, chiều dài ống nhánh 1.2 m, kích thước ống nhánh D30cm - Chụp 6 (Lò Carbon số 10): Kích thước chụp D40 cm, chiều dài ống nhánh 1.2 m, kích thước ống nhánh D30cm - Chụp 7 (Lò Carbon số 10): Kích thước chụp 140 x 150 cm, chiều dài ống nhánh 2 m, kích thước ống nhánh D30cm - Chụp 8 (Lò Ram cao 3): Kích thước chụp 60 x 160 cm, chiều dài ống nhánh 4 m, kích thước ống nhánh D20cm - Chiều dài đường ống chính dẫn ra hệ thống xử lý khoảng 61 m, kích thước đường ống chính là D20-D40-D90 => Tổng chiều dài đường ống thu gom (gồm ống nhánh + ống chính) là 69,8 m. - Quạt hút: công suất 7,5 kW, 380V; Lưu lượng xả khí thải: 12.000 m³/giờ - Ống khói xả khí thải: Đường kính 600mm, Chiều cao 4m.

2.5. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải dây chuyền sản xuất xử lý nhiệt Isonite

2.5.1. Hệ thống thu gom, xử lý khí thải dây chuyền sản xuất xử lý nhiệt Isonite

Quá trình sản xuất trong dây chuyền xử lý nhiệt Isonite phát sinh hơi hóa chất từ các công đoạn tẩy dầu mỡ và xử lý Isonite, khí thải từ quá trình gia nhiệt hóa hơi nước thải phát sinh từ dây chuyền sản xuất. Chủ cơ sở đã lắp đặt thiết hệ thống thu gom, xử lý hơi, khí thải phát sinh đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường. Quy trình xử lý khí thải phát sinh cụ thể như sau:



Hình 44. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite

***) Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý:**

Trong dây chuyền công nghệ Isonite phát sinh một lượng nước thải cặn hóa chất không tan từ dây chuyền sản xuất được bơm vào bể chứa nước thải. Nước thải sẽ được bơm rải đều trên bề mặt tang trống ở nhiệt độ cao (gia nhiệt bằng hơi nước). Tạo thành các cặn (gom về xử lý CTNH). Hơi nước khí thải từ tang trống sẽ được thu, tách nước qua hệ thống ngưng tụ hơi nước sau đó tiếp tục chuyển đến xử lý tại hệ thống xử lý khí thải nhiệt Isonite.

Hơi khí thải gồm có hơi nước, hơi HCN, hơi NH₃ từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite, hơi khí thải sau khi được gia nhiệt từ hệ thống gia nhiệt được hút vào hệ thống đường ống dẫn khí thải nhờ quạt hút sau đó chuyển vào filter lọc bụi mịn bằng đường ống D420mm, dài khoảng 5m. Phần hơi sau đó tiếp tục được quạt hút đẩy qua tháp xử lý khí xyanua bằng đường ống D700mm dài khoảng 3m. Dòng khí đi vào tháp này sẽ đi qua màng nước trong buồng được điều chỉnh pH khoảng 10 có thể hấp thụ hầu hết hơi xyanua (tồn tại ở dạng hơi HCN).

Khí thải đưa sang tháp xử lý NH₃ bằng đường ống D700mm dài khoảng 5m, tại đây khí thải đi qua màng nước được điều chỉnh độ pH=3-4 sẽ hấp thụ NH₃ lại trong nước. Sau đó hơi sẽ được thải ra ngoài môi trường vào ống thoát khí D600mm, cao 6m. Khí thải sau hệ thống xử lý đảm bảo đạt QCTĐHN 01:2014/BTNMT trước khi xả ra ngoài môi trường.

Cặn hóa chất (từ quá trình ngưng tụ từ các tang trống) sẽ được kết tinh lại trên bề mặt và được thu gom vào thùng chứa. Các chất thải rắn thu được lưu giữ vào các thùng chuyên dụng tạm thời chứa chất thải nguy hại và được xử lý bởi các đơn vị có chức năng vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại.



Hình 45. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite

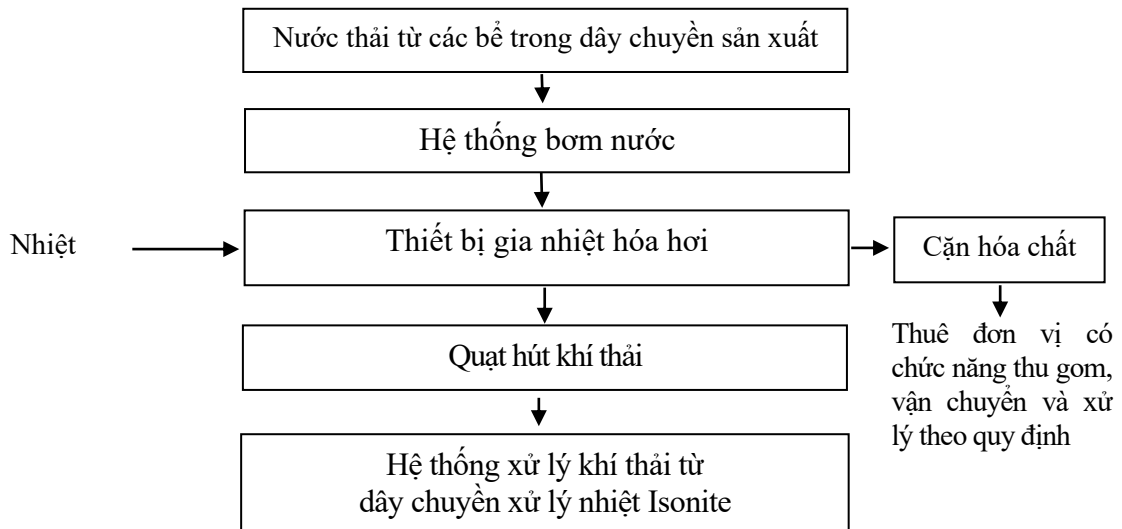
Bảng 15. Thông số kỹ thuật hệ thống thu gom, xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt Isonite

STT	Thiết bị	Thông số kỹ thuật
I	Hệ thống thu gom khí thải	
1	Hệ thống chụp hút, đường ống	Gồm 7 chụp hút tương đương 7 đường ống nhánh, thu về tháp xử lý. Tổng chiều dài đường ống thu gom là 19 m - Chụp 1-2: Kích thước chụp 40 x 55 cm, chiều dài mỗi đường ống nhánh thu gom 1 m, kích thước đường ống thu gom D = 25 cm. Chiều dài nối 2 chụp 1+2 thoát ra tháp, dài tổng 4m - Chụp 3: Kích thước chụp 40 x 55 cm, chiều dài đường ống nhánh thu gom 2 m, kích thước đường ống thu gom D = 25 cm - Chụp 4: Kích thước chụp 55 x 85 cm, chiều dài đường ống nhánh thu gom 2 m, kích thước đường ống thu gom D = 45 cm - Chụp 5-6: Kích thước chụp 50 x 60 cm, chiều dài đường ống nhánh (5+6) thu gom 4 m, kích thước đường ống thu gom D = 30 cm - Chụp 7: Kích thước chụp 20 x 40 cm, chiều dài đường ống nhánh thu gom 7 m, kích thước đường ống thu gom D = 25 cm
II	Hệ thống xử lý khí thải	
1	Tháp hấp thụ khí HCN	Chất liệu: Thép phủ chống gỉ Đường kính: 2200mm Chiều cao: 6500 mm Đường kính ống dẫn khí vào: 700 mm Đường kính ống thải khí: 700 mm
2	Tháp hấp thụ khí NH ₃	Chất liệu: Thép phủ chống gỉ Đường kính: 2200 mm Chiều cao: 6500 mm Đường kính ống dẫn khí vào: 700 mm Đường kính ống thải khí: 700 mm
3	Bồn chứa H ₂ SO ₄	Chất liệu: Nhựa; Đường kính: 1200 mm. Thể tích: 1200 L
4	Bồn chứa NaOH	Chất liệu: Nhựa; Đường kính: 1200 mm. Thể tích: 1200 L
5	Bơm cấp dung dịch tuần hoàn tháp hấp thụ NH ₃	Công suất: 5,5 KW Lưu lượng: 19 m ³ /giờ. Cột áp: 57 m; Điện áp: 380 V
6	Bơm cấp dung dịch tuần hoàn tháp hấp thụ HCN	Công suất: 5,5 KW Lưu lượng: 19 m ³ /giờ. Cột áp: 57 m; Điện áp: 380 V
7	Filter lọc bụi	Chất liệu: thép không gỉ Bao gồm lưới lọc bụi mịn; Đường kính ống dẫn khí vào/ra: D420
8	Tháp điều chỉnh lưu lượng làm mát dòng khí chứa bụi	Chất liệu: Thép không gỉ Đường kính ống dẫn khí vào: D250-D480. Đường kính ống dẫn khí ra: D420
9	Tháp điều chỉnh lưu	Chất liệu: Thép không gỉ

STT	Thiết bị	Thông số kỹ thuật
	lượng làm mát dòng khí chứa hơi nước	Đường kính ống dẫn khí vào: D650-D420. Đường kính ống dẫn khí ra: D420
10	Thiết bị ngưng tụ hơi nước	Chất liệu: Thép không gỉ Bố trí đường ống thoát nước ngưng tụ
11	Thiết bị gia nhiệt 4 bánh đĩa	Chất liệu: Thép không gỉ Công suất: 3,7 kW; Lưu lượng: 3 m ³ /giờ; Điện áp: 380 V
12	Tháp chứa nước thải	Chất liệu: Thép phủ chống gỉ Đường kính: 1200 mm; Chiều cao: 3000 mm
13	Bơm nước	Dạng ly tâm trục đứng; Công suất 3,5kW; Lưu lượng 600l/phút
14	Quạt hút	- Công suất 55 kW, điện áp 380V, cột áp 3.43 Kpa. - Lưu lượng xả khí thải: 30.000 m ³ /giờ
15	Ống khói	- Đường kính 700mm; Chiều cao 6m.

2.5.2. Hệ thống gia nhiệt hóa hơi nước thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite

Quá trình vận hành dây chuyền sản xuất xử lý nhiệt Isonite phát sinh lượng nước thải, Chủ cơ sở đã lắp đặt hệ thống gia nhiệt hóa hơi nằm cạnh dây chuyền sản xuất nhằm xử lý nước thải sản xuất tại chỗ, không phát sinh nước thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite về Hệ thống xử lý nước thải công nghiệp tập trung của Cơ sở. Sơ đồ quy trình gia nhiệt hóa hơi nước thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite như sau:



Hình 46. Hệ thống gia nhiệt hóa hơi nước thải dây chuyền xử lý nhiệt Isonite

*) Nguyên lý hoạt động:

Nước thải từ dây chuyền Isonite được cấp vào tháp chứa nước thải sau đó được bơm vào thiết bị gia nhiệt hóa hơi. Thiết bị hoạt động theo nguyên tắc làm khô bằng bánh đĩa có nhiệt độ cao. Sau đó, cặn hóa chất thải bám trên các bánh đĩa được lọc ra 02 thùng chứa để lưu giữ, quản lý như CTNH, định kỳ thuê đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

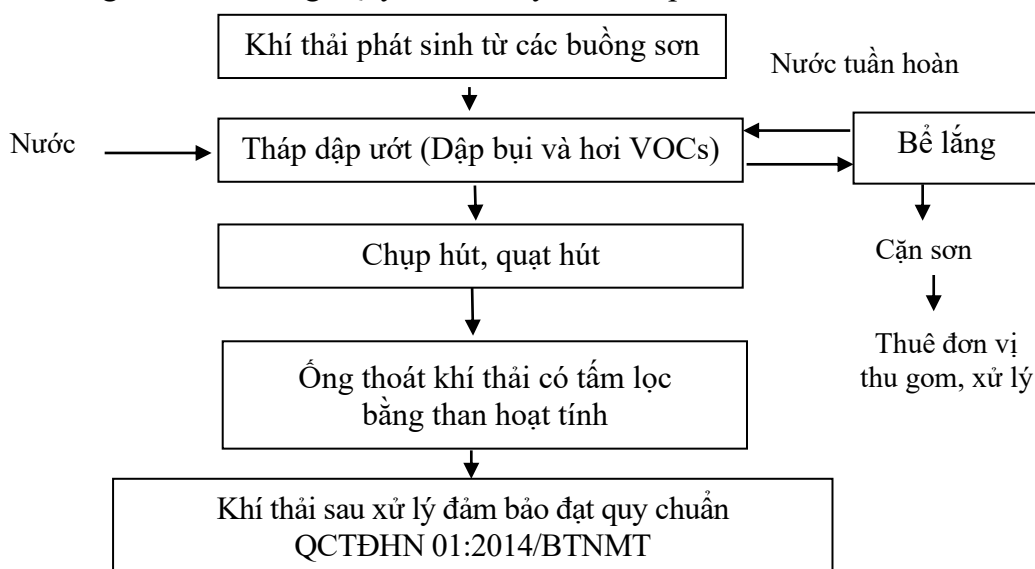
Khí thải phát sinh từ quá trình gia nhiệt hóa hơi được quạt hút vào hệ thống xử lý khí thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite để xử lý đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường. Hệ thống xử lý khí thải được trình bày chi tiết tại mục 2.5.1, Chương IV của Báo cáo.



Hình 47. Hệ thống gia nhiệt hóa hơi

2.6. Công trình biện pháp thu gom, xử lý khí thải tại dây chuyền sơn

Quá trình sản xuất trong dây chuyền sơn phát sinh khí thải từ công đoạn sơn. Chủ cơ sở đã lắp đặt thiết bị hệ thống thu gom, xử lý khí thải phát sinh đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi xả ra ngoài môi trường. Quy trình xử lý khí thải phát sinh cụ thể như sau:



Hình 48. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền sơn

*) Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý:

Quá trình sơn của Cơ sở khí thải phát sinh chủ yếu là bụi và hơi dung môi (Toluen, Xylen, Butyl Axetat, Etyl benzen). Tuy nhiên hệ thống sơn được tiến hành trong phòng kín và có hệ thống tháp dập bụi bằng nước nên lượng bụi sơn phát tán vào không khí là không đáng kể. Chủ cơ sở đã lắp buồng phun sơn có hệ thống tách bụi (màng lọc bằng than hoạt tính) sát nhau tạo thành một tổ hợp xử lý bụi và hơi dung môi đồng bộ.

Trong quá trình phun sơn thì một phần sơn sẽ bám vào bề mặt sản phẩm và một phần bụi sơn thừa sẽ phát tán ra không khí. Lượng khí thải này sẽ được thu gom bằng chụp hút ngay phía trên buồng sơn dẫn vào hệ thống xử lý.

Bụi sơn được xử lý theo phương pháp ướt: Nước được bơm từ trên xuống thành dạng sương và màng mưa để kéo bụi sơn theo dòng nước. Bụi sơn được tách khỏi dòng khí, một phần hơi dung môi cũng được nước hấp thụ và chảy vào bể lắng phía dưới. Tại đây, bùn sơn lắng xuống dưới, phần nước trong ở bên trên được bơm tuần hoàn trở lại buồng sơn và định kỳ sẽ được Chủ cơ sở thuê đơn vị có chức năng hút và

mang đi xử lý khi với tần suất phụ thuộc vào sản lượng sản xuất. Trung bình khoảng 06 tháng một lần sẽ được hút đem đi xử lý.

Dòng khí sau khi qua tháp hấp thụ tiếp tục được quạt hút đưa vào ống khí thải có màng hấp phụ bằng than hoạt tính, tại đây hơi dung môi được giữ lại trong chất hấp phụ, không khí sạch được thải ra ngoài không khí qua ống khói.

Nguyên vật liệu sử dụng: Định kỳ 6 tháng/lần tiến hành thay màng (tấm) than hoạt tính. Lượng màng (tấm) than hoạt tính thải bỏ được đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo chất thải nguy hại.



Hình 49. Khu vực buồng sơn



Hình 50. Ống xả khí thải sau xử lý của dây chuyền sơn

Bảng 16. Thông số kỹ thuật của hệ thống thu gom, xử lý khí thải từ dây chuyền sơn

Vị trí xưởng	Buồng sơn	Loại ống xả khí thải	Kích thước ống xả (m)	Lưu lượng xả khí thải	Thông số quạt hút	Thông số kỹ thuật	Tấm lọc bằng than hoạt tính
Xưởng Sơn COA	Xưởng Sơn (Số 1)	Hình chữ nhật	0.6 x 0.5	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m - Kích thước ống xả 50 x 65 cm, chiều cao ống xả 3.6 m	540x740x41mm
	Xưởng Sơn (Số 2)	Hình chữ nhật	0.6 x 0.5	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Kích thước ống xả 50 x 65 cm, chiều cao ống xả 3.6 m	540x740x41mm
	Xưởng Sơn (Số 3)	Hình chữ nhật	0.6 x 0.5	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Kích thước ống xả 50 x 65 cm, chiều cao ống xả 3,6 m	540x740x41mm
	Xưởng Sơn (Số 4)	Hình chữ nhật	0.6 x 0.5	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Kích thước ống xả 50 x 65 cm, chiều cao ống xả 3.5 m	540x740x41mm
	Xưởng Sơn (Số 5)	Ống Vuông	0.7x0.7	13.200 m ³ /giờ	Công suất 7.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Kích thước ống xả 70 x 70 cm, chiều cao ống xả 4 m	1010x500x44mm
	Xưởng Sơn (Số 6)	Ống Vuông	0.7x0.7	13.200 m ³ /giờ	Công suất 7.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Kích thước ống xả 70 x 70 cm, chiều cao ống xả 4 m	1010x500x44mm

Vị trí xưởng	Buồng sơn	Loại ống xả khí thải	Kích thước ống xả (m)	Lưu lượng xả khí thải	Thông số quạt hút	Thông số kỹ thuật	Tấm lọc bằng than hoạt tính
Xưởng Sơn COB	Xưởng Sơn COB (số 1)	Ống Vuông	0.6x0.6	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Chiều dài mỗi ống dẫn khí thải 2.5 m, kích thước ống xả khí thải 60 x 60 cm, chiều cao ống khí thải 3 m	640x640x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 2)	Ống Vuông	0.6x0.6	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V		640x640x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 3)	Ống Vuông	0.6x0.6	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V		640x640x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 4)	Ống Vuông	0.4x0.4	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Chiều dài ống dẫn khí thải 2.5 m, kích thước ống xả khí thải 40 x 40 cm, chiều cao ống khí thải 3 m	415x415x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 5)	Ống Vuông	0.6x0.6	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Chiều dài ống dẫn khí thải 2.5 m, kích thước ống xả khí thải 60 x 60 cm, chiều cao ống khí thải 3 m	640x640x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 6)	Hình chữ nhật	0.5x0.7	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường ống gom 4m. - Chiều dài ống dẫn khí thải 2.5 m, kích thước ống xả khí thải 50 x 70 cm, chiều cao ống khí thải 3 m	640x640x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 7)	Hình chữ nhật	0.5x0.7	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V		640x640x44mm
	Xưởng Sơn COB (số 8)	Ống Vuông	0.4x0.4	11.400 m ³ /giờ	Công suất 5.5 kW, 380 V	- Kích thước buồng sơn DxRxH 260 x 220 x 280, kích thước màng nước 260 x 200 - Kích thước đường ống gom 700 x 900, chiều dài đường	415x415x44mm

Vị trí xưởng	Buồng sơn	Loại ống xả khí thải	Kích thước ống xả (m)	Lưu lượng xả khí thải	Thông số quạt hút	Thông số kỹ thuật	Tấm lọc bằng than hoạt tính
						ống gom 4m. - Chiều dài ống dẫn khí thải 2.5 m, kích thước ống xả khí thải 40 x 40 cm, chiều cao ống khí thải 3 m	
Xưởng Sơn COC	Xưởng Sơn COC (Rear and Front)	Ống Vuông	0.8x0.8	17.400 m ³ /giờ	Công suất của quạt Font 3.7 kW 380 V, công suất của quạt Rear 4 kW 200 V	- Kích thước buồng sơn đi kèm hệ thống màng nước (Có 2 buồng Rear và Fun diện tích buồng là 2.48 x 3.9 m). - Chiều dài ống dẫn khí thải mỗi buồng Fun và Rear là 4m, kích thước mỗi ống dẫn khí 50 x 50 cm. - Chiều dài đường ống chính thu gom khí thải 22 m, kích thước ống dẫn khí thải 80 x 80 cm. - Chiều cao ống xả khí thải 1.5m , kích thước ống khí thải 80 x 80 cm	840x840x44mm

Bảng 17. Thông số kỹ thuật bể lắng của hệ thống xử lý khí thải từ dây chuyền sơn

Bộ phận	Số lượng ống xả	Rộng	Dài	Sâu	Thể tích (m ³)	Ghi chú
COC	1	2,4	1,6	0,3	1,152	02 buồng sơn đầu nối về 01 hệ thống xử lý khí thải
		2,4	1,6	0,3	1,152	
COB	8	1,8	2,2	0,3	1,188	-
		1,5	1,6	0,35	0,84	-
		1,8	2,2	0,3	1,188	-
		1,8	2,2	0,3	1,188	-
		3	2	0,3	1,8	-
		3	2	0,3	1,8	-
		1,5	1,5	0,4	0,9	-
Bể lắng của COB& COC	-	2,5	2,3	0,8	4,6	Bể khẩn cấp, nếu các bể lắng tại từng buồng bị đầy hoặc sự cố thì sẽ chảy ra bể chung
COA lắng Robot 1 (Số 1)	1	2,5	2,2	0,3	1,65	-
	1	2,5	2,2	0,3	1,65	-
	1	2,5	2,2	0,3	1,65	-
	1	2,5	2,2	0,4	2,2	-
COA lắng (Số 1)	-	1,1	1,1	0,8	0,968	Bể khẩn cấp, nếu các bể lắng tại từng buồng bị đầy hoặc sự cố thì sẽ chảy ra bể chung
COA	1	0,48	0,9	0,4	0,35	03 Buồng sơn đầu nối về 01 hệ thống xử lý khí thải
		0,7	2,65	0,4	0,74	
		1,6	2,65	0,4	1,70	
COA lắng Robot 2 (Số 2)	1	0,48	0,9	0,4	0,35	03 Buồng sơn đầu nối về 01 hệ thống xử lý khí thải
		0,7	2,65	0,4	0,74	
		1,6	2,65	0,4	1,70	
Tổng cộng	15 ống xả	22 bể lắng			30,6812	

2.7. Công trình, biện pháp xử lý bụi và khí thải phát sinh từ các phương tiện giao thông

Nhằm giảm thiểu ô nhiễm không khí từ quá trình các phương tiện di chuyển, Chủ cơ sở đã có các biện pháp như sau:

- Xây dựng tường cao, kín tránh bụi, bần từ bên ngoài xâm nhập vào nhà máy. Bê tông hóa đường giao thông để giảm thiểu đất cát bụi bị cuốn bay.
- Phân công nhân viên vệ sinh sân đường lưu thông, khu vực gửi xe tối thiểu 1 lần/ngày để giảm lượng bụi phát tán.
- Tăng cường trồng cây xanh, chăm sóc cây xanh và thay thế, trồng bổ sung khi cây bị chết.
- Tưới nước bề mặt đường nội bộ và khu vực xung quanh Cơ sở để giảm bụi với tần suất 1 lần/ngày.
- Bố trí nhân viên bảo vệ hướng dẫn xe cộ ra vào hợp lý.
- Khuyến khích sử dụng xăng dầu đạt tiêu chuẩn, định kỳ bảo dưỡng sửa chữa các phương tiện vận chuyển.
- Tất cả các xe vận tải, máy móc tham gia vận chuyển đều phải được kiểm tra định kỳ đạt tiêu chuẩn của Cục Đăng kiểm về mức độ an toàn môi trường mới được phép hoạt động tại khu vực nhà máy.

- Đặt nội quy giới hạn tốc độ phương tiện trong khuôn viên nhà máy.

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

3.1. Nguồn phát sinh chất thải rắn thông thường

- Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ quá trình sinh hoạt của cán bộ công nhân làm việc bao gồm các loại thực phẩm dư thừa, giấy vụn, đồ hộp, thủy tinh, túi nilon, plastic,...
- Chất thải rắn thông thường của Cơ sở phát sinh từ hoạt động sản xuất gồm giấy vụn, bìa carton, vỏ bao bì không chứa thành phần nguy hại, quả lọc nước cấp của hệ thống lọc nước tinh khiết phục vụ sản xuất, bùn thải từ bể tự hoại và hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.

3.2. Lượng phát sinh chất thải rắn thông thường

Danh mục CTRTT phát sinh trong quá trình vận hành của Cơ sở:

Bảng 18. Danh mục và khối lượng CTRTT phát sinh trong quá trình vận hành

TT	Loại rác thải	Khối lượng (kg/năm)
A	Chất thải rắn sinh hoạt (250 cán bộ công nhân viên)	66.000
B	Chất thải rắn công nghiệp thông thường	102.000
1	Giấy vụn, bìa carton, vỏ bao bì không chứa TPNH,...	4.000
2	Gỗ phế liệu (Palet, hộp đóng hàng)	8.000
3	Nhựa phế liệu không dính TPNH	12.000
4	Kim loại (Sắt thép, nhôm) phế thải không dính TPNH	60.000
5	Inox phế thải không dính TPNH	2.000
6	Bùn thải từ bể tự hoại và hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	5.000
7	Rác công nghiệp không dính TPNH	7.000
8	Nhựa xử lý không dính TPNH	4.000
Tổng cộng		168.000

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

Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Công ty đã trang bị hệ thống thu gom các loại chất thải bằng các thùng chứa có thể tích từ 50 -120 lít/thùng tại văn phòng, nhà xưởng, nhà ăn và xung quanh Công ty và lưu giữ tại kho chứa chất thải rắn thông thường được xây riêng biệt. Kho chứa có diện tích 29,66m².

Chất thải sinh hoạt:

Bố trí các thùng chứa thể tích 12 đến 120 lít/thùng tại khu vực nhà bếp, căng-tin, văn phòng, khu sản xuất, hành lang... Công ty.

Chất thải sinh hoạt sau đó được đưa về kho chứa chất thải sinh hoạt diện tích 7,63 m² để lưu chứa. Định kỳ được thu gom và xử lý bởi đơn vị thầu có đủ năng lực.

Kho lưu chứa: Thiết kế, cấu tạo: Kết cấu tường xây gạch cao 2m, có mái che; nền láng xi măng chống thấm; trang bị thiết bị và dụng cụ phòng cháy chữa cháy

Chủ cơ sở đã ký Hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn thông thường, rác thải sinh hoạt với Công ty cổ phần môi trường đô thị Đông Anh và Công ty cổ phần môi trường Thuận Thành để thu gom, vận chuyển và đem đi xử lý toàn bộ rác thải thông thường phát sinh tại nhà máy theo đúng quy định (*Hợp đồng được đính kèm trong phụ lục của báo cáo*).

Chủ cơ sở cam kết thực hiện quản lý chất thải rắn thông thường (Chất thải rắn sinh hoạt và chất thải rắn công nghiệp thông thường) theo quy định tại 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 và Thông tư số 02/2022/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.



Hình 51. Khu vực lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt



Hình 52. Khu vực lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường

Một số biện pháp và cách thức phân loại rác tại nguồn được áp dụng tại Cơ sở như sau:

Bảng 19. Biện pháp phân loại chất thải rắn sinh hoạt tại nguồn

TT	Loại chất thải		Biện pháp phân loại
1	Chất thải thực phẩm		- Hộp, bao bì chứa chất thải thực phẩm cho vào nhóm chất thải tái chế nếu sạch sẽ, không bám chất bẩn hoặc cho vào nhóm chất thải sinh nhiễm bẩn thông thường khác. - Loại bỏ nước (nếu có) trong chất thải thực phẩm để giảm khối lượng, hạn chế mùi hôi và côn trùng phát sinh trong quá trình lưu giữ. - Tận dụng thức ăn thừa làm thức ăn cho vật nuôi.
2	Chất thải rắn có khả năng tái sử dụng, tái chế	Dạng nhựa	- Các vật dụng có ký hiệu PET, HDPE, PP đều có thể tái chế được.
		Dạng kim loại	- Vỏ lon nước có thể đập bẹp để tiết kiệm diện tích.
		Dạng giấy	- Hộp đựng thực phẩm bằng giấy: để khô, cắt banh ra, xếp gọn để giảm thể tích - Thùng giấy, hộp giấy: xếp gọn để giảm thể tích - Giấy báo, sổ tay: xếp gọn thành từng chồng, dùng dây buộc lại.
3	Chất thải rắn sinh hoạt khác		- Những vật sắc nhọn như thủy tinh, gương kính, gốm vỡ nên được bọc trong giấy và có ghi chú “vật sắc nhọn” bên ngoài để người thu gom chú ý cẩn thận hơn. - Tận dụng bao bì sẵn có hoặc tự trang bị túi chứa chất thải sinh hoạt khác để lưu giữ. Sau đó bỏ chất thải sau phân loại vào thùng chứa chất thải sinh hoạt khác đã được bố trí tại mỗi khu vực.

- Ngoài những biện pháp phân loại rác thải trên, Chủ cơ sở còn tiến hành tổ chức các buổi đào tạo hướng dẫn, tuyên truyền nâng cao nhận thức về việc phân loại rác, bảo vệ môi trường nhân viên. Thực hành mô hình 7R “Rethink (thay đổi nhận thức) – Refuse (từ chối) – Reduce (cắt giảm) – Reuse (tái sử dụng) – Repair (sửa chữa) – Regift (trao tặng) – Recycle (tái chế)” để giảm thiểu phát sinh chất thải nói chung và rác thải nhựa nói riêng.

4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại

4.1. Nguồn phát sinh chất thải nguy hại

Chất thải nguy hại của Cơ sở chủ yếu phát sinh từ quá trình sửa chữa, thay mới các thiết bị, lau dọn vệ sinh các thiết bị có dầu và nước thải sản xuất phát sinh. Chất thải nguy hại phát sinh chủ yếu bao gồm: Bóng đèn huỳnh quang thải bỏ, các thiết bị, các thiết bị điện có các linh kiện điện tử, dầu mỡ, mực in thải, hộp mực in, dung môi thải, sơn cặn sơn thải,...

4.2. Lượng phát sinh chất thải nguy hại

Căn cứ theo chứng từ bàn giao CTNH, lượng chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên trong quá trình vận hành hiện tại và dự kiến khối lượng khi Cơ sở hoạt động ổn định như sau:

Bảng 20. Lượng chất thải nguy hại phát sinh

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng (kg/tháng)	Khối lượng (kg/năm)
1	Bùn thải từ quá trình phốt phát hoá	07 01 04	2.333	28.000
2	Bùn thải từ quá trình gia công kim loại (Bùn chứa Xyanua từ dây chuyền xử lý Isonite)	07 03 07	5.000	60.000
3	Bùn thải và bã lọc có các TPNH	07 01 05	6.667	80.000
4	Dung dịch nước tẩy rửa thải có các TPNH	07 01 06	1.250	15.000
5	Chất thải có các TPNH từ quá trình tẩy mỡ nhờn	07 01 07	667	8.000
6	Các chất thải khác có các TPNH	07 01 10	583	7.000
7	Các vật liệu mài dạng hạt thải có các TPNH (Bi thải)	07 03 08	3.333	40.000
8	Vật thể dùng để mài đã qua sử dụng có các TPNH (giấy ráp, đá mài)	07 03 10	42	500
9	Cặn sơn, sơn và véc ni thải	08 01 01	4.000	48.000
10	Huyền phù nước thải lẫn sơn hoặc véc ni	08 01 04	3.000	36.000
11	Dung môi tẩy sơn hoặc véc ni thải	08 01 05	833	10.000
12	Hộp chứa mực in thải	08 02 04	5	60
13	Các loại chất thải xây dựng và phá dỡ khác (bao gồm cả hỗn hợp chất thải) có các TPNH	11 08 03	1667	20.000
14	Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	12 01 04	13	150
15	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	25	300
16	Các loại dầu thải	17 07 03	9.167	110.000
17	Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi thải khác	17 08 03	2.500	30.000
18	Bao bì mềm (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 01	2.500	30.000
19	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 02	1.667	20.000
20	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 03	1.667	20.000
21	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các TPNH	18 02 01	2.500	30.000
22	Các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải	19 02 06	42	500
23	Các loại pin, ắc quy khác	19 06 05	42	500
24	Cặn nước thải có các TPNH	19 10 02	8	100
25	Các loại chất thải khác có các TPNH hại vô cơ và hữu cơ	19 12 03	167	2.000
Tổng khối lượng			49.676	596.110

4.3. Công trình, biện pháp thu gom, lưu chứa chất thải nguy hại

- Thiết bị lưu chứa:
 - + Các thùng, phuy có nắp đậy dán mã CTNH.
 - + Container chuyên dụng 10 m³ chứa bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung và hệ thống xử lý nước thải Cr⁶⁺.
 - + Các bể lắng chứa nước thải buồng sơn (Trình bày chi tiết tại Mục 2.3.6, Chương IV của Báo cáo).
 - + Hồ ga có lớp chống thấm, thể tích 1,4 m³ chứa nước thải có tính kiềm.
- Khu lưu giữ:
 - + Diện tích khu lưu chứa: gồm 07 ô lưu giữ với tổng diện tích 118,98 m²
 - + Riêng bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung và hệ thống xử lý nước thải Cr⁶⁺ sau khi ép được thu gom trực tiếp vào container chuyên dụng với thể tích 10m³; nước thải chứa bùn sơn; nước thải tính kiềm được định kỳ thuê đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển và xử lý.

+ Thiết kế, cấu tạo của khu lưu giữ: Nền của kho chứa chất thải nguy hại đổ bê tông có khả năng chống thấm, mặt sàn trong khu vực lưu giữ chất thải nguy hại bảo đảm kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; có mái che, có biện pháp cách ly với các loại chất thải nguy hại hoặc nhóm chất thải nguy hại khác có khả năng phản ứng hóa học với nhau bằng cách xây tường gạch ngăn ô, có hệ thống rãnh thu gom chất thải lỏng, có biển cảnh báo khu vực lưu giữ CTNH theo quy định, có trang bị thiết bị phòng cháy chữa cháy.

+ Thu gom chất thải: Chất thải nguy hại được thu gom liên tục bởi các công nhân viên của Công ty. Chất thải nguy hại phát sinh từ các công đoạn sản xuất được đựng vào các thùng chứa riêng có nắp đậy (dung tích thùng 50 – 120l) và được công nhân các dây chuyền thu gom và chuyển về kho rác.

+ Vận chuyển chất thải trong nội bộ Công ty: Sau mỗi ca sản xuất hoặc khi cần thiết, công nhân các dây chuyền có trách nhiệm vệ sinh khu vực làm việc và vận chuyển các loại rác thải về khu vực nhà rác và để đúng chỗ theo quy định.

+ Lưu giữ, chuyển giao chất thải nguy hại:

+ Chất thải nguy hại được bố trí lưu giữ tại khu riêng biệt của Công ty.

+ Phân loại chất thải nguy hại, có bố trí thùng chứa chất thải nguy hại riêng biệt (20 thùng có thể tích từ 50l – 1 m³) dán nhãn và mã chất thải nguy hại vào các thùng.

+ Công ty đã ký hợp đồng vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định của pháp luật.

+ Chủ cơ sở cam kết thực hiện quản lý chất thải nguy hại theo quy định tại 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 và Thông tư số 02/2022/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.



Hình 53. Khu lưu giữ CTNH của cơ sở

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

Chủ cơ sở đã triển khai những biện pháp nhằm giảm thiểu tiếng ồn, độ rung như sau:

- Trồng nhiều cây xanh xung quanh khu vực xưởng sản xuất nhằm giảm phát tán tiếng ồn. Thường xuyên trồng bổ sung các cây chết và tiến hành chăm sóc các cây hiện trạng.

- Lắp đặt hệ thống cửa cách âm, chống ồn tại khu vực văn phòng. Quy định không mở cửa khi không có việc cần thiết.

- Lắp đặt đệm chống rung, bảo ôn cách âm cho các máy móc thiết bị có độ ồn, độ rung cao.

- Thực hiện kiểm tra và bảo dưỡng định kỳ các máy móc thiết bị theo tiêu chuẩn bảo dưỡng.

- Trang bị các nút tai chống ồn cho cán bộ công nhân viên vận hành các thiết bị máy móc có độ ồn cao.

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

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

*) Biện pháp phòng ngừa cháy nổ

Chủ cơ sở đã trang bị và lắp đặt các phương tiện trang thiết bị cho PCCC& CNCH như các bình chữa cháy xách tay được trang bị phù hợp với đặc tính của từng khu vực, hệ thống chữa cháy tự động, hệ thống báo cháy, trang bị phương tiện cho đội PCCC cơ sở, hệ thống họng vòi tiếp nước, ...tất cả các phương tiện chữa cháy đều được kiểm tra, bảo dưỡng, kiểm định theo đúng quy định và luôn trong tình trạng đảm bảo hoạt động tốt.

Xây dựng nhà xưởng, các lối thoát nạn luôn thông thoáng, không chèn che chắn bởi chướng ngại vật hàng hoá, đảm bảo theo đúng quy định về PCCC.

Công ty đã xây dựng phương án chữa cháy theo quy định tại Nghị định số 50/2024/NĐ-CP ngày 10/5/2024 của Chính phủ. Hàng năm công ty kết hợp với Cảnh sát PCCC&CNCH tổ chức đào tạo, huấn luyện, thực tập phương án chữa cháy và cứu nạn cứu hộ.

Khi phát hiện có sự cố cháy nổ phải báo ngay cho toàn Cơ sở biết bằng hệ thống đèn báo. Cắt điện tại khu vực cháy. Triển khai các biện pháp chữa cháy bằng các dụng cụ, thiết bị có tại nhà máy. Thông báo cho cơ quan PCCC đến chữa cháy.

*) Biện pháp ứng phó sự cố cháy nổ



Hình 54. Sơ đồ kế hoạch ứng phó sự cố cháy nổ của cơ sở

- Khi có cháy nổ xảy ra cần thực hiện các biện pháp sau:
 - + Sơ tán công nhân trong khu vực xảy ra cháy, nổ
 - + Sử dụng các trang thiết bị chữa cháy ban đầu trong nỗ lực dập tắt đám cháy
 - + Kiểm soát hoạt động của hệ thống chữa cháy tự động, đảm bảo hệ thống đang hoạt động.
 - + Sử dụng các họng chờ, tủ cứu hỏa. Nối ống cứu hỏa tới vị trí cần chữa cháy. + Tập trung phun nước tới các vị trí cần thiết trong vùng tâm cháy.
 - + Theo dõi diễn biến vụ cháy để có thể thông báo và nhận sự trợ giúp từ lực lượng chữa cháy chuyên nghiệp khi cần thiết.
 - + Di dời các tài sản quan trọng hoặc tài sản sẽ làm nguy hiểm hơn sự cố cháy ra khỏi vùng ảnh hưởng của sự cố.
 - + Tùy thuộc vào vị trí và mức độ và quy mô của đám cháy để có những phương án xử lý khác nhau.

- Trong trường hợp đám cháy nhỏ thì lực lượng chữa cháy cơ sở thực hiện phương án chữa cháy như sau:

+ Nhân viên phát hiện ra đám cháy phải thông báo ngay cho nhân viên trực ban trung tâm PCCC và cung cấp thông tin về đám cháy.

+ Nhân viên trung tâm PCCC xuống ngay hiện trường kết hợp với các nhân viên có mặt ngay lập tức khoanh vùng bị rò rỉ, trong trường hợp rò rỉ gas thì lập tức khóa các van chặn cắt nguồn cung cấp gas cho đám cháy. Phát huy những trang thiết bị về PCCC của công ty: hòng nước chữa cháy, bình cứu hỏa thực hiện chữa cháy tại chỗ.

+ Kiểm soát đám cháy tới khi dập tắt hoàn toàn, tránh để đám cháy tiếp tục cháy trở lại.

+ Thực hiện các biện pháp khắc phục sự cố đảm bảo các trang thiết bị hoạt động bình thường.

+ Trong trường hợp đám cháy lớn khó kiểm soát:

+ Khi phát hiện đám cháy, bất kỳ nhân viên nào cũng phải ấn nút báo động, trung tâm PCCC nhận được tín hiệu thông báo ngay lập tức lên các chủ quản, đồng thời triển khai phương án chữa cháy.

+ Ban chỉ huy phòng ngừa ứng phó sự cố thực hiện phương án ứng phó như sau:

+ Gọi điện thoại cho các lực lượng ứng cứu bên ngoài (Công an PCCC, chính quyền địa phương, cơ sở y tế, các đơn vị, doanh nghiệp lân cận, ...)

+ Tìm kiếm xác định xem có người bị mắc kẹt trong đám cháy hay không, hướng dẫn người bị mắc kẹt thoát hiểm theo các hướng an toàn.

+ Sử dụng các trang thiết bị chữa cháy ban đầu để dập tắt đám cháy.

+ Khởi động bơm cứu hỏa cấp nước, tập trung phun nước làm mát và pha loãng nồng độ hơi khí rò rỉ.

+ Cử nhân viên PCCC có trang bị quần áo chống lửa (Áo amiang), mặt nạ phòng độc tiếp cận vị trí những người bị nạn và nhanh chóng đưa người bị nạn khỏi đám cháy. Nhân viên PCCC phải trải qua quá trình đào tạo nghiêm ngặt, kỹ lưỡng.

+ Báo cho lực lượng bảo vệ làm nhiệm vụ kiểm soát tạo cổng ra vào thông thoát cho các phương tiện chữa cháy, xe cấp cứu và các phương tiện khác đến ứng cứu đảm bảo an ninh trật tự.



Hình 55. Trang thiết bị phòng cháy chữa cháy

6.2. Kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất

***) Biện pháp phòng ngừa**

Chủ cơ sở đã xây dựng kế hoạch ứng phó sự cố hoá chất và được phê duyệt theo quyết định số 677/QĐ-BCT ngày 23/01/2015.

Lập kế hoạch kiểm tra, giám sát các nguồn nguy cơ xảy ra sự cố: Kế hoạch kiểm tra thường xuyên, đột xuất; quy định thành phần kiểm tra, trách nhiệm của người kiểm tra, nội dung kiểm tra, giám sát; quy định lưu giữ hồ sơ kiểm tra.

Hàng năm, công ty sẽ cử cán bộ phụ trách an toàn môi trường – hóa chất và những người lao động trực tiếp làm việc với hóa chất tham gia các khóa đào tạo an toàn môi trường hóa chất do Sở Công Thương tổ chức và các khóa đào tạo công tác PCCC của Công an PCCC thành phố. Những nhân viên không trực tiếp làm việc với hóa chất cũng sẽ được công ty phổ biến các biện pháp xử lý và ứng phó với sự cố nếu gặp phải tình huống bất ngờ. Để đảm bảo các công nhân làm việc trực tiếp với hóa chất đều được đào tạo an toàn, Công ty sẽ liên tục rà soát những công nhân mới tuyển, hoặc nhân viên mới chuyển bộ phận, để có kế hoạch tập huấn.

Qua đây, công ty sẽ phổ biến kiến thức và cho cán bộ, công nhân viên diễn tập tại hiện trường về biện pháp an toàn cần thực hiện khi tiếp xúc với hóa chất, các biện pháp sơ cứu cần thiết khi xảy ra tai nạn với người lao động, các biện pháp ứng phó, xử lý khi có sự cố hóa chất xảy ra. Ngoài ra công ty cũng đã và đang triển khai dán các biển báo, nội quy, quy định cảnh báo ở những nơi dễ xảy ra sự cố hóa chất, tai nạn lao động.

Tăng cường cơ sở vật chất kỹ thuật: xây dựng củng cố kho chứa hóa chất, thiết bị cảnh báo xử lý nhanh, thiết bị, vật chất ứng phó trường hợp khẩn cấp, nguy hiểm.

Xây dựng nội quy, quy chế liên quan đến hóa chất công khai tại các nơi cơ sở vật chất liên quan đến hóa chất, quy trình bảo quản, vận chuyển, sử dụng hóa chất tại nhà máy có nguy cơ xảy ra sự cố hóa chất như sau:

Nếu không có sự xét duyệt của Giám đốc sản xuất, trong vòng bán kính 10 mét tính từ khu vực hiện bảo quản, mọi hành vi giải quyết vấn đề nêu sau đều không được phép:

- Hàn điện và hàn hơi.
- Cưa, cắt hay mài có phát sinh tia lửa.
- Các công việc đốt nóng dùng đèn khò.
- Hút thuốc.
- Sửa chữa điện và công việc va đập dùng búa.
- Tất cả công việc và hành vi có thể phát sinh lửa.
- Phải báo cáo bằng văn bản và được Giám đốc sản xuất phê duyệt trước 3

ngày nếu thao tác làm việc trong những hoàn cảnh, điều kiện nói trên

Công ty xây dựng sơ đồ liên lạc bất thường tại công ty, khi có sự cố thì tất cả nhân viên có thể nhanh chóng thông tin liên lạc đến người phụ trách.

Biện pháp chung để phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường liên quan đến hoạt động lưu trữ, sử dụng hóa chất.

- Hệ thống điện, hệ thống điều hòa, hệ thống chiếu sáng được quan tâm, trang bị hệ thống phòng nổ.

- Xây dựng hành lang an toàn.

- Xây dựng nội quy an toàn lao động đối với công nhân vận hành trong kho chứa, trong quá trình vận chuyển, sử dụng hóa chất.

- Bố trí hệ thống biển báo nguy hiểm tại các vị trí dễ gây ra sự cố hóa chất.

- Xây dựng quy phạm quản lý an toàn hóa chất và nội quy thao tác an toàn.

- Xây dựng hướng dẫn sơ cứu ban đầu tại các điểm nguy cơ và phổ biến rộng rãi cho toàn thể công nhân viên.

- Kế hoạch kiểm tra, giám sát các nguồn nguy cơ xảy ra sự cố môi trường liên quan đến hoạt động lưu trữ, sử dụng hóa chất

- Thủ kho có trách nhiệm kiểm tra tình trạng các lô hàng hằng ngày, để kịp thời xử

lý khi hàng hóa trong kho có hiện tượng như chảy đổ, rách thùng, hư hại do côn trùng, chuột cắn phá hoặc mất mát.

Định kỳ hàng tháng ban an toàn vệ sinh viên và môi trường phải kiểm tra kho chứa hàng, đặc biệt là các điểm có nguy cơ xảy ra sự cố cao như khu vực chứa hàng axit, dễ cháy nổ, độc hại tới môi trường... Công tác kiểm tra phải được thực hiện cả bên trong và bên ngoài kho, kiểm tra các dụng cụ thiết bị ứng phó sự cố, hệ thống báo động và thông tin liên lạc. Khi phát hiện các sự cố nguy hiểm (mất mát hóa chất nguy hiểm, tràn đổ, cháy nổ...) phải báo ngay cho Giám đốc và người chịu trách nhiệm. Khi phát hiện những hư hỏng công trình phải ghi nhận, báo cáo và lên kế hoạch sửa chữa kịp thời.

Giám đốc và người phụ trách về an toàn môi trường - hóa chất của công ty có thể tiến hành kiểm tra đột xuất kho bảo quản hóa chất. Nếu không đảm bảo điều kiện an toàn thì phụ trách kho phải chịu trách nhiệm trước Giám đốc và tiến hành khắc phục ngay các điểm không đảm bảo an toàn.

Sau mỗi lần kiểm tra phải có báo cáo tình hình an toàn của hóa chất và môi trường của kho gửi Giám đốc, hồ sơ lưu để tổng hợp báo cáo định kỳ tình hình an toàn hóa chất.

- Nội dung kiểm tra, giám sát:

+ Trong quá trình hoạt động sản xuất của công ty, đoàn kiểm tra phải thường xuyên kiểm tra định kỳ và đột xuất các thiết bị có khả năng gây ra sự cố như hệ thống thông gió, các hệ thống cảnh báo, hệ thống PCCC, hệ thống các thiết bị đặc biệt, ...

+ Sau đây là một số nội dung kiểm tra chủ yếu và tiêu chuẩn so sánh của một số thiết bị chính:

a) Kiểm tra khu vực kho chứa hóa chất:

- Hệ thống cảnh báo tự động (nếu có):

+ Nồng độ cảnh báo là bao nhiêu? Có chuông kêu khi nồng độ vượt hay không?

+ Đầu cảm biến nhận tín hiệu tốt không? Vệ sinh đầu cảm biến và hệ thống có tốt không?

+ Hệ thống thông gió và điều hòa. Điều hòa có được mở đảm bảo nhiệt độ hay không?

+ Độ ẩm trong kho đảm bảo hay không? Hóa chất cất giữ như thế nào?

+ Hóa chất có được để đúng nơi quy định có nhãn mác và bản MSDS hay không?

+ Các bồn, thùng chứa có bình thường không?

- Trang bị phương tiện PCCC:

+ Số lượng bình cứu hỏa trong phòng? Chất lượng bình còn tác dụng không?

+ Máy rửa mắt có hoạt động bình thường không?

+ Đồ dùng bảo hộ lao động có đảm bảo hay không? Có đủ theo cơ số dự trữ không?

b) Kiểm tra tại khu vực sử dụng hóa chất

c) Việc trang bị đồ dùng bảo hộ lao động cho người lao động;

d) Nhân viên liên quan đã qua đào tạo cấp giấy chứng nhận hay chưa?

e) Điều kiện nhà xưởng, kho đảm bảo độ thoáng mát, sạch sẽ hay chưa?

f) Điều kiện về ánh sáng tại nơi làm việc đã đảm bảo hay chưa?

Công tác kiểm tra phải được thực hiện kỹ càng, kiểm tra các thiết bị ứng phó sự cố, hệ thống báo động và thông tin liên lạc, ... Khi phát hiện những hư hỏng trong công trình phải ghi nhận, báo cáo và lên kế hoạch sửa chữa kịp thời. Sau mỗi lần kiểm tra phải có báo cáo về tình hình an toàn hóa chất, môi trường của khu vực lưu trữ hóa chất để gửi lên bộ phận quản lý, lưu hồ sơ để tổng hợp làm báo cáo định kỳ, báo cáo cuối năm về tình hình sử dụng hóa chất. Các biện pháp nhằm giảm thiểu khả năng xảy ra sự cố như sau:

Bảng 20. Biện pháp phòng ngừa sự cố tràn đổ hóa chất

TT	Vị trí xảy ra sự cố	Phạm vi tác động	Biện pháp phòng ngừa
1	Quá trình nhập hóa chất từ nhà cung ứng vào kho lưu giữ	Khu vực ảnh hưởng: Kho hóa chất	- Nhân viên vận chuyển hóa chất phải được đào tạo, tập huấn theo quy định. Trong quá trình tác nghiệp yêu cầu thận trọng, tỉ mỉ, hạn chế các va đập mạnh. Trang bị đồ dùng bảo hộ lao động cho nhân viên thao tác với hóa chất. - Hóa chất nhập kho phải có nguồn gốc rõ ràng, có bản MSDS bằng tiếng việt kèm theo. - Xây dựng nội quy, quy chế vận hành, sử dụng hóa chất; - Tổ chức diễn tập định kỳ hàng năm.
2	Tại khu vực kho lưu giữ hóa chất	Khu vực ảnh hưởng: Kho hóa chất, khu vực xưởng sản xuất	- Kiểm tra hóa chất chặt chẽ trước khi đưa vào sử dụng. - Xây dựng quy phạm quản lý an toàn hóa chất và nội quy thao tác an toàn. - Giám sát thiết bị thường xuyên. - Có biển báo khu vực lưu giữ hóa chất nguy hiểm. - Kiểm soát lượng hóa chất chứa trong kho, không nên để hóa chất vượt quá số lượng.. - Lắp đặt hệ thống thông gió, hệ thống điều hòa có trang bị thiết bị chống nổ. - Bố trí kho hóa chất tách riêng với khu sản xuất và khu sinh hoạt của cán bộ, nhân viên trong công ty. Kho hóa chất phải ở vị trí độc lập. Nếu có phát sinh cháy xảy ra, luôn đảm bảo hệ thống phun nước tự động, vòi phun nước cứu hỏa hoạt động bình thường. - Gọi sự giúp đỡ bên ngoài khi xảy ra sự cố nghiêm trọng (Công an PCCC, UBND huyện, UBND thành phố ; các cơ sở Y tế lân cận, cơ quan ban ngành có liên quan ...). - Tổ chức diễn tập định kỳ hàng năm
3	Quá trình vận chuyển hóa chất từ kho vào xưởng	Ảnh hưởng cục bộ ở vị trí rò rỉ, nếu có rò rỉ lớn sẽ ảnh hưởng đến các khu vực xung quanh của Công ty.	- Đảm bảo hóa chất khi vận chuyển trên dụng cụ, xe chuyên dụng. Chế độ 2 người quản lý, 2 người vận chuyển. - Nhân viên quản lý, người tham gia vận chuyển hóa chất cần được đào tạo, tập huấn kỹ thuật an toàn hóa chất. - Tránh những va đập gây hư hại. - Gọi sự giúp đỡ bên ngoài khi có sự cố nghiêm trọng (Công an PCCC, UBND huyện; các cơ sở Y tế lân cận, cơ quan ban ngành có liên quan ...). - Tổ chức diễn tập định kỳ hàng năm. - Xây dựng nội quy, quy trình vận chuyển hóa chất trong nội bộ công ty.
4	Khu vực sử dụng hóa chất	Ảnh hưởng cục bộ ở vị trí rò rỉ, nếu có rò rỉ lớn ảnh hưởng đến KV xung quanh	- Lắp hệ thống cảnh báo rò rỉ hóa chất. Thường xuyên kiểm tra thiết bị trước khi vận hành. - Huấn luyện công nhân viên theo quy trình vận hành và hướng dẫn công việc. - Bộ phận an toàn có nhiệm vụ giám sát và nhắc nhở công nhân về ý thức an toàn lao động và PCCC. - Xây dựng quy phạm quản lý an toàn hóa chất và nội quy thao tác an toàn. - Gọi sự giúp đỡ bên ngoài khi có sự cố nghiêm trọng (Công an PCCC, UBND huyện; các cơ sở Y tế lân cận,...)
5	Xảy ra sự cố	Toàn bộ	- Lắp đặt hệ thống cảnh báo tự động (đầu cảm biến khói, nhiệt, hệ

TT	Vị trí xảy ra sự cố	Phạm vi tác động	Biện pháp phòng ngừa
	ở tất cả các vị trí đã nêu trên	nhà kho và KV xung quanh	thống phun nước tự động) - Gọi sự giúp đỡ bên ngoài khi có sự cố nghiêm trọng (Công an PCCC, UBND huyện, UBND thành phố ; các cơ sở Y tế lân cận, cơ quan ban ngành có liên quan ...).

Kho chứa hóa chất (khu vực để hóa chất) được bố trí xây dựng, sắp xếp hợp lý và đúng tiêu chuẩn kỹ thuật để đảm bảo lưu trữ hóa chất an toàn trong quá trình sản xuất.

Chỉ sử dụng các loại hóa chất đảm bảo các yêu cầu về an toàn kỹ thuật và chứng nhận vật liệu đúng quy định. Yêu cầu nhà cung ứng cung cấp nguyên liệu đúng các hóa chất đúng chủng loại theo quy định của nhà nước, đồng thời phải cung cấp các giấy tờ có liên quan đến lưu chứa, vận chuyển và sử dụng hóa chất an toàn.

Có biển báo cảnh báo, tuyên truyền, phổ biến kiến thức cho công nhân về mức độ nguy hiểm cũng như cách bảo quản hóa chất để tránh xảy ra sự cố về hóa chất. Ngăn cấm người không có nhiệm vụ và không có phương tiện bảo hộ đi vào khu vực (kho) chứa hóa chất.

Bố trí các thiết bị PCCC và bình chữa cháy tương ứng (gồm hộp chữa cháy, bình chữa cháy bột, CO₂, ...), đồng thời phải có nhân viên phụ trách PCCC đã qua đào tạo.

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

Lắp đặt thiết bị thông gió cần thiết, ống thông gió làm bằng vật liệu không cháy. Thực hiện đúng các nội quy, quy định về làm việc trong khu vực lưu chứa hóa chất.

- Mỗi loại hóa chất được sắp xếp thành khu riêng.

- Bố trí các biển báo tại khu vực lưu trữ hóa chất, khu vực sản xuất, bảng hướng dẫn thao tác với các hóa chất nguy hiểm, sơ đồ thoát hiểm trong trường hợp xảy ra sự cố.

- Tuyên truyền nâng cao nhận thức về vấn đề an toàn trong sản xuất, nâng cao kiến thức và kỹ năng của cán bộ công nhân viên tại nhà máy đối với các tình huống sự cố hóa chất và cách ứng phó khi có sự cố xảy ra.

- Tổ chức huấn luyện, đào tạo và kiểm tra kiến thức về an toàn hóa chất. Hàng năm cử cán bộ đi tập huấn lớp an toàn về hóa chất (do cơ quan có thẩm quyền cấp).

Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng máy móc, phát hiện sớm những khu vực rò rỉ để có phương án sửa chữa, khắc phục.

Trong quá trình hoạt động, sản xuất của công ty định kỳ hàng năm sẽ tổ chức diễn tập ứng phó sự cố hóa chất. Nội dung diễn tập sẽ theo các quy trình ứng phó trên.

Tất cả các cán bộ công nhân viên trong công ty đều được huấn luyện những kỹ thuật và kỹ năng PCCC để xử lý sự cố, tập huấn kỹ năng an toàn hóa chất theo đúng quy định.

Sau khi xử lý sự cố, công ty phải xác định nguyên nhân gây ra sự cố và thực hiện các biện pháp khắc phục đối với môi trường và sức khỏe cộng đồng. Báo cáo bằng văn bản tình hình xử lý khắc phục sự cố về đơn vị có thẩm quyền

Khi xảy ra các sự cố tràn đổ hóa chất và trở thành nguồn gây ô nhiễm môi trường thì việc triển khai các biện pháp ứng phó sự cố hóa chất là vấn đề cần thiết, phải được tiến hành nhanh chóng, hiệu quả nhằm mục đích ngăn chặn, hạn chế các ảnh hưởng xấu của hóa chất đến sức khỏe người lao động và ảnh hưởng đến môi trường. Một trong những điều cần chú ý khi xử lý các vụ rò rỉ, tràn đổ hóa chất chính là phải xác định được loại hóa chất rò rỉ, mức độ rò rỉ, tràn đổ. Đồng thời người tham gia xử lý sự cố hóa chất phải đeo bảo hộ lao

động thích hợp để đảm bảo không có sự cố nào khác xảy ra khi triển khai xử lý sự cố.

Tại công ty, khi công nhân mới vào làm việc đều phải tiến hành đào tạo theo cấp công ty. Sau khi được đào tạo về các quy định chung của Công ty thì công nhân được chuyển về bộ phận sản xuất trực tiếp. Trước khi làm việc tại bộ phận, công nhân lại được bộ phận đào tạo về nghiệp vụ.

❖ **Bảo quản hóa chất**

a, Bảo quản hóa chất độc hại và nguy hiểm:

- Phải bảo quản phù hợp theo yêu cầu của bảng mục lục vật liệu.
- Không được bảo quản gần dầu, mỡ, vải và những vật liệu dễ bắt lửa.
- Người phụ trách kho hàng ngày phải kiểm tra tình trạng rò rỉ,
- Luôn phải có bình cứu hoả tại nơi bảo quản.
- Đối với Aceton, thinner phải quản lý ở mức độ cực kỳ đặc biệt để phòng tránh hoả hoạn.
- Bốc xếp: Khi bốc xếp phải chuẩn bị và sử dụng các trang bị bảo hộ lao động (găng tay cao su, kính bảo hộ, mặt nạ phòng độc, ủng cao su ...), bốc xếp một cách an toàn tránh đổ vỡ
- Quản lý, không chế việc ra vào kho: Ngoại trừ những người có trách nhiệm, ngoài ra không ai được phép vào kho. (Nếu vi phạm sẽ bị khiển trách theo mức độ)

❖ **Bảo quản Sơn và Thinner (Thinner: là hợp chất của các hydrocacbon dễ bay hơi, được dùng để pha loãng sơn).**

- Phải bảo quản phù hợp theo yêu cầu trong "Hướng dẫn an toàn cho việc sử dụng
- Cấm xe nâng vào khu vực bảo quản.
- Không được bảo quản gần dầu, mỡ, vải và những vật liệu dễ bắt lửa.
- Người phụ trách kho hàng ngày phải kiểm tra tình trạng rò rỉ.
- Luôn phải có bình cứu hoả tại nơi bảo quản.
- Sắp xếp các lô theo ngày tháng nhập, lô nhập trước thì xuất kho sử dụng trước.
- Bốc xếp: Khi bốc xếp phải chuẩn bị dụng cụ và nơi để cẩn thận, bốc xếp một cách an toàn tránh đổ vỡ
- Quản lý, không chế việc ra vào kho: Ngoại trừ những người có trách nhiệm, ngoài ra không ai được phép vào kho. (Nếu vi phạm sẽ bị khiển trách theo mức độ)
- Trong trường hợp cần thiết, ngoài đối tượng nêu trên, giải quyết theo mục trên.

❖ **Biện pháp ứng phó**

Khi sự cố xảy ra, tùy theo mức độ và phạm vi ảnh hưởng, các bước thực hiện ứng phó sự cố được triển khai theo các cấp độ ưu tiên như sau:

Bước 1: Thông báo về tình hình vị trí và phạm vi sự cố tới người lãnh đạo công tác Phòng ngừa, ứng phó sự cố tại cơ sở.

Khi xảy ra hoặc có nguy cơ xảy ra sự cố thì người phát hiện sớm nhất ngay lập tức phải báo ngay cho giám đốc và người chịu trách nhiệm cao nhất về an toàn tại cơ sở và báo động toàn đơn vị ứng phó với sự cố bằng hệ thống thông tin khẩn cấp theo Kế hoạch Phòng ngừa, ứng phó sự cố đã xây dựng.

Khi tràn đổ, rò rỉ ở diện tích nhỏ: hủy bỏ tất cả các nguồn đánh lửa, thông gió khu vực rò rỉ. Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động trước khi tiến hành xử lý, thu hồi hóa chất, dầu mỡ tràn đổ và thùng chứa chất thải hóa học kín;

Khi tràn đổ, rò rỉ trên diện rộng: Hủy bỏ tất cả các nguồn đánh lửa, thông gió khu vực rò rỉ hoặc tràn, mang thiết bị phòng hộ cá nhân phù hợp, cô lập khu vực tràn đổ, nghiêm cấm người không có nhiệm vụ vào khu vực tràn đổ hóa chất, dầu mỡ. Thu hồi hóa chất tràn đổ và

chứa trong thùng chứa chất thải hóa học kín. Sử dụng phương pháp thu hồi không tạo ra bụi hóa chất. Nước rửa làm sạch khu vực tràn đổ rò rỉ không được xả ra hệ thống thoát nước chung. Ngăn ngừa bụi hóa chất và giảm thiểu sự tán xạ bằng nước hoặc phun ẩm.

Phụ trách kho phải báo động sơ tán những người không phận sự ra khỏi khu vực xảy ra sự cố, nếu có người bị nạn thì phải di chuyển ngay lập tức nạn nhân ra khỏi khu vực nguy hiểm và tiến hành sơ cấp cứu trước khi chuyển cơ sở y tế.

Tập hợp những người được phân công nhiệm vụ và đã được đào tạo về xử lý sự cố hóa chất tại hiện trường tràn đổ, nắm tình hình chung và triển khai hoạt động xử lý.

Người có trách nhiệm cao nhất hoặc lãnh đạo công tác Phòng ngừa, ứng phó sự cố tại Cơ sở phải trực tiếp thông báo với Chính quyền địa phương các cấp. Đồng thời, thông báo tới lực lượng chức năng (Phòng cháy, chữa cháy; Y tế; Công an; Môi trường; Cứu hộ, cứu nạn...) tham gia Ứng phó sự cố sẵn sàng tham gia công tác Ứng phó sự cố theo chức năng nhiệm vụ đã được phân công trong Kế hoạch Phòng ngừa, ứng phó sự cố đã xây dựng.

Trang bị bảo hộ đầy đủ cho công nhân trước khi tiến hành xử lý sự cố. Huy động phương tiện, trang thiết bị ứng phó sự cố tại chỗ đã được chuẩn bị vào quá trình thực hiện xử lý sự cố.

Cơ quan Y tế, điện lực, cấp nước, môi trường đô thị, giao thông và các cơ quan hữu quan khác khi nhận được thông báo của người chỉ huy ứng phó sự cố phải nhanh chóng điều động người và phương tiện đến nơi xảy ra cháy để phục vụ công tác Ứng phó sự cố.

Bước 2: Khoanh vùng, cô lập sự cố và đảm bảo an toàn khu vực tránh sự cố dây chuyền

Các bộ phận tham gia ứng phó sự cố tại cơ sở theo chức năng, nhiệm vụ của mình được tập hợp và chịu sự chỉ đạo trực tiếp của người chỉ huy công tác Ứng phó sự cố.

Các bộ phận tại cơ sở, theo chức năng nhiệm vụ được giao tiến hành khoanh vùng, và phối hợp với các đơn vị chức năng (công an, dân quân tự vệ) đảm bảo an ninh trong khu vực xử lý sự cố tránh các tác động xấu ảnh hưởng tới công tác ứng phó sự cố.

Bộ phận an toàn thực hiện việc ngắt, ngừng hoạt động các thiết bị, quy trình sản xuất ảnh hưởng tới quá trình ứng phó sự cố nhằm hạn chế, ngăn cản sự cố lan rộng.

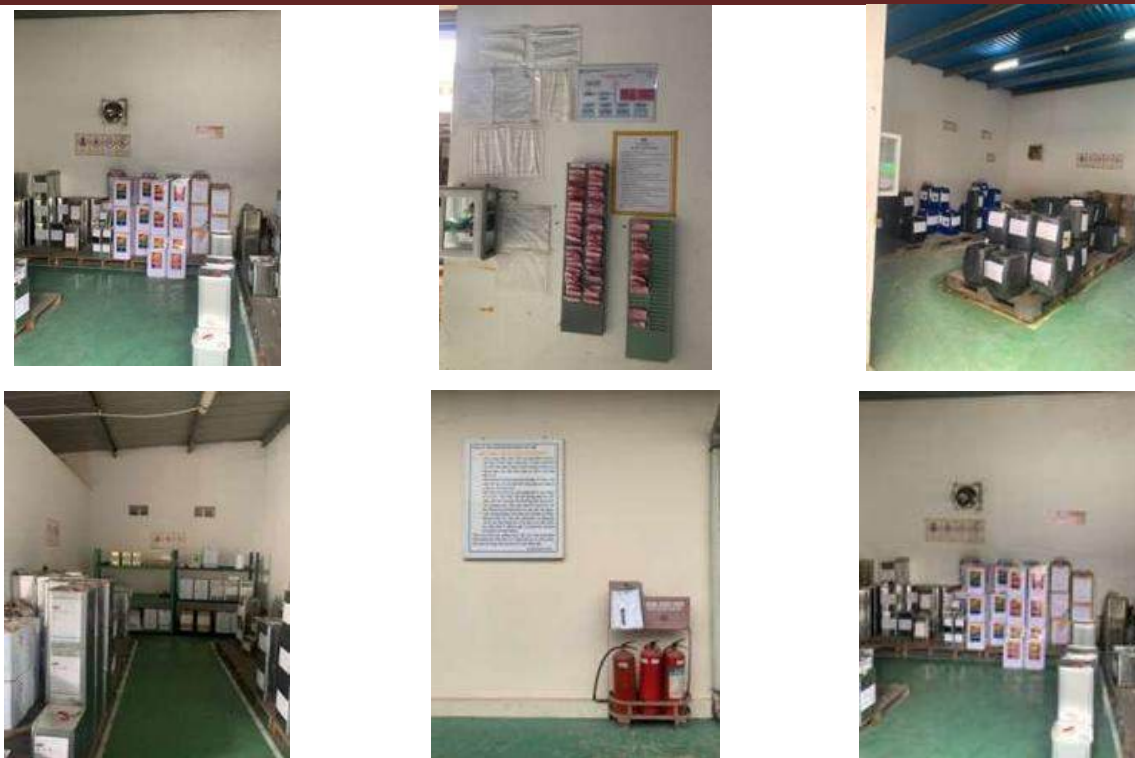
Bước 3: Phối hợp với các đơn vị chức năng thực hiện cứu hộ, sơ tán người và tài sản

Bộ phận ứng phó sự cố trực tiếp thực hiện công tác ứng cứu người bị nạn và tài sản có giá trị ra ngoài phạm vi ảnh hưởng của sự cố và thực hiện quá trình khử nhiễm độc theo các bước đã được xây dựng trong Kế hoạch Phòng ngừa, ứng phó sự cố.

Sau khi được khử nhiễm độc, người bị nạn cần được nhanh chóng chuyển đến các cơ sở y tế gần nhất để tiến hành cấp cứu và điều trị.

Trong trường hợp sự cố có mức độ, quy mô ảnh hưởng vượt ra ngoài kế hoạch Phòng ngừa, Ứng phó sự cố đã xây dựng. Người chỉ huy công tác ứng phó sự cố tại hiện trường phải trực tiếp thông báo về tình hình sự cố và yêu cầu hỗ trợ tới Ủy ban nhân dân cấp tỉnh và Ủy ban quốc gia tìm kiếm, cứu nạn.

Khi xảy ra các sự cố tràn đổ hóa chất và trở thành nguồn gây ô nhiễm môi trường thì việc triển khai các biện pháp ứng phó sự cố hóa chất là vấn đề cần thiết, phải được tiến hành nhanh chóng, hiệu quả nhằm mục đích ngăn chặn, hạn chế các ảnh hưởng xấu của hóa chất đến sức khỏe người lao động và ảnh hưởng đến môi trường. Một trong những điều cần chú ý khi xử lý các vụ rò rỉ, tràn đổ hóa chất chính là phải xác định được loại hóa chất rò rỉ, mức độ rò rỉ, tràn đổ. Đồng thời người tham gia xử lý sự cố hóa chất phải đeo bảo hộ lao động thích hợp để đảm bảo không có sự cố nào khác xảy ra khi triển khai xử lý sự cố.



Hình 56. kho chứa hóa chất, sơn của Công ty

6.3. Biện pháp quản lý, phòng ngừa sự cố tai nạn lao động

Để đảm bảo sự an toàn tuyệt đối trong quá trình nhà máy đi vào hoạt động Cơ sở thực hiện các biện pháp để đảm bảo an toàn lao động sau:

- Xây dựng nội quy, quy trình an toàn lao động theo đúng quy định của Pháp luật.
- Trang bị đầy đủ và nhắc nhở công nhân sử dụng các phương tiện bảo hộ lao động cho công nhân như: khẩu trang, nút bịt tai chống ồn, găng tay, ủng, quần áo bảo hộ....
- Trang bị các thiết bị sơ cứu cần thiết, được đặt trong khu vực làm việc của công nhân và phòng bảo vệ.
- Thường xuyên kiểm tra dây chuyền sản xuất để kịp thời khắc phục sự cố.
- Tổ chức bộ máy làm công tác an toàn, vệ sinh lao động theo đúng quy định tại các Điều 36, 37, 38 Nghị định số 39/2016/NĐ-CP Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật an toàn, vệ sinh lao động;
- Xây dựng kế hoạch an toàn, vệ sinh lao động, kế hoạch ứng cứu khẩn cấp theo quy định tại các Điều 76, 78 của Luật an toàn, vệ sinh lao động;
- Tổ chức huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động cho 06 nhóm đối tượng theo quy định tại Nghị định số 44/2016/NĐ-CP quy định chi tiết một số điều của Luật An toàn, vệ sinh lao động về hoạt động kiểm định, kỹ thuật an toàn lao động, huấn luyện an toàn lao động, huấn luyện an toàn lao động và quan trắc môi trường lao động.
- Quy định an toàn sử dụng điện:
 - + Các thiết bị điện phải thực hiện tiếp đất
 - + Để tiếp đất cho các thiết bị sử dụng cọc hoặc trụ tiếp đất để tạo các hồ tiếp đất cần thiết với điện trở $R_{td} < 10\Omega$.
 - + Có các cầu dao an toàn đối với các thiết bị
- Bố trí khu vực đỗ xe chờ không ảnh hưởng đến giao thông và hoạt động vận chuyển sản phẩm, nguyên liệu của nhà máy.

- Bố trí các biển cảnh báo về an toàn giao thông trên đường vận chuyển, nhất là các đoạn có nhiều nguy cơ xảy ra tai nạn như: đoạn giao với Quốc lộ, đường liên xã, gần trường học, chợ, giao nhau với đường ưu tiên....

- Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng máy móc, thiết bị.

- Thực hiện kiểm định các thiết bị có yêu cầu nghiêm ngặt theo quy định.

- Lập phương án phù hợp khi có sự cố tai nạn xảy ra, thực hiện diễn tập và bồi dưỡng kiến thức cho cán bộ phụ trách 1 năm/lần.

6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải

- Bể tách mỡ: Dầu mỡ được định kỳ thu gom, vệ sinh 1 lần/tháng, đơn vị thu gom vệ sinh có chức năng vận chuyển và xử lý theo quy định.

- Bể tự hoại: Cơ sở thuê đơn vị có đủ chức năng hút bùn bể tự hoại khi cần thiết

Hiện nay, để đảm bảo vận hành hệ thống xử lý nước thải ổn định, Công ty bố trí cán bộ phụ trách kỹ thuật giám sát và kiểm soát xả thải của Công ty hàng ngày vào ghi chép tại sổ vận hành.

Công ty đề ra biện pháp giảm thiểu tác động khi xảy ra sự cố liên quan đến vận hành hệ thống xử lý nước thải như sau:

+ Luôn duy trì bố trí cán bộ phụ trách về môi trường, được đào tạo, chuyển giao kỹ thuật vận hành, ứng phó sự cố hỏng hóc thiết bị máy móc trong hệ thống xử lý nước thải.

+ Định kỳ quan trắc nước thải sau xử lý để đánh giá hiệu suất xử lý nước thải.

+ Luôn dự trữ các thiết bị có nguy cơ hỏng hóc, các hóa chất xử lý để kịp thời thay thế, sửa chữa khi xảy ra sự cố hỏng hóc;

+ Tăng cường biện pháp kiểm tra, giám sát hệ thống thu nước, công thoát nước tránh tình trạng tắc cống.

+ Hàng năm, lập kế hoạch quản lý kinh phí cho hoạt động của hệ thống xử lý nước thải như nạo vét bùn, bảo trì máy móc...

Khi xảy ra sự cố thì Cơ sở sẽ tiến hành kiểm tra lại toàn bộ hệ thống xử lý nước thải để tìm ra nguyên nhân, ngừng hoạt động của Cơ sở nếu cần thiết. Nếu không tìm ngay được nguyên nhân, Cơ sở sẽ dừng xả nước vào hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung của KCN TLIP đồng thời nhanh chóng phối hợp với nhà cung cấp để tìm hiểu nguyên nhân gây ra sự cố và khắc phục những nguyên nhân đó một cách nhanh nhất. Sau khi khắc phục xong sự cố mới đưa hệ thống xử lý nước thải sản xuất trở lại hoạt động bình thường đảm bảo nước thải sau hệ thống xử lý đạt tiêu chuẩn quy định của KCN TLIP trước khi đổ vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN. Một số sự cố có khả năng xảy ra:

Bảng 21. Một số sự cố có khả năng xảy ra

TT	Sự cố	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa, ứng phó
1	Không bơm được nước, động cơ không chạy	- Không khí đi vào ống hút qua những khớp nối. Không khí bị giữ trong bơm. - Vị trí đầu vào quá cao; - Dung dịch có độ nhớt quá cao; - Đầu vào bị tắc hoặc van bị hỏng; - Bộ lọc đầu vào bị tắc; - Các van bị tắc do các chất bên ngoài được đầu hút hút vào.	- Kiểm tra lại các khớp nối - Tăng vận tốc bơm lên giá trị lớn nhất hoặc tháo van xả và đổ đầy dung dịch; - Hạ thấp đầu vào; - Lắp đặt ống hút có kích thước lớn, tăng áp suất thủy tĩnh ở đầu hút; - Kiểm tra lại; - Vệ sinh bộ lọc; Tháo van và vệ sinh chúng cẩn thận

TT	Sự cố	Nguyên nhân	Biện pháp phòng ngừa, ứng phó
2	Tốc độ dòng chảy không ổn định	- Áp suất thủy tĩnh đầu vào vượt quá áp suất đầu ra; - Van giảm áp mở nhưng bị tắc do các chất bẩn bên ngoài hoặc áp suất đặt quá thấp so với đầu vào; Các van mở nhưng bị tắc	- Tăng áp suất đầu ra bằng 1 van giảm áp. - Kiểm tra lại
3	Nứt, vỡ đường ống	Do sự cố sửa chữa Do sử dụng thời gian dài	Thường xuyên kiểm tra hệ thống dẫn nước; Nhanh chóng sửa chữa hệ thống dẫn nước thải khi phát hiện có sự cố.
4	Nhiệt độ thân bơm quá cao	Lỗi mạch; Nhiệt độ cao do bơm làm việc ở áp suất cao hơn áp suất cho phép; Mặt bích bị căng; Đường ống bị tắc hoặc van bị đóng; Van giảm áp đặt ở áp suất cao hơn mức cho phép; Mức dầu trong hộp số thấp; Mức dầu trong hộp số quá cao.	Kiểm tra; Giảm áp suất đầu ra hoặc lắp đặt một đường ống lớn hơn trong trường hợp đường ống quá hẹp; Nới lỏng các ống được nối với đầu bơm và kiểm tra lại; Bổ sung thêm dầu; Tháo bớt dầu.
5	Mất điện	Hệ thống cấp điện bị trục trặc, Cắt điện	Dùng máy phát điện dự phòng

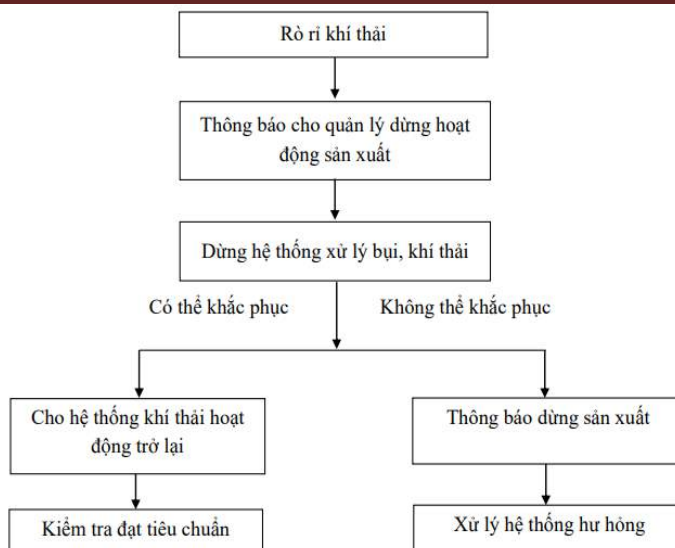
6.5. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải

- Bố trí cán bộ phụ trách vận hành các hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh tại nhà máy.
- Định kỳ hàng năm tiến hành kiểm tra, bảo dưỡng thiết bị của các hệ thống xử lý bụi, khí thải. Trường hợp hệ thống xử lý bụi, khí thải gặp sự cố, Cơ sở phải dừng ngay hoạt động của các dây chuyền sản xuất phát sinh bụi, khí thải tại khu vực gặp sự cố; tiến hành khắc phục sự cố và chỉ được phép tiếp tục sản xuất khi đã khắc phục được sự cố của hệ thống xử lý bụi, khí thải.

- Công nhân vận hành phải thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của các thiết bị thu gom, xử lý và phát tán bụi từ các hệ thống xử lý. Trang bị dự phòng các chi tiết dễ hư hỏng như: đinh, ốc vít, các loại đai thép bọc ống, van điều khiển, quạt hút... Đồng thời, thay thế kịp thời các chi tiết hư hỏng.

- Chuẩn bị một số thiết bị dự phòng đối với một số máy móc dễ hư hỏng như: bơm dự phòng, hệ thống van, đường ống và các phụ tùng khác. Thường xuyên theo dõi hoạt động của các máy móc, tình trạng hoạt động để có biện pháp khắc phục kịp thời;

Vận hành và bảo trì các máy móc thiết bị trong hệ thống một cách thường xuyên theo đúng hướng dẫn kỹ thuật của nhà cung cấp. Lập hồ sơ giám sát kỹ thuật các công trình để theo dõi sự ổn định của hệ thống, đồng thời cũng là tạo ra cơ sở để phát hiện sự cố một cách sớm nhất.



Hình 57. Quy trình ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải

6.6. Biện pháp phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố tràn đổ chất thải rắn

Biện pháp phòng ngừa: Để ngăn ngừa sự cố Môi trường cũng như để giảm thiểu tác hại của sự cố Môi trường khi xảy ra những biện pháp cần được áp dụng, duy trì tại Cơ sở như:

Quản lý chất thải theo đúng quy định của pháp luật về Môi trường: Như phân loại, thu gom, lưu trữ và chuyển cho đơn vị đủ năng lực xử lý;

Duy trì vận hành hệ thống theo ISO14001:2015 tại Công ty;

Hàng năm tổ chức huấn luyện, đào tạo truyền đạt nội bộ để củng cố kiến thức cho toàn thể người lao động, thực hiện diễn tập 2 năm/lần theo đúng quy định của luật;

Tổ bảo vệ hàng ngày phải tuần tra giám sát để phát hiện những nguy cơ có thể xảy ra, báo cáo, người phụ trách an toàn và lãnh đạo công ty;

Biện pháp khắc phục khi có sự cố: Một số sự cố về chất thải rắn có thể xảy ra tại công ty như: Chất thải nguy hại dạng rắn bị đổ trong quá trình thu gom vận chuyển, Dung môi thải, sơn thải, thinner thải bị đổ trong quá trình thu gom và vận chuyển, Chất thải có hiện tượng bốc khói khi để gần nguồn nhiệt, tia lửa điện...

Đối với chất thải lỏng ứng phó như kế hoạch phòng ngừa ứng phó sự cố hoá chất.

Đối với chất thải dễ cháy ứng phó theo kế hoạch/phương án PCCC&CNCH.

Đối với chất thải nguy hại dạng rắn ứng phó theo quy trình sau:



Hình 58. Quy trình ứng phó sự cố chất thải rắn

- Thuyết minh quy trình ứng phó

+ Bước 1: Người phát hiện sự cố

Người phát hiện sự cố về chất thải hoặc người vận chuyển bị đánh đổ chất thải, lập tức hô hoán mọi người xung quanh, sử dụng trang thiết bị ứng phó tại bộ phận hoặc khu vực gần nhất, sử dụng giẻ lau, cát khô khoanh vùng cô lập khu vực chất thải bị đổ.

+ Bước 2: Thông báo sự cố theo sơ đồ liên lạc bất thường

Sử dụng điện thoại bàn của công ty hoặc sử dụng điện thoại cá nhân, sử dụng các hệ thống báo động của công ty. Thông báo sự cố một cách nhanh nhất cho mọi người xung quanh sơ tán nếu không có nhiệm vụ.

Thông tin đến đội ứng phó sự cố của công ty nhanh chóng tham gia ứng phó

+ Bước 3: Khoanh vùng, ngăn chặn xử lý, khắc phục sự cố

Sử dụng dây chằng cảnh báo, biển cảnh báo khu vực bị tràn đổ chất thải cảnh báo những người xung quanh không đến gần. Sử dụng đầy đủ bảo hộ lao động (Ủng, găng tay, tạp dề, kính) và tiến hành tham gia ứng phó sự cố.

Dùng xẻng xúc chất thải, chổi thu gom lại, hót rác xúc chất thải cho vào xô hoặc túi đựng chất thải. Dùng giẻ lau, lau chùi vệ sinh sạch sẽ khu vực chất thải tràn đổ, thu dọn các chất thải phát sinh.

Phân loại chất thải sau khi ứng phó xong, vận chuyển chất thải về khu vực lưu giữ chung của nhà máy và để đúng ô qui định.

+ Bước 4: Trao đổi thông tin

Thường xuyên cập nhật thông tin, báo cáo lên Ban giám đốc công ty để nhận được sự hỗ trợ kịp thời. Nếu sự cố vượt ra ngoài khả năng phạm vi xử lý của công ty thì xin sự hỗ trợ từ các cơ quan bên ngoài như: Ban quản lý KCN Thăng Long, UBND xã Thiên Lộc, Ban chỉ huy phòng chống thiên tai và tìm kiếm cứu hộ huyện Đông Anh, các công ty lân cận như: Công ty Kein Hing Muramoto, công ty Mitsubishi Pencil.

+ Bước 5: Điều tra nguyên nhân sự cố, lấy mẫu phân tích nếu cần:

Chỉ huy tại hiện trường phối hợp cùng trưởng ban chỉ huy, chỉ huy phó ban giám đốc công ty, người phụ trách môi trường tiến hành điều tra nguyên nhân sau khi kết thúc ứng phó.

Đưa ra các đối sách để không phát sinh sự cố tương tự.

Nếu sự cố gây ra ô nhiễm môi trường diện rộng bên ngoài công ty thì phải tiến hành lấy mẫu phân tích để báo cáo tới các cơ quan liên quan.

Tổng hợp, thống kê các thông tin về sự cố vào hồ sơ theo dõi.

+ Bước 6: Báo cáo cho các bên liên quan, lập báo cáo và lưu báo cáo

Người phụ trách lập báo cáo về sự cố gửi ban lãnh đạo công ty và gửi cho các cơ quan liên quan (Nếu có).

Báo cáo kết quả sau khi đã khắc phục sự cố tới ban lãnh đạo công ty, cơ quan chức năng liên quan. Lưu toàn bộ báo cáo, hình ảnh... của sự cố.

+ Bước 7: Phục hồi Môi trường (nếu có)

Nếu sự cố vượt ra ngoài phạm vi của công ty, ảnh hưởng đến môi trường và con người thì phải thực hiện phục hồi môi trường theo yêu cầu quy định.

6.7. Biện pháp ứng phó khi xảy ra sự cố tai nạn giao thông

- Nhanh chóng tổ chức, huy động mọi lực lượng cần thiết để cứu người.

- Cắm các biển báo hiệu cần thiết để thông báo cho các phương tiện khu vực xảy ra tai nạn giao thông.

- Thông báo cho các cơ quan quản lý nhà nước theo quy định để tổ chức hướng dẫn và giám sát quá trình ứng cứu sự cố khi xảy ra tai nạn giao thông.

- Phổ biến Luật giao thông đường bộ tới từng cán bộ nhân viên làm việc và thường xuyên giám sát thực hiện. Tích cực hưởng ứng tháng an toàn giao thông quốc gia;

- Phối hợp với chính quyền địa phương để dẹp bỏ các hàng quán, cửa hàng,... trong và xung quanh khu vực Cơ sở nhằm trách tắc nghẽn giao thông.

6.8. Biện pháp phòng chống dịch bệnh

- Tổ chức khám sức khỏe định kỳ cho các cán bộ nhân viên làm việc tại Cơ sở.

- Định kỳ hàng ngày vệ sinh sạch sẽ các khu vực công cộng của Cơ sở.

- Thường xuyên tổ chức tuyên truyền nâng cao ý thức giữ gìn vệ sinh, tuân thủ về y tế cho cán bộ công nhân viên.

- Ký hợp đồng với các cơ sở y tế có đầy đủ chức năng để cung cấp các dịch vụ y tế khi có nhu cầu.

- Phối hợp với các cơ sở y tế, bệnh viện, ... để nắm bắt tình hình dịch bệnh tại khu vực và có biện pháp phòng tránh hữu hiệu.

7. Các nội dung thay đổi so với Giấy phép môi trường đã được cấp

Các nội dung thay đổi so với Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường đã được Ban quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp số 11/GPMT-BQL ngày 11/9/2023 và Giấy phép môi trường điều chỉnh số 15/GPMT-BQL ngày 20/10/2023 cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam và đã có những thay đổi chính như sau:

Bảng 22. Các nội dung thay đổi so với Giấy phép môi trường đã được cấp

❖ **Đối với nguồn phát sinh khí thải**

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
Phụ lục 2, phần A, mục 1	- Nguồn số 01: Khí thải từ công đoạn rửa axit trong dây chuyền photphat hoá. - Nguồn số 02: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu mỡ trong dây chuyền photphat hoá. - Nguồn số 03: Khí thải từ công đoạn photphat hoá trong dây chuyền photphat hoá. - Nguồn số 04: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền Alumite - Nguồn số 05: Khí thải từ công đoạn Kaken trong dây chuyền Alumite. - Nguồn số 06: Khí thải từ công đoạn điện phân trong dây chuyền Alumite - Nguồn số 07: Khí thải công đoạn tẩy axit trong dây chuyền Alumite. - Nguồn số 08: Khí thải từ công đoạn tẩy oxit trong dây chuyền Alumite - Nguồn số 09: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt. - Nguồn số 10: Khí thải từ công đoạn xử lý nhiệt trong dây chuyền xử lý nhiệt. - Nguồn số 11: Khí thải từ quá trình đốt khí LPG của nồi hơi trong dây chuyền xử lý nhiệt. - Nguồn số 12: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt Isonite. - Nguồn số 13: Khí thải từ công đoạn xử lý Isonite trong dây chuyền xử lý nhiệt Isonite. - Nguồn số 14: Khí thải từ hệ thống xử lý nước thải quy trình xử lý nhiệt Isonite sau khi gia nhiệt hoá hơi ở nhiệt độ cao. - Nguồn số 15: Khí thải từ quy trình sơn, sấy tại	- Nguồn số 01: Khí thải từ công đoạn rửa axit trong dây chuyền photphat; - Nguồn số 02: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu mỡ trong dây chuyền photphat; - Nguồn số 03: Khí thải từ công đoạn photphat hoá trong dây chuyền photphat; - Nguồn số 04: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền Alumite, Anodizing. - Nguồn số 05: Khí thải từ công đoạn Kaken trong dây chuyền Alumite; - Nguồn số 06: Khí thải từ công đoạn điện phân trong dây chuyền Alumite, Anodizing; - Nguồn số 07: Khí thải công đoạn tẩy axit trong dây chuyền Alumite; - Nguồn số 08: Khí thải từ công đoạn tẩy oxit trong dây chuyền Anodizing; - Nguồn số 09: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt số 1; - Nguồn số 10: Khí thải từ công đoạn xử lý nhiệt trong dây chuyền xử lý nhiệt số 1; - Nguồn số 11: Khí thải từ quá trình đốt khí LPG trong dây chuyền xử lý nhiệt số 1; - Nguồn số 12: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt số 2; - Nguồn số 13: Khí thải từ công đoạn xử lý nhiệt trong dây chuyền xử lý nhiệt số 2; - Nguồn số 14: Khí thải từ quá trình đốt khí LPG trong dây chuyền xử lý nhiệt số 2; - Nguồn số 15: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý Isonite; - Nguồn số 16: Khí thải từ công đoạn xử lý Isonite trong	- Đối với 02 xưởng sơn: xưởng sơn COB và xưởng sơn COC-KC88 có tên gọi độc lập và phân làm 02 khu vực riêng. Do đó, Công ty xin điều chỉnh tách nguồn phát sinh khí thải từ xưởng sơn COB và xưởng sơn COC-KC88 thành 02 nguồn phát sinh khí thải riêng biệt. - Đối với 02 xưởng xử lý nhiệt: Xưởng xử lý nhiệt số 1 và xưởng xử lý nhiệt số 2 là 02 nhà xưởng riêng biệt do đó Công ty xin điều chỉnh tách các nguồn phát sinh khí thải theo thực tế.

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
	khu vực sơn, sấy trong xưởng Sơn A Nguồn số 16: Khí thải từ quá trình sơn, sấy tại khu vực sơn, sấy trong Xưởng sơn B, C.	dây chuyền xử lý Isonite; - Nguồn số 17: Khí thải từ hệ thống gia nhiệt hóa hơi nước thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite; - Nguồn số 18: Khí thải từ công đoạn sơn tại Xưởng sơn COA; - Nguồn số 19: Khí thải từ công đoạn sơn tại Xưởng sơn COB; - Nguồn số 20: Khí thải từ công đoạn sơn tại Xưởng sơn COC-KC88;	

❖ Đối với dòng khí thải

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
Phụ lục 2, phần A, mục 2.1 Dòng khí thải số 1	Dòng khí thải số 01: Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất, Alumite (từ nguồn số 01 đến số 08).	Dòng khí thải số 01: - Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải tại dây chuyền phốt phát (từ nguồn số 01 đến số 03). - Vị trí xả khí thải: ống khí thải sau xử lý của hệ thống xử lý khí thải tại dây chuyền photphat. Dòng khí thải số 02: Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Alumite, Anodizing (từ nguồn số 04 đến nguồn số 08). - Vị trí xả khí thải: ống khí thải sau xử lý hệ thống xử lý khí thải từ dây chuyền Alumite, Anodizing.	Mỗi dòng khí thải sẽ tương ứng với 01 ống thoát khí. Do đó, sau khi thống kê lại số lượng ống thoát khí theo thực tế Công ty đã điều chỉnh lại các dòng phát sinh khí thải, như sau: + Dòng khí thải số 01: tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải tại dây chuyền photphat (từ nguồn số 01 đến số 03). + Dòng khí thải số 02: tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Alumite, Anodizing (từ nguồn số 04 đến nguồn số 08).
Phụ lục 2, phần A, mục 2.2 Dòng khí thải số 2	Dòng khí thải số 2: Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải khu vực xưởng sơn, sấy (từ nguồn số 15 và số 16).	Dòng khí thải số 06, 07, 08, 09, 10, 11: Sáu (06) dòng khí thải tương ứng với 06 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn trong xưởng sơn A (Nguồn số 18). - Vị trí xả khí thải: Tại 06 ống khói sau hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn trong xưởng sơn A.	Dòng khí thải số 06, số 07, số 08, số 09, số 10, số 11: tương ứng với 06 ống khí thải sau xử lý từ các hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn, trong xưởng sơn COA (Nguồn số 18).

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
		• Dòng khí thải số 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19: Tám (08) dòng khí thải tương ứng với 08 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn trong xưởng sơn B (Nguồn số 19). - Vị trí xả khí thải: Tại 08 ống khói sau hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn trong xưởng sơn B. • Dòng khí thải số 20: Một (01) dòng khí thải tương ứng với 01 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn trong xưởng sơn C (Nguồn số 20). - Vị trí xả khí thải: Tại 01 ống khói sau hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn trong xưởng sơn C.	+ Dòng khí thải số 12, số 13, số 14, số 15, số 16, số 17, số 18, số 19: tương ứng với 08 ống khí thải sau xử lý từ các hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn, trong xưởng sơn COB (Nguồn số 19). + Dòng khí thải số 20: tương ứng với 01 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải khu vực sơn, trong xưởng sơn COC-KC88 (Nguồn số 20).
Phụ lục 2, phần A, mục 2.3 Dòng khí thải số 3	• Dòng khí thải số 3: Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt (từ nguồn số 9 đến số 11).	• Dòng khí thải số 03: Một (01) dòng khí thải tương ứng với 01 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 01 (từ nguồn số 9 đến nguồn số 11). - Vị trí xả khí thải: Tại 01 ống khói sau hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt số 1. • Dòng khí thải số 04: Một (01) dòng khí thải tương ứng với 01 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 01 (từ nguồn số 12 đến nguồn số 14). - Vị trí xả khí thải: Tại 01 ống khói sau hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt số 2.	Dòng khí thải số 03 và số 04: tương ứng với 02 ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 1 (từ nguồn số 9 đến nguồn số 11) và xưởng xử lý nhiệt số 2 (từ nguồn số 12 đến nguồn số 14).
Phụ lục 2, phần A, mục 2.4 Dòng khí thải số 4	• Dòng khí thải số 4: Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt Isonite (từ nguồn số 12 đến số 14).	• Dòng khí thải số 05: Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt Isonite (từ nguồn số 15 đến nguồn số 17). - Vị trí xả khí thải: Tại ống khói sau hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt Isonite.	Dòng khí thải số 05: tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý Isonite (từ nguồn số 15 đến nguồn số 17).

❖ **Đối với hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120m³/ngày.đêm**

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
Phụ lục 1, phần A, mục 1.2: Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung	(Nước thải sản xuất không chứa Crom và nước thải chứa Crom sau xử lý sơ bộ tại HTXL NT Crom) → 02 Bể chứa → Bể phản ứng → Bể kết bông → Bể lắng → Bể chứa trung hòa → Bể trung hòa → Bể chứa sau xử lý → Hệ thống thu gom, xử lý nước thải KCN Thăng Long qua 01 hố ga đầu nổi.	(Nước thải sản xuất không chứa Crom và nước thải chứa Crom sau xử lý sơ bộ tại HTXL NT Crom) → Bể chứa → Bể chứa V-NOT → Bể phản ứng → Bể kết bông → Bể lắng → Bể chứa trung hòa (Bể điều hòa) → Bồn lọc than Anthracite → Bồn lọc than hoạt tính → Bể trung hòa (Bể điều chỉnh PH) → Bể chứa sau xử lý → Hệ thống thu gom, xử lý nước thải KCN Thăng Long qua 01 hố ga đầu nổi.	- Trình bày chi tiết và rõ ràng từng công đoạn xử lý và tên các bể xử lý theo đúng thực tế, không thay đổi công suất của hệ thống xử lý nước thải. - Bổ sung thêm công đoạn xử lý nước thải bằng hệ thống lọc than gồm 01 Bồn lọc than Anthracite và 01 Bồn lọc than hoạt tính nhằm đảm bảo nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn đầu nổi nước thải đầu vào của Hệ thống XLNT tập trung của KCN Thăng Long. Nội dung điều chỉnh này giúp nâng cao và cải thiện chất lượng môi trường.

❖ **Đối với nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung**

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
Phụ lục 3, phần A, mục 1	1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung - Nguồn số 01: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất. - Nguồn số 02: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải quy trình xử lý nhiệt. - Nguồn số 03: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn, sấy. - Nguồn số 04: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí quy trình Isonite. - Nguồn số 05: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải	1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung - Nguồn số 01: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất của dây chuyền phốt phát. - Nguồn số 02: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất của dây chuyền Alumite, Anodizing. - Nguồn số 03: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn COA. - Nguồn số 04: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn COB. - Nguồn số 05: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn COC. - Nguồn số 06: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý Nhiệt số 1. - Nguồn số 07: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý Nhiệt số 2. - Nguồn số 08: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng xử lý Isonite.	- Do nhà máy có nhiều công trình xử lý khí thải có quy trình công nghệ xử lý tương tự nhau nên trong GPMT cũ chỉ mô tả và thống kê quy trình công nghệ chung cho các hệ thống xử lý khí thải tương ứng. Sau khi thống kê lại nguồn khí thải thì bổ sung thêm vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung tương ứng. Ngoài ra công ty bổ sung thêm các vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung khác mà chưa nhận diện hết khi lập báo cáo. Do đó, Công ty xin điều chỉnh lại số lượng nguồn phát sinh

Mục	Nội dung trong GPMT đã cấp	Nội dung điều chỉnh	Lý do điều chỉnh
	sinh hoạt. - Nguồn số 06: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập chung. - Nguồn số 07: Từ các máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất Alumite. - Nguồn số 08: Từ các máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn C. - Nguồn số 09: Từ các máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng xử lý Nhiệt. - Nguồn số 10: Từ khu vực thổi khí – sơn tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn A.	- Nguồn số 09: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất Alumite, Anodizing. - Nguồn số 10: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn COC. - Nguồn số 11: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng xử lý Nhiệt. - Nguồn số 12: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng Xử lý Isonite. - Nguồn số 13: Từ khu vực thổi khí – sơn tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn COA. - Nguồn số 14: Từ khu vực thổi khí – sơn tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn COB. - Nguồn số 15: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt. - Nguồn số 16: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập chung. - Nguồn số 17: Từ các máy bơm cứu hoả của hệ thống chữa cháy tự động của công ty. - Nguồn số 18: Từ hoạt động hàn cắt của bộ phận bảo trì	tiếng ồn, độ rung, vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải

Căn cứ theo Điều 39, Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14, Cơ sở không thuộc đối tượng phải đề nghị cấp phép đối với nước thải vì nước thải phát sinh tại Cơ sở được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long, không xả trực tiếp ra ngoài môi trường. Thông tin về nguồn phát sinh, lưu lượng nước thải, vị trí đầu nối nước thải của Cơ sở như sau:

1.1. Nguồn phát sinh nước thải

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà vệ sinh (nước thải đen từ các bệ, xí tiểu và nước thải xám từ bồn chậu rửa chân tay, thoát sàn) và nước thải từ nhà bếp;
- Nguồn số 02: Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền sản xuất phốt phát;
- Nguồn số 03: Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền sản xuất Alumite;
- Nguồn số 04: Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền sản xuất Anodizing.

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

01 dòng nước thải sau Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm và Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

1.2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải:

Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung công suất 11.000 m³/ngày.đêm của KCN Thăng Long.

1.2.2. Vị trí xả nước thải:

Hố ga đầu nối thoát nước thải có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục 105⁰, múi chiếu 3⁰): X (m) = 2 408 437, Y (m) = 547 845.

1.2.3. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: 141 m³/ngày.đêm, trong đó:

- Lưu lượng xả nước thải sinh hoạt sau xử lý lớn nhất là 21 m³/ngày.đêm;
- Lưu lượng xả nước thải sản xuất sau xử lý lớn nhất là 120 m³/ngày.đêm.

1.2.3.1. Phương thức xả nước thải: Tự chảy.

1.2.3.2. Chế độ xả nước thải: Liên tục (24 giờ).

1.2.3.3. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và tiêu chuẩn đầu nối nước thải đầu vào Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long, cụ thể như sau:

Bảng 23. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng nước thải

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép (*)	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	Nhiệt độ	°C	40	3 tháng/lần (**)	Không thuộc đối tượng phải quan trắc tự động, liên tục (***)
2	Màu	Pt/C _o	100		
3	pH	-	6-9		
4	BOD ₅	mg/l	240		
5	COD	mg/l	350		
6	SS	mg/l	200		

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
7	As	mg/l	0,0405		
8	Hg	mg/l	0,00405		
9	Pb	mg/l	0,081		
10	Cd	mg/l	0,0405		
11	Cr (VI)	mg/l	0,0405		
12	Cr (III)	mg/l	0,162		
13	Cu	mg/l	1,62		
14	Zn	mg/l	2,43		
15	Ni	mg/l	0,162		
16	Mn	mg/l	0,405		
17	Fe	mg/l	0,81		
18	CN ⁻	mg/l	0,0567		
19	Phenol	mg/l	0,081		
20	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	4,05		
21	Sunfua	mg/l	0,162		
22	F ⁻	mg/l	4,05		
23	NH ₄ -N	mg/l	10,42		
24	T-N	mg/l	40		
25	T-P	mg/l	5		
26	Cl ⁻	mg/l	405		
27	Clo dư	mg/l	0,81		
28	Tổng hóa chất bảo vệ thực vật clo hữu cơ	mg/l	0,0405		
29	Tổng hóa chất bảo vệ thực vật phot pho hữu cơ	mg/l	0,243		
30	PCBs	mg/l	0,00243		
31	Coliform	MPN/100ml	10 ⁹		
32	Tổng hoạt động phóng xạ α	Bq/l	0,1		
33	Tổng hoạt động phóng xạ β	Bq/l	1,0		

Ghi chú:

- (*): Theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào của HTXLNT tập trung KCN Thăng Long tại Giấy phép môi trường số 436/GPMT-BTNMT ngày 22/10/2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp phép cho Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long;

- (**): Theo nội quy của KCN Thăng Long;

- (***): Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 và khoản 4 Điều 97 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải

2.1. Nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn số 01: Khí thải từ công đoạn rửa axit trong dây chuyền phot phát;
- Nguồn số 02: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu mỡ trong dây chuyền phot phát;
- Nguồn số 03: Khí thải từ công đoạn phot phát hoá trong dây chuyền phot phát;
- Nguồn số 04: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền Alumite, Anodizing.
- Nguồn số 05: Khí thải từ công đoạn Kaken trong dây chuyền Alumite;
- Nguồn số 06: Khí thải từ công đoạn điện phân trong dây chuyền Alumite, Anodizing;
- Nguồn số 07: Khí thải công đoạn tẩy axit trong dây chuyền Alumite;
- Nguồn số 08: Khí thải từ công đoạn tẩy oxit trong dây chuyền Anodizing;

- Nguồn số 09: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt số 1;
- Nguồn số 10: Khí thải từ công đoạn xử lý nhiệt trong dây chuyền xử lý nhiệt số 1;
- Nguồn số 11: Khí thải từ quá trình đốt khí LPG trong dây chuyền xử lý nhiệt số 1;
- Nguồn số 12: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt số 2;
- Nguồn số 13: Khí thải từ công đoạn xử lý nhiệt trong dây chuyền xử lý nhiệt số 2;
- Nguồn số 14: Khí thải từ quá trình đốt khí LPG trong dây chuyền xử lý nhiệt số 2;
- Nguồn số 15: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý Isonite;
- Nguồn số 16: Khí thải từ công đoạn xử lý Isonite trong dây chuyền xử lý Isonite;
- Nguồn số 17: Khí thải từ hệ thống gia nhiệt hóa hơi nước thải từ dây chuyền xử lý nhiệt Isonite;
- Nguồn số 18: Khí thải từ công đoạn sơn tại Xưởng sơn COA;
- Nguồn số 19: Khí thải từ công đoạn sơn tại Xưởng sơn COB;
- Nguồn số 20: Khí thải từ công đoạn sơn tại Xưởng sơn COC-KC88;

2.2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

- **Dòng khí thải số 01:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền phốt phát (thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ nguồn số 01 đến số 03) – OK1

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền phốt phát.

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0):
 $X(m) = 2\,408\,315$; $Y(m) = 547\,842$.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: $21.000\text{ m}^3/\text{giờ}$.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 0,9$ ($20.000 < P \leq 100.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: HCl), cụ thể như sau:

Bảng 24. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK1

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	$\text{m}^3/\text{giờ}$	21.000	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	HCl	mg/Nm^3	31,5		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- **Dòng khí thải số 02:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Alumite, Anodizing (thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ nguồn số 04 đến số 08) – OK2.

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Alumite, Anodizing.

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0):
 $X(m) = 2\,408\,754$; $Y(m) = 547\,842$.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: $24.000\text{ m}^3/\text{giờ}$.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 0,9$ ($20.000 < P \leq 100.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng, H_2SO_4), cụ thể như sau:

Bảng 25. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK2

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	m ³ /giờ	24.000	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	31,5		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- **Dòng khí thải số 03**: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 1 (thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ nguồn số 09 đến số 11) – OK3.

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 1.

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, vĩ độ 3⁰): X (m) = 2 407 890; Y (m) = 547 785.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 21.000 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Liên tục theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 0,9$ ($20.000 < P \leq 100.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng, SO₂), $K_v = 0,8$ (áp dụng với thông số CO, NH₃), cụ thể như sau:

Bảng 26. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK3

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	m ³ /giờ	21.000	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	126		
3	Cacbon oxit, CO	mg/Nm ³	720		
4	NH ₃	mg/Nm ³	36		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- **Dòng khí thải số 04**: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 2 (thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ nguồn số 12 đến số 14) – OK4

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý nhiệt số 2.

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, vĩ độ 3⁰): X (m) = 2 410 580; Y (m) = 547 791.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 12.000 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Liên tục theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 1$ ($P \leq 20.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng, SO_2), $K_v = 0,8$ (áp dụng với thông số CO , NH_3), cụ thể như sau:

Bảng 27. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK4

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	m ³ /giờ	12.000	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Cacbon oxit, CO	mg/Nm ³	800		
4	NH ₃	mg/Nm ³	40		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- Dòng khí thải số 05: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý Isonite (thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ nguồn số 15 đến số 17) – OK5

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý Isonite.

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0): X (m) = 2 408 307; Y (m) = 547 816.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 30.000 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Liên tục theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 0,9$ ($20.000 < P \leq 100.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng, H_2SO_4), $K_v = 0,8$ (áp dụng với thông số NH_3), cụ thể như sau:

Bảng 28. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK5

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	m ³ /giờ	30.000	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	NH ₃	mg/Nm ³	36		
3	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	31,5		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- Dòng khí thải số 06: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 1 – OK6

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 1 – OK6

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0): X (m) = 2 409 493; Y (m) = 547 822.

- + Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.
- + Phương thức xả khí thải: Cường bức.
- + Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.
- **Dòng khí thải số 07:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 2 – OK7
 - + Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 2– OK7
 - + Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰): X (m) = 2 409 865; Y (m) = 547 819.
 - + Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.
 - + Phương thức xả khí thải: Cường bức.
 - + Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.
- **Dòng khí thải số 08:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 3– OK8
 - + Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 3– OK8
 - + Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰): X (m) = 2 409 818; Y (m) = 547 825.
 - + Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.
 - + Phương thức xả khí thải: Cường bức.
 - + Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.
- **Dòng khí thải số 09:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 4 – OK9
 - + Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 4 – OK9
 - + Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰): X (m) = 2 410 504; Y (m) = 547 816.
 - + Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.
 - + Phương thức xả khí thải: Cường bức.
 - + Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải OK6, OK7, OK8, OK9 trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số K_p= 1 (P ≤ 20.000) và K_v = 0,7 (áp dụng với thông số: Bụi tổng) và 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 29. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK6, OK7, OK8, OK9

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	m ³ /giờ	11.400	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Toluen	mg/Nm ³	750	1 năm/lần (*)	
4	Xylen	mg/Nm ³	870		
5	Butyl axetat	mg/Nm ³	950		

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
6	Etyl benzene	mg/Nm ³	870		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- Dòng khí thải số 10: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 5 – OK10

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 5 – OK10

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰): X (m) = 2 410 224; Y (m) = 547 834.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 13.200 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- Dòng khí thải số 11: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 6 – OK11

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COA số 6 – OK11

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰): X (m) = 2 410 864; Y (m) = 547 831.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 13.200 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải OK10, OK11 trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số K_p = 1 (P ≤ 20.000) và K_v = 0,7 (áp dụng với thông số: Bụi tổng) và 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 30. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK10, OK11

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	m ³ /giờ	13.200	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Toluen	mg/Nm ³	750	1 năm/lần (*)	
4	Xylen	mg/Nm ³	870		
5	Butyl axetat	mg/Nm ³	950		
6	Etyl benzene	mg/Nm ³	870		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- Dòng khí thải số 12: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 1 – OK12

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 1 – OK12

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰):

X (m) = 2 409 171; Y (m) = 547 805.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- **Dòng khí thải số 13:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 2 – OK13

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 2 – OK13

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰):

X (m) = 2 409 993; Y (m) = 547 804.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- **Dòng khí thải số 14:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 3 – OK14

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 3 – OK14

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰):

X (m) = 2 408 963; Y (m) = 547 805.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- **Dòng khí thải số 15:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 4 – OK15

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 4 – OK15

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰):

X (m) = 2 409 256; Y (m) = 547 804.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- **Dòng khí thải số 16:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 5 – OK16

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 5 – OK16

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105⁰, múi chiều 3⁰):

X (m) = 2 409 103; Y (m) = 547 810.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- **Dòng khí thải số 17:** Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 6 – OK17

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xường sơn COB số 6 – OK17

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0):
X (m) = 2 409 356; Y (m) = 547 810.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- Dòng khí thải số 18: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xưởng sơn COB số 7 – OK18

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xưởng sơn COB số 7 – OK18

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0):
X (m) = 2 409 356; Y (m) = 547 804.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

- Dòng khí thải số 19: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xưởng sơn COB số 8 – OK19

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xưởng sơn COB số 8 – OK19

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0):
X (m) = 2 409 818; Y (m) = 547 803.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 11.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải OK12, OK13, OK14, OK15, OK16, OK17, OK18, OK19 trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 1$ ($P \leq 20.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng) và 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 31. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK12, OK13, OK14, OK15, OK16, OK17, OK18, OK19

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	m ³ /giờ	11.400	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Toluen	mg/Nm ³	750	1 năm/lần (*)	
4	Xylen	mg/Nm ³	870		
5	Butyl axetat	mg/Nm ³	950		
6	Etyl benzene	mg/Nm ³	870		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- Dòng khí thải số 20: Khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xưởng sơn COC-KC88-OK20

+ Vị trí xả khí thải: Ống xả khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xưởng sơn COC-KC88-OK20

+ Tọa độ xả khí thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105^0 , múi chiều 3^0):
X (m) = 2 409 998; Y (m) = 547 825.

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 17.400 m³/giờ.

+ Phương thức xả khí thải: Cường bức.

+ Chế độ xả khí thải: Gián đoạn theo ca sản xuất.

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 1$ ($P \leq 20.000$) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng) và 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 32. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải OK20

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	m ³ /giờ	17.400	6 tháng/lần (*)	Không thuộc đối tượng (*)
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Toluen	mg/Nm ³	750	1 năm/lần (*)	
4	Xylen	mg/Nm ³	870		
5	Butyl axetat	mg/Nm ³	950		
6	Etyl benzene	mg/Nm ³	870		

Ghi chú: ()*: Theo quy định tại khoản 2, khoản 3 Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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

3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 01: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất của dây chuyền phốt phát.

- Nguồn số 02: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất của dây chuyền Alumite, Anodizing.

- Nguồn số 03: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn COA.

- Nguồn số 04: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn COB.

- Nguồn số 05: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng sơn COC.

- Nguồn số 06: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý Nhiệt số 01.

- Nguồn số 07: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý Nhiệt số 02.

- Nguồn số 08: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí xưởng xử lý Isonite.

- Nguồn số 09: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất Alumite, Anodizing.

- Nguồn số 10: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn COC.

- Nguồn số 11: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng xử lý Nhiệt.

- Nguồn số 12: Từ máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất xưởng Xử lý Isonite.

- Nguồn số 13: Từ khu vực thổi khí – sơn tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn COA.

- Nguồn số 14: Từ khu vực thổi khí – sơn tại dây chuyền sản xuất xưởng Sơn COB.

- Nguồn số 15: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.

- Nguồn số 16: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ

thống xử lý nước thải sản xuất tập chung.

- Nguồn số 17: Từ các máy bơm cứu hỏa của hệ thống chữa cháy tự động của công ty.
- Nguồn số 18: Từ hoạt động hàn cắt của bộ phận bảo trì

3.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn số 01: OK1 Toạ độ X= 2 408 315; Y=547 842.
- Nguồn số 02: OK2 Toạ độ X = 2 408 754; Y = 547 842.
- Nguồn số 03:
 - + OK03 Toạ độ X = 2 409 493; Y = 547 822.
 - + OK04 Toạ độ X = 2 409 865; Y = 547 819.
 - + OK05 Toạ độ X = 2 409 818; Y = 547 825.
 - + OK06 Toạ độ X = 2 410 504; Y = 547 816.
 - + OK07 Toạ độ X = 2 410 224; Y = 547 834.
 - + OK08 Toạ độ X = 2 410 864; Y = 547 831.
- Nguồn số 04:
 - + OK09 Toạ độ X = 2 409 171; Y = 547 805.
 - + OK10 Toạ độ X = 2 408 993; Y = 547 804.
 - + OK11 Toạ độ X = 2 408 963; Y = 547 805.
 - + OK12 Toạ độ X = 2 409 256; Y = 547 804.
 - + OK13 Toạ độ X = 2 409 103; Y = 547 810.
 - + OK14 Toạ độ X = 2 409 103; Y = 547 810.
 - + OK15 Toạ độ X = 2 409 356; Y = 547 804.
 - + OK16 Toạ độ X = 2 409 818; Y = 547 803.
- Nguồn số 05: OK17: X = 2 408 998; Y = 547 825
- Nguồn số 06: 18 Toạ độ X = 2 407 890; Y = 547 785
- Nguồn số 07: OK19 Toạ độ X = 2 410 580; Y = 547 791
- Nguồn số 08: OK20 Toạ độ X = 2 408 307; Y = 547 816
- Nguồn số 09: Toạ độ X = 2 409 451; Y = 547 822
- Nguồn số 10: Toạ độ X = 2 409 738; Y = 547 820
- Nguồn số 11: Toạ độ X = 2 408 410; Y = 547 784
- Nguồn số 12: Toạ độ X = 2 410 193; Y = 547 783
- Nguồn số 13:
 - + Phòng thổi khí Robot 1 Toạ độ X = 2 409 227; Y = 547 823
 - + Phòng thổi khí Robot 2 Toạ độ X = 2 408 376; Y = 547 828
- Nguồn số 14: Toạ độ X = 2 409 737; Y = 547 820
- Nguồn số 15: Toạ độ X = 2 408 989; Y = 547 841
- Nguồn số 16: Toạ độ X = 2 408 125; Y = 547 816
- Nguồn số 17: Toạ độ X = 2 408 707; Y = 547 840
- Nguồn số 18: Toạ độ X = 2 407 391; Y = 547 804

(Theo toạ độ VN2000, kinh tuyến 105°, múi chiếu 3°)

3.2. Giá trị giới hạn về tiếng ồn, độ rung

- Giới hạn về tiếng ồn được căn cứ theo 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 33. Giá trị giới hạn về tiếng ồn

Đơn vị	Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm QCVN 26:2010/BTNMT		Ghi chú
	Từ 6-21 giờ	Từ 21-6 giờ	
dBA	70	55	Khu vực thông thường

- Giới hạn về độ rung được căn cứ theo QCVN 27:2010/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

Bảng 34. Giá trị giới hạn về độ rung

Đơn vị	Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm QCVN 27:2010/BTNMT		Ghi chú
	Từ 6-21 giờ	Từ 21-6 giờ	
dB	70	60	Khu vực thông thường

4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải và yêu cầu về phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường

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

Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh tại Cơ sở như sau:

Bảng 35. Danh mục khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng (kg/năm)
1	Bùn thải từ quá trình phốt phát hoá	07 01 04	28.000
2	Bùn thải từ quá trình gia công kim loại (Bùn thải chứa Xyanua từ dây chuyền xử lý Isonite)	07 03 07	60.000
3	Bùn thải và bã lọc có các TPNH	07 01 05	80.000
4	Dung dịch nước tẩy rửa thải có các TPNH	07 01 06	15.000
5	Chất thải có các TPNH từ quá trình tẩy mỡ nhòn	07 01 07	8.000
6	Các chất thải khác có các TPNH	07 01 10	7.000
7	Các vật liệu mài dạng hạt thải có các TPNH	07 03 08	40.000
8	Vật thể dùng để mài đã qua sử dụng có các TPNH	07 03 10	500
9	Cặn sơn, sơn và véc ni thải	08 01 01	48.000
10	Huyền phù nước thải lẫn sơn hoặc véc ni	08 01 04	36.000
11	Dung môi tẩy sơn hoặc véc ni thải	08 01 05	10.000
12	Hộp chứa mực in thải	08 02 04	60
13	Các loại chất thải xây dựng và phá dỡ khác (bao gồm cả hỗn hợp chất thải) có các TPNH	11 08 03	20.000
14	Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	12 01 04	150
15	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	300
16	Các loại dầu thải	17 07 03	110.000
17	Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi thải khác	17 08 03	30.000
18	Bao bì mềm (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 01	30.000
19	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 02	20.000
20	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 03	20.000
21	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các TPNH	18 02 01	30.000
22	Các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải	19 02 06	500
23	Các loại pin, ắc quy khác	19 06 05	500
24	Cặn nước thải có các TPNH	19 10 02	100
25	Các loại chất thải khác có các TPNH hại vô cơ và hữu cơ	19 12 03	2.000
Tổng khối lượng			596.110

4.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

Khối lượng, chủng loại chất thải rắn thông thường phát sinh tại Cơ sở như sau:

Bảng 36. Danh mục chất thải rắn thông thường phát sinh

TT	Loại rác thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Giấy vụn, bìa carton, vỏ bao bì không chứa TPNH,...	4.000
2	Gỗ phế liệu (Palet, hộp đóng hàng)	8.000
3	Nhựa phế liệu không dính TPNH	12.000
4	Kim loại (Sắt thép, nhôm) phế thải không dính TPNH	60.000
5	Inox phế thải không dính TPNH	2.000
6	Bùn thải từ bể tự hoại và hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	5.000
7	Rác công nghiệp không dính TPNH	7.000
8	Nhựa xử lý không dính TPNH	4.000
Tổng cộng		102.000

4.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại Cơ sở: 66.000 kg/năm

5. Các yêu cầu khác về bảo vệ môi trường

a. Yêu cầu về cải tạo, phục hồi môi trường:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

b. Yêu cầu về bồi hoàn đa dạng sinh học:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

c. Các nội dung chủ dự án đầu tư/cơ sở tiếp tục thực hiện theo quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:

Đã hoàn thành.

d. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường:

1. Thực hiện các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành của Cơ sở.

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

3. Giảm thiểu chất thải rắn phát sinh thông qua việc áp dụng các giải pháp phân loại rác thải tại nguồn; thực hiện phân loại chất thải rắn sinh hoạt tại nguồn.

4. Tuân thủ các quy định của pháp luật hiện hành về an toàn lao động, an toàn giao thông, an toàn thực phẩm, phòng cháy chữa cháy.

5. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất (trong đó cập nhật các thay đổi thông tin về phát sinh chất thải do các thay đổi này không thuộc đối tượng phải điều chỉnh Giấy phép môi trường); thực hiện mua bảo hiểm trách nhiệm bồi thường thiệt hại do sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

6. Thực hiện các trách nhiệm, yêu cầu khác của đơn vị quản lý hệ thống thoát nước của thành phố Hà Nội theo quy định của pháp luật.

7. Thực hiện việc cấp lại, cấp điều chỉnh, cấp đổi giấy phép môi trường theo quy định tại Điều 44 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường

1.1. Các hồ sơ môi trường đã được cấp

- Giấy xác nhận bản đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường cho dự án Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam số 1802/KHCN&MT ngày 29/11/2000 do Sở Khoa học và Công nghệ và Môi trường cấp.

- Giấy xác nhận bản đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường cho dự án Xây dựng Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam giai đoạn II số 87/TNMT&NĐ-QLMT&KTTV ngày 03/6/2005 do Sở Tài nguyên, Môi trường và Nhà đất cấp.

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “Xưởng xử lý nhiệt mới của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” số 3176/QĐ-UBND ngày 17 tháng 5 năm 2013 của Ủy ban nhân dân thành phố Hà Nội.

- Giấy xác nhận việc đã thực hiện các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành dự án “Xưởng xử lý nhiệt mới của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” số 211/STNMT-CCMT ngày 15/10/2014.

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” số 3297/QĐ-UBND ngày 12 tháng 9 năm 2022 của Ủy ban nhân dân thành phố Hà Nội.

- Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/9/2023 của Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

- Giấy phép môi trường điều chỉnh số 15/GPMT-BQL ngày 20/10/2023 của Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội.

- Thời điểm hiện tại, Chủ cơ sở đang thực hiện hồ sơ xin cấp lại giấy phép môi trường của Cơ sở theo quy định.

- Thực hiện giám sát môi trường định kỳ: Chủ cơ sở tiến hành giám sát định kỳ tuân thủ theo Giấy phép môi trường đã được cấp.

1.2. Thực hiện việc xử lý các chất thải phát sinh theo yêu cầu của cơ quan có thẩm quyền

*) Về nước thải

- Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của Cơ sở được xử lý như sau: (Nước thải sản xuất không chứa Crom và nước thải chứa Crom sau xử lý sơ bộ tại HTXL NT Crom) → Bể chứa → Bể chứa V-NOT → Bể phản ứng → Bể kết bông → Bể lắng → Bể chứa trung hòa (Bể điều hòa) → Bồn lọc than Anthracite → Bồn lọc than hoạt tính → Bể trung hòa (Bể điều chỉnh PH) → Bể chứa sau xử lý → Hệ thống thu gom, xử lý nước thải KCN Thăng Long qua 01 hố ga đầu nối.

- Lưu lượng xả nước thải lớn nhất khoảng 141 m³/ngày.đêm, trong đó:

+ Lưu lượng xả nước thải sinh hoạt sau xử lý lớn nhất là 21 m³/ngày.đêm;

+ Lưu lượng xả nước thải sản xuất sau xử lý lớn nhất là 120 m³/ngày.đêm.

- Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và tiêu chuẩn đầu nổi nước thải đầu vào Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

***) Về khí thải**

Khí thải phát sinh từ 20 nguồn đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, và QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

***) Về chất thải rắn thông thường**

Chủ cơ sở đã có biện pháp thu gom, lưu trữ tạm thời vào các thiết bị lưu chứa, khu lưu chứa chất thải rắn thông thường theo đúng quy định. Định kỳ, chất thải rắn công nghiệp thông thường và rác thải sinh hoạt được thu gom, vận chuyển và xử lý bởi đơn vị có đầy đủ năng lực Chủ cơ sở đã ký hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn thông thường.

***) Về chất thải nguy hại**

Chủ cơ sở đã có biện pháp thu gom, lưu trữ tạm thời vào các thiết bị lưu chứa chuyên dụng, khu lưu chứa chất thải nguy hại theo đúng quy định. Định kỳ, chất thải nguy hại được thu gom, vận chuyển và xử lý bởi đơn vị có đầy đủ năng lực Chủ cơ sở đã ký hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại.

***) Biện pháp ứng phó sự cố môi trường**

Công ty đã lập kế hoạch và các công trình ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải, chất thải, được ban hành và phổ biến cho các CBNV và người lao động.

Do thực hiện tốt công tác bảo vệ môi trường nên tới nay chưa xảy ra sự cố môi trường tại Cơ sở.

2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải

- Căn cứ hóa đơn cung cấp nước và xử lý nước thải của Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long, lưu lượng nước thải phát sinh của Cơ sở 02 năm gần nhất trước thời điểm lập Báo cáo như sau:

Bảng 37. Thống kê lưu lượng nước thải phát sinh của Cơ sở

TT	Loại nước thải	Lưu lượng phát sinh năm 2023 (m ³)	Lưu lượng phát sinh năm 2024 (m ³)	Đơn vị tiếp nhận nước thải
1	Nước thải sinh hoạt	5.694	6.126	Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long
2	Nước thải công nghiệp	10.529	9.299	
3	Nước làm mát	4.480	5.580	Tuần hoàn

- Tổng hợp kết quả quan trắc nước thải định năm 2023, 2024 của Cơ sở như sau:

Bảng 38. Kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2023

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả				Tiêu chuẩn (*)
			Đợt 1 1/2023	Đợt 2 4/2023	Đợt 3 7/2023	Đợt 4 10/2023	
1	Nhiệt độ	°C	28,1	29,4	30,2	27,8	40

TT	Thông số	Đơn	Kết quả				Tiêu
2	pH	Pt/C _o	7,2	7,3	7,3	7,2	100
3	Độ màu	-	2	2	2	2	6-9
4	BOD ₅	mg/l	<1,0	1,7	1,6	<1,0	240
5	COD	mg/l	6,5	13	13	<5,0	350
6	TSS	mg/l	<5	<5	<5	7	200
7	Asen	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,0405
8	Thủy ngân	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,00405
9	Chì	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,081
10	Cadimi	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,0405
11	Crom VI	mg/l	<0,003	<0,003	<0,003	<0,003	0,0405
12	Crom III	mg/l	<0,003	<0,003	<0,003	<0,003	0,162
13	Đồng	mg/l	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	1,62
14	Kẽm	mg/l	0,18	0,05	0,04	0,03	2,43
15	Niken	mg/l	<0,001	<0,001	0,005	<0,001	0,162
16	Mangan	mg/l	0,02	0,05	0,01	<0,01	0,405
17	Sắt	mg/l	0,32	0,06	0,09	0,11	0,81
18	Tổng Xianua	mg/l	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,0567
19	Tổng phenol	mg/l	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,081
20	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	<2,0	<2,0	<2,0	<2,0	4,05
21	Sunfua	mg/l	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	0,162
22	Florua	mg/l	0,19	0,87	0,32	0,21	4,05
23	Amoni	mg/l	<1,0	<1,0	<1,0	<1,0	10,42
24	Tổng nito	mg/l	2,7	23	<1,0	1,8	40
25	Tổng phốt pho	mg/l	<0,25	<0,25	<0,25	<0,25	5
26	Clorua	mg/l	19,2	122	20,8	20	405
27	Clo dư	mg/l	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	0,81
28	Tổng HCBTV clo hữu cơ	mg/l	<0,0005	<0,0005	<0,0005	<0,0005	0,0405
29	Tổng HCBTV phốt pho hữu cơ	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,243
30	Tổng PCB	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,00243
31	Tổng Coliform	MPN /100ml	KPH	1,5x10 ⁴	KPH	42,6	10 ⁹
32	Tổng hoạt động phóng xạ α	Bq/l	0,016	0,022	0,015	0,014	0,1
33	Tổng hoạt động phóng xạ β	Bq/l	0,154	0,203	0,121	0,083	1,0

- Ghi chú: (*) Tiêu chuẩn đầu nổi nước thải đầu vào Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

- Nhận xét: Căn cứ theo kết quả quan trắc định kỳ nước thải năm 2023, nước thải sau xử lý trước khi đầu nổi vào Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long đều đạt tiêu chuẩn theo quy định. Từ đó, cho thấy Hệ thống xử lý nước thải của Cơ sở hoạt động ổn định và hiệu quả.

Bảng 39. Kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2024

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả				Tiêu chuẩn (*)
			Đợt 1 1/2024	Đợt 2 4/2024	Đợt 3 7/2024	Đợt 4 10/2024	

TT	Thông số	Đơn	Kết quả				Tiêu
1	Nhiệt độ	°C	25,1	25,2	25,3	27,7	40
2	pH	Pt/C _o	7,3	7,2	7,3	7,1	100
3	Độ màu	-	3	3	4	2	6-9
4	BOD ₅	mg/l	<1,0	<1,0	<1,0	<1,0	240
5	COD	mg/l	<0,5	<0,5	27	<5,0	350
6	TSS	mg/l	<5	<5	<5	<5	200
7	Asen	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,0405
8	Thủy ngân	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,00405
9	Chì	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,081
10	Cadimi	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,0405
11	Crom VI	mg/l	<0,003	<0,003	<0,003	<0,003	0,0405
12	Crom III	mg/l	<0,003	<0,003	<0,003	<0,003	0,162
13	Đồng	mg/l	<0,03	<0,03	<0,03	<0,03	1,62
14	Kẽm	mg/l	0,04	0,04	0,04	<0,01	2,43
15	Niken	mg/l	<0,001	<0,02	0,005	<0,001	0,162
16	Mangan	mg/l	0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,405
17	Sắt	mg/l	0,15	0,08	0,05	<0,02	0,81
18	Tổng Xianua	mg/l	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,0567
19	Tổng phenol	mg/l	<0,005	<0,005	<0,005	<0,005	0,081
20	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	<2,0	<2,0	<2,0	<2,0	4,05
21	Sunfua	mg/l	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	0,162
22	Florua	mg/l	0,2	0,2	0,22	0,22	4,05
23	Amoni	mg/l	<1,0	<1,0	<1,0	<1,0	10,42
24	Tổng nito	mg/l	1,2	<1,0	5,9	5,3	40
25	Tổng phot pho	mg/l	<0,25	0,32	<0,25	<0,25	5
26	Clorua	mg/l	19,8	21,2	76,9	35,7	405
27	Clo dư	mg/l	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	0,81
28	Tổng HCBTV clo hữu cơ	mg/l	<0,0005	<0,0005	<0,0005	<0,0005	0,0405
29	Tổng HCBTV phot pho hữu cơ	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,243
30	Tổng PCB	mg/l	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,00243
31	Tổng Coliform	MPN /100ml	8,6	21,3	4,6x10 ²	KPH	10 ⁹
32	Tổng hoạt động phóng xạ α	Bq/l	0,005	0,006	0,014	0,008	0,1
33	Tổng hoạt động phóng xạ β	Bq/l	0,044	0,047	0,136	0,078	1,0

- Ghi chú: (*) Tiêu chuẩn đầu nối nước thải đầu vào Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.

- Nhận xét: Căn cứ theo kết quả quan trắc định kỳ nước thải năm 2024, nước thải sau xử lý trước khi đầu nối vào Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long đều đạt tiêu chuẩn theo quy định. Từ đó, cho thấy Hệ thống xử lý nước thải của Cơ sở hoạt động ổn định và hiệu quả.

- Từ các kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2023 và năm 2024, cho thấy hệ thống xử lý nước thải của Cơ sở hoạt động hiệu quả và ổn định. Trong thời gian vận hành không xảy ra sự cố đối với hệ thống, không có kết quả quan trắc nước thải định kỳ

vượt giá trị giới hạn. Vì vậy, hệ thống xử lý nước thải hiện tại hoàn toàn phù hợp với tính chất và lưu lượng nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động vận hành của Cơ sở.

3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý khí thải

Tổng hợp kết quả quan trắc khí thải định năm 2023, 2024 của Cơ sở như sau:

Bảng 40. Kết quả quan trắc khí thải định kỳ năm 2023

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả																Quy chuẩn (*)
			Đợt 1 (tháng 2/2023)				Đợt 2 (tháng 5/2023)				Đợt 3 (tháng 8/2023)				Đợt 4 (tháng 11/2023)				
			K1	K2	K3	K4	K1	K2	K3	K4	K1	K2	K3	K4	K1	K2	K3	K4	
1	SO ₂	mg/Nm ³	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	350
2	NO _x	mg/Nm ³	<5	9,4	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	<5	13,8	<5	680
3	CO	mg/Nm ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	800
4	Bụi tổng	mg/Nm ³	3,2	6,8	3,0	2,7	3,5	5,8	3,1	2,2	<2	2,3	<2	<2	<2	4,6	2,0	2,7	140
5	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	<1,3	-	<1,3	-	<1,3	-	<1,3	-	<1,3	-	<1,3	-	<1,3	-	<1,3	-	35
6	HNO ₃	mg/Nm ³	<0,3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	400
7	HCl	mg/Nm ³	<0,3	-	-	-	KPH	-	-	-	KPH	-	-	-	KPH	-	-	-	35
8	HF	mg/Nm ³	<1	-	-	-	<1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16
9	Hoi Cr	mg/Nm ³	0,023	-	-	-	0,023	-	-	-	0,023	-	-	-	-	-	-	-	-
10	Xylen	mg/Nm ³	-	6,62	-	-	-	5,63	-	-	-	7,03	-	-	-	7,47	-	-	870 ^(**)
11	Benzen	mg/Nm ³	-	1,68	-	-	-	<0,012	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5 ^(**)
12	Toluen	mg/Nm ³	-	4,14	-	-	-	5,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	750 ^(**)
13	NH ₃	mg/Nm ³	-	-	<5,2	-	-	-	<5,2	-	-	-	KPH	KPH	-	-	<12	<12	36
14	Butyl axetat	mg/Nm ³	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,95	-	-	-	<0,0005	-	-	950 ^(**)
15	Etyl Benzen	mg/Nm ³	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,38	-	-	-	4,2	-	-	870 ^(**)
16	Formaldehyt	mg/Nm ³	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<0,3	-	-	-	<0,3	-	-	20 ^(**)

Bảng 41. Kết quả quan trắc khí thải định kỳ năm 2024

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả																Quy chuẩn (*)
			Đợt 1 (tháng 2/2024)				Đợt 2 (tháng 5/2024)				Đợt 3 (tháng 8/2024)				Đợt 4 (tháng 11/2024)				
			K1	K2	K3	K4	K1	K2	K3	K4	K1	K2	K3	K4	K1	K2	K3	K4	
1	SO ₂	mg/Nm ³	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	<3,4	350	
2	NO _x	mg/Nm ³	<5	<5	21,9	<5	<5	<5	21,3	<5	<5	<5	22,6	<5	<5	<5	11,9	<5	680
3	CO	mg/Nm ³	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	<20	24,3	<20	800

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả																Quy
4	Bụi tổng	mg/Nm ³	<2	3,7	<2	2,3	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	<2	140
5	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	<1,3	-	-	<1,3	<1,3	-	-	<1,3	<1,3	-	-	<1,3	<1,3	-	-	<1,3	35
6	HNO ₃	mg/Nm ³	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	400
7	HCl	mg/Nm ³	KPH	-	-	-	KPH	-	-	-	KPH	-	-	-	KPH	-	-	-	35
8	HF	mg/Nm ³	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16
9	Xylen	mg/Nm ³	-	4,96	-	-	-	1,25	-	-	-	0,93	-	-	-	0,97	-	-	870 ^(*)
10	NH ₃	mg/Nm ³	-	-	<12	<12	-	-	<12	<12	-	-	<12	<12	-	-	<12	<12	36
11	Butyl axetat	mg/Nm ³	-	1,06	-	-	-	0,07 9	-	-	-	<0.0 005	-	-	-	<0.0 005	-	-	950 ^(**)
12	Etyl Benzen	mg/Nm ³	-	4,35	-	-	-	1,81	-	-	-	0,7	-	-	-	0,84	-	-	870 ^(**)
13	Formaldehyt	mg/Nm ³	-	<0,3	-	-	-	<0,3	-	-	-	<0,3	-	-	-	<0,3	-	-	20 ^(**)

- Ghi chú:

+ (*) QCTĐHN 01:2014/BTNMT (Cmax) Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội.

+ (**) QCVN 20:2009/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

- Từ các kết quả quan trắc khí thải định kỳ năm 2023 và năm 2024, cho thấy hệ thống xử lý khí thải của Cơ sở hoạt động hiệu quả và ổn định. Trong thời gian vận hành không xảy ra sự cố đối với hệ thống, không có kết quả quan trắc khí thải định kỳ vượt giá trị giới hạn. Vì vậy, hệ thống xử lý khí thải hiện tại hoàn toàn phù hợp với tính chất và lưu lượng khí thải phát sinh từ quá trình hoạt động vận hành của Cơ sở.

4. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải:

Danh mục, khối lượng và biện pháp chuyển giao chất thải sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp, chất thải nguy hại phát sinh tại Cơ sở như sau:

Bảng 42. Thống kê danh mục chất thải phát sinh của Cơ sở

TT	Chất thải	Đơn vị	Khối lượng phát sinh năm 2023	Lưu lượng phát sinh năm 2024	Đơn vị tiếp nhận
1	Chất thải rắn sinh hoạt	m ³	132,5	118	Công ty Cổ phần Môi trường Đô thị Đông Anh
2	Chất thải rắn CNTT	Kg	52.148,79	64.849,43	Công ty Cổ phần Môi trường Thuận Thành
3	Chất thải nguy hại	Kg	302.891	333.003	

5. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường

Trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập Báo cáo chưa có đợt kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường đối với Cơ sở.

CHƯƠNG VI

KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải

Căn cứ theo Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11/9/2023 của Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội cấp, Chủ cơ sở đã làm công văn số 2326/CV-PPV ngày 23/10/2023 thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của Cơ sở. Đồng thời đã tiến hành vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của Cơ sở.

Ngày 01/02/2024 Chủ cơ sở đã gửi Ban Quản lý các KCN và chế xuất Hà Nội công văn số 2403/CV-PPV Về việc tạm dừng chương trình vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của Cơ sở.

1.1. Thời gian vận hành thử nghiệm

Bảng 43. Thời gian vận hành thử nghiệm của cơ sở

Hạng mục	Thời gian VHTN	Tần suất lấy mẫu	Chỉ tiêu lấy mẫu	Quy chuẩn so sánh
Công trình xử lý nước thải				
Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm	3 tháng kể từ ngày được cấp lại GPMT.	- Tần suất: 01 ngày/lần - Số đợt lấy mẫu: 3 đợt liên tiếp (3 ngày) - Loại mẫu: Mẫu đơn - Số lượng mẫu: bao gồm 01 mẫu nước thải đầu vào và 03 mẫu nước thải đầu ra trong giai đoạn vận hành ổn định.	pH, BOD ₅ (20 ⁰ C); Tổng chất rắn lơ lửng (TSS); Sunfua (tính theo H ₂ S); Amoni (tính theo N); Dầu mỡ động, thực vật; Tổng Coliform; COD; Tổng N; Tổng P	Tiêu chuẩn đầu nổi nước thải của KCN Thăng Long
Hệ thống xử lý nước thải sản xuất chứa thành phần crom công suất 24 m³/ngày.đêm			pH, Cr (III), Cr (VI)	
Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm			Nhiệt độ; Màu; pH; BOD ₅ (20 ⁰ C); COD; Chất rắn lơ lửng (SS); As; Hg; Pb; Cd; Cr ⁶⁺ ; Cr ³⁺ ; Cu; Zn; Ni; Mn; Fe; CN-; Tổng phenol; Dầu mỡ động, thực vật; Sunfua (tính theo H ₂ S); Florua (F ⁻); Amoni (tính theo N); Tổng N; Tổng P; Clorua (Cl-); Clo dư; Tổng HCBVTV Clo hữu cơ; Tổng HCBVTV phốt pho hữu cơ; Tổng PCBs; Tổng Coliform; Tổng hoạt độ phóng xạ α; Tổng hoạt độ phóng xạ β	
Công trình xử lý khí thải				
Hệ thống xử lý khí thải dây	3 tháng kể từ ngày	- Tần suất: 01 ngày/lần	Lưu lượng; HCl.	QCTĐHN 01:2014/BT

Hạng mục	Thời gian VHTN	Tần suất lấy mẫu	Chỉ tiêu lấy mẫu	Quy chuẩn so sánh
chuyên phốt phát hóa	được cấp lại GPMT.	- Số đợt lấy mẫu: 3 đợt liên tiếp (3 ngày) - Loại mẫu: Mẫu đơn. - Số lượng mẫu: 03 mẫu khí thải đầu ra tại giai đoạn vận hành ổn định.		NMT
Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Alumite; Anodizing			Bụi tổng, Lưu lượng; H ₂ SO ₄ .	
Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt số 1			Lưu lượng; Bụi tổng; CO; NH ₃	
Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt số 2			Lưu lượng; NH ₃ ; H ₂ SO ₄ .	
Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt Isonite			QCTĐHN 01:2014/BT NMT QCVN 20:2009/BT NMT	
06 Hệ thống xử lý khí thải tại xưởng sơn A (COA)		Lưu lượng; Bụi tổng; Toluen, Xylen, Butyl Axetat, Etyl benzen.		
08 Hệ thống xử lý khí thải tại xưởng sơn B (COB)				
Hệ thống xử lý khí thải xưởng sơn C (COC-KC88)				

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

2.1. Chương trình quan trắc định kỳ

- Đối với Nước thải: Căn cứ theo khoản 2, điều 97 của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc môi trường đối với nước thải định kỳ do nước thải phát sinh của Cơ sở được thu gom đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long, không xả trực tiếp ra ngoài môi trường. Cơ sở được miễn quan trắc định kỳ đối với nước thải. Chủ cơ sở đề xuất quan trắc nước thải định kỳ 3 tháng/lần theo nội quy của KCN Thăng Long.

- Đối với Khí thải: Đối chiếu theo số thứ tự 9, cột 6, mục I, Phụ lục XXIX của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/1/2022 quy định các dự án, cơ sở khác quy định tại Phụ lục II ban hành kèm theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP có mức lưu lượng xả bụi, khí thải phát sinh trên 50.000 m³/giờ phải thực hiện quan trắc bụi, khí thải định kỳ. Căn cứ theo điểm b, khoản 4, Điều 98, chương trình quan trắc định kỳ đối với khí thải của Cơ sở như sau:

Bảng 44. Chương trình quan trắc định kỳ của cơ sở

Vị trí lấy mẫu	Tần suất lấy mẫu	Chỉ tiêu lấy mẫu	Quy chuẩn so sánh
Hố ga đầu nổi thoát nước thải sau xử lý của Cơ sở vào Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long	3 tháng/lần	Nhiệt độ; Màu; pH; BOD ₅ (20°C); COD; Chất rắn lơ lửng (SS); As; Hg; Pb; Cd; Cr ⁶⁺ ; Cr ³⁺ ; Cu; Zn; Ni; Mn; Fe; CN ⁻ ; Tổng phenol; Dầu mỡ động, thực vật; Sunfua (tính theo H ₂ S); Florua (F ⁻); Amoni (tính theo N); Tổng N; Tổng P; Clorua (Cl ⁻); Clo dư; Tổng HCBVTV Clo hữu cơ; Tổng HCBVTV phot pho hữu cơ; Tổng PCBs; Tổng Coliform; Tổng hoạt độ phóng xạ α; Tổng hoạt độ phóng xạ β	Tiêu chuẩn đầu nổi nước thải của KCN Thăng Long
Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền phốt phát hóa	6 tháng/lần	Lưu lượng; HCl.	QCTĐHN 01:2014/BT NMT
Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền Alumite; Anodizing		Bụi tổng, Lưu lượng; H ₂ SO ₄	
Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt số 1		Lưu lượng; Bụi tổng; CO; NH ₃	
Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt số 2			
Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt Isonite		Lưu lượng; NH ₃ ; H ₂ SO ₄ .	
06 Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải tại xưởng sơn A (COA)	6 tháng/lần đối với thông số lưu lượng, bụi tổng. 1 năm/lần đối với thông số Toluene, Xylen, Butyl Axetat, Etyl benzen.	Lưu lượng; Bụi tổng; Toluene, Xylen, Butyl Axetat, Etyl benzen.	QCTĐHN 01:2014/BT NMT QCVN 20:2009/BT NMT
08 Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải tại xưởng sơn B (COB)			
Ống khói sau Hệ thống xử lý khí thải xưởng sơn C (COC-KC88)			

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

Căn cứ Khoản 1, Điều 111 Luật Bảo vệ Môi trường năm 2020 được hướng dẫn bởi Khoản 2, Khoản 3, Điều 97 Nghị định 08/2022/NĐ-CP hướng dẫn Luật Bảo vệ môi trường. Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam không thuộc đối tượng phải

thực hiện quan trắc liên tục tự động đối với nước thải.

Căn cứ Khoản 1, Điều 112 Luật Bảo vệ Môi trường năm 2020 được hướng dẫn bởi Khoản 2, Khoản 3, Điều 98 Nghị định 08/2022/NĐ-CP hướng dẫn Luật Bảo vệ môi trường. Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc tự động liên tục đối với khí thải.

CHƯƠNG VII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Trong quá trình thực hiện; Chủ cơ sở cam kết các vấn đề sau:

- Cam kết rằng những thông tin; số liệu nêu trên là đúng sự thực; nếu có gì sai trái; chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật.
- Cam kết vận hành hệ thống thu gom; xử lý nước thải đảm bảo toàn bộ nước thải phát sinh được xử lý đạt tiêu chuẩn đầu nối nước thải của KCN trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom; xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long.
- Cam kết vận hành hệ thống xử lý khí thải phát sinh đảm bảo khí thải sau xử lý đạt QCTĐHN 01:2014/BTNMT và QCVN 20:2009/BTNMT trước khi xả ra ngoài môi trường.
- Cam kết vận hành các thiết bị máy móc đảm bảo tiếng ồn; độ rung đạt QCVN 26:2010/BTNMT và QCVN 27:2010/BTNMT để không gây ảnh hưởng khu vực xung quanh.
- Cam kết triển khai các biện pháp phòng ngừa; ứng phó sự cố cháy nổ; sự cố hóa chất; sự cố đối với các hệ thống xử lý nước thải; khí thải và hoàn toàn chịu trách nhiệm đền bù; khắc phục thiệt hại do sự cố gây ra.
- Cam kết chịu trách nhiệm về công tác an toàn và bảo vệ môi trường trong quá trình vận Cơ sở; tuân thủ nghiêm các quy định về bảo vệ môi trường của Nhà nước và UBND thành phố Hà Nội.
- Cam kết thực hiện chương trình quản lý và giám sát môi trường như đã nêu trong báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường; lưu giữ số liệu để các cơ quan quản lý Nhà nước về bảo vệ môi trường tiến hành kiểm tra khi cần thiết.

PHỤ LỤC BÁO CÁO

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ DOANH NGHIỆP
CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN MỘT THÀNH VIÊN**

Mã số doanh nghiệp: 0101029661

Đăng ký lần đầu: ngày 02 tháng 07 năm 2008

Đăng ký thay đổi lần thứ: 10, ngày 28 tháng 06 năm 2024

1. Tên công ty

Tên công ty viết bằng tiếng Việt: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: PARKER PROCESSING VIETNAM CO., LTD

Tên công ty viết tắt: PPV

2. Địa chỉ trụ sở chính

Lô C1-2, Khu Công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại: 04.38810973

Fax: 04.38810974

Email: parker@parker.com.vn

Website: www.parker.com.vn

3. Vốn điều lệ : 115.068.700.000 đồng.

Bằng chữ: Một trăm mười lăm tỷ không trăm sáu mươi tám triệu bảy trăm nghìn đồng

4. Thông tin về chủ sở hữu

Tên tổ chức: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING

Mã số doanh nghiệp/Quyết định thành lập số: 0100-01-054382

Ngày cấp: 28/12/1948 Nơi cấp: Cục Tư pháp Tokyo, Bộ Tư pháp Nhật Bản

Địa chỉ trụ sở chính: 1-15-1, Nihonbashi, Chuo-ku, Tokyo, Nhật Bản

5. Người đại diện theo pháp luật của công ty

* Họ và tên: KAWADA AKIRA

Giới tính: Nam

Chức danh: Tổng giám đốc

Sinh ngày: 05/06/1964 Dân tộc: Quốc tịch: Nhật Bản

Loại giấy tờ pháp lý của cá nhân: Hộ chiếu nước ngoài

Số giấy tờ pháp lý của cá nhân: TT5704597

Ngày cấp: 22/03/2024 Nơi cấp: Bộ ngoại giao Nhật Bản

Địa chỉ thường trú: Otani 26-23 Terada, Joyo, Kyoto, Nhật Bản

Địa chỉ liên lạc: Căn hộ 1712, tòa nhà Lancaster Hanoi, số 20 Núi Trúc, Phường Giảng Võ, Quận Ba Đình, Thành phố Hà Nội, Việt Nam



GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ

Mã số dự án: 9939853520

Chứng nhận lần đầu: ngày 02 tháng 07 năm 2008

Chứng nhận thay đổi lần 6: ngày 04 tháng 12 năm 2020

Chứng nhận thay đổi lần 7: ngày 14 tháng 11 năm 2024.

- Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17 tháng 6 năm 2020;
- Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư 2020;
- Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư từ Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư; Thông tư số 25/2023/TT-BKHĐT ngày 31/12/2023 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư sửa đổi Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư Quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư từ Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư;
- Căn cứ Nghị định 09/2018/NĐ-CP ngày 15/01/2018 của Chính phủ quy định chi tiết Luật Thương mại và Luật Quản lý ngoại thương về hoạt động mua bán hàng hóa và các hoạt động liên quan trực tiếp đến mua bán hàng hóa của nhà đầu tư nước ngoài, tổ chức kinh tế có vốn đầu tư nước ngoài tại Việt Nam;
- Căn cứ Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/5/2022 của Chính phủ quy định về Quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế;
- Căn cứ Quyết định số 1463/2008/QĐ-TTg ngày 10/10/2008 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội;
- Căn cứ Quyết định số 01/2023/QĐ-UBND ngày 06/01/2023 của UBND thành phố Hà Nội quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội;
- Căn cứ Giấy Chứng nhận đăng ký đầu tư có mã số dự án 9939853520 lần đầu ngày 02/07/2008, thay đổi lần thứ 6 ngày 04/12/2020 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp;
- Căn cứ Văn bản đề nghị điều chỉnh dự án đầu tư kèm theo hồ sơ của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam nộp ngày 07/11/2024.

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP
VÀ CHẾ XUẤT HÀ NỘI**

Chứng nhận:

Dự án đầu tư CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM; Giấy Chứng nhận đăng ký đầu tư số 9939853520 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp lần đầu ngày 02/07/2008, thay đổi lần thứ 6 ngày 04/12/2020;

được điều chỉnh Giấy Chứng nhận đăng ký đầu tư với các nội dung: Điều chỉnh thông tin về Nhà đầu tư và tổ chức kinh tế thực hiện dự án; Quy mô dự án; Tiến độ thực hiện dự án.

Thông tin về Dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:

Nhà đầu tư

PARKER PROCESSING CO.,LTD.

Đăng ký kinh doanh số: 0100-01-054382 do Cục Tư Pháp Tokyo, Bộ Tư Pháp Nhật Bản cấp ngày 28/12/1948, thay đổi ngày 29/7/2024.

Địa chỉ trụ sở: 3-12-1 Nihonbashi, Chuo, Tokyo, Nhật Bản

Điện thoại: +81332753271 Fax: +81332718865

Người đại diện theo pháp luật:

Họ và tên: Fumikazu Ozaki

Giới tính: Nam

Ngày sinh: 03 tháng 03 năm 1955

Quốc tịch: Nhật Bản

Hộ chiếu số: TS1115046 do Bộ Ngoại giao Nhật Bản cấp ngày 03/7/2018

Chức vụ: Chủ tịch

Địa chỉ thường trú: 2-6-44 Hirai, Takarazuka-shi, Hyogo-ken, Nhật Bản.

Chỗ ở hiện nay: 2-2-1-802 Minamishinagawa, Shinagawa-ku, Tokyo, Nhật Bản.

Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam, thành lập theo Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0101029661 lần đầu ngày 02/7/2008, đăng ký thay đổi lần 10 ngày 28/6/2024 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư Hà Nội cấp. Mã số thuế: 0101029661

Điện thoại: 04.38810973

- Fax: 04. 38810974

Đăng ký thực hiện dự án đầu tư với nội dung như sau:

Điều 1: Nội dung dự án đầu tư

1. Tên dự án đầu tư:

CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

2. Mục tiêu dự án:

Gia công, sản xuất liên quan đến xử lý bề mặt (bao gồm xử lý hóa chất, sơn, in chính xác, xử lý nhiệt,...) đối với kim loại, phi kim loại, nhựa.

3. Quy mô dự án:

Chi tiết (phôi) các loại xe máy, ô tô, máy bay, máy ảnh, máy in (gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ...) bằng kim loại, phi kim loại và nhựa với quy mô công suất

khoảng 300 triệu chi tiết/năm sản xuất ổn định, tương đương 25.500 tấn/năm sản xuất ổn định.

4. Địa điểm thực hiện dự án:

Lô C1-2 Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam.

(Hiện là Lô C-1 theo Quyết định số 4477/QĐ-UBND ngày 28/8/2014 của UBND TP về việc phê duyệt điều chỉnh cục bộ quy hoạch chi tiết KCN Thăng Long, tỷ lệ 1/2000)

5. Diện tích đất sử dụng: 23.083m²

6. Tổng vốn đầu tư của dự án: 218.656.000.000 VNĐ (Hai trăm mười tám tỷ sáu trăm năm mươi sáu triệu đồng) tương đương **13.666.000 USD** (Mười ba triệu sáu trăm sáu mươi sáu nghìn đô la Mỹ).

Trong đó, vốn góp để thực hiện dự án là 61.068.700.000 VNĐ (Sáu mươi một tỷ không trăm sáu mươi tám triệu bảy trăm nghìn đồng) tương đương 4.100.000 USD (Bốn triệu một trăm nghìn đô la Mỹ) chiếm tỷ lệ 28% tổng vốn đầu tư.

Giá trị, tỷ lệ và phương thức góp vốn như sau:

Công ty TNHH Parker Processing góp 61.068.700.000 VNĐ (Sáu mươi một tỷ không trăm sáu mươi tám triệu bảy trăm nghìn đồng) tương đương 4.100.000 USD (Bốn triệu một trăm nghìn đô la Mỹ) chiếm 100% vốn góp, bằng tiền mặt.

Tiến độ góp vốn: đã thực hiện.

7. Thời hạn hoạt động của dự án: 47 (Bốn mươi bảy) năm kể từ ngày 08/5/2000.

8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:

- Phần dự án đã thực hiện: Dự án đã chính thức đi vào hoạt động từ tháng 01 năm 2001.

- Phần quy mô dự án tăng công suất: Dự kiến đi vào vận hành chính thức từ tháng 12 năm 2024.

Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư:

Dự án được hưởng các ưu đãi theo quy định hiện hành của pháp luật Việt Nam.

Điều 3. Một số điều kiện đối với nhà đầu tư khi triển khai thực hiện dự án và hoạt động sản xuất kinh doanh:

1. Nhà đầu tư, tổ chức kinh tế phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng và thực hiện báo cáo tình hình thực hiện dự án đầu tư trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư theo quy định của pháp luật.

2. Môi trường: Dự án chỉ được hoạt động khi được cấp có thẩm quyền phê duyệt Giấy Phép bảo vệ Môi trường theo quy định. Trong quá trình hoạt động doanh nghiệp phải thực hiện đầy đủ các quy định hiện hành của pháp luật về bảo vệ môi trường.

3. Phòng cháy và chữa cháy: Dự án chỉ được hoạt động khi có nghiệm thu phòng cháy và chữa cháy của cơ quan có thẩm quyền. Trong quá trình hoạt động phải thực hiện đầy đủ các quy định của pháp luật về phòng cháy và chữa cháy.

4. Các điều kiện đối với nhà đầu tư thực hiện dự án (nếu có): Nhà đầu tư phải tự chịu trách nhiệm và thực hiện đầy đủ các quy định của pháp luật Việt Nam liên quan đến nguồn vốn, tiến độ góp vốn; Tuân thủ và thực hiện đầy đủ theo quy định của pháp luật Việt Nam về lĩnh vực quản lý ngoại hối trong quá trình hoạt động đầu tư, sản xuất kinh doanh tại Việt Nam (tham khảo để thực hiện tại đường link của Ngân hàng Nhà nước Chi nhánh thành phố Hà Nội tại địa chỉ: <http://sbv.hanoi.gov.vn>).

5. Một số quy định khác:

- Chế độ báo cáo: Nhà đầu tư phải chấp hành đầy đủ chế độ Báo cáo theo quy định tại Điều 72 Luật Đầu tư; thực hiện chế độ báo cáo giám sát đầu tư theo quy định tại các Mục 8, 11 Điều 100 và Điều 101 Nghị định số 29/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021 của Chính phủ quy định về trình tự, thủ tục thẩm định dự án quan trọng quốc gia và giám sát, đánh giá đầu tư.

- Tuân thủ và chấp hành đầy đủ các quy định của pháp luật Việt Nam về điều kiện mua bán hàng hóa và các hoạt động liên quan trực tiếp đến hoạt động mua bán hàng hóa áp dụng đối với doanh nghiệp/tổ chức kinh tế có vốn đầu tư nước ngoài.

- Thực hiện đầy đủ nghĩa vụ về thuế đối với Nhà nước theo quy định của pháp luật Việt Nam. Thực hiện đầy đủ các chính sách đối với người lao động theo quy định của Luật Lao động.

6. Nhà đầu tư tự chịu trách nhiệm trước pháp luật về tính hợp pháp, tính xác thực đối với các thông tin, số liệu kê khai trong hồ sơ đăng ký đầu tư/điều chỉnh đầu tư; đồng thời chấp hành đúng các quy định hiện hành của pháp luật về các lĩnh vực liên quan: quản lý sử dụng đất đai, đầu tư, quy hoạch xây dựng và quản lý sử dụng lao động.

Điều 4. Giấy Chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy Chứng nhận đăng ký đầu tư có mã số dự án 9939853520 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp thay đổi lần thứ 6 ngày 04/12/2020 cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

Điều 5. Giấy Chứng nhận Đăng ký đầu tư này được lập thành 02 (hai) bản gốc; nhà đầu tư được cấp 01 bản, 01 bản lưu tại Ban Quản lý các Khu Công nghiệp và Chế xuất Hà Nội và được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư./.

Nơi nhận:

- Như Điều 5;
- Các ngành: Sở Công thương HN; Sở KH và ĐT HN; Sở KH và CN HN; Cục Thuế HN; Công an TP Hà Nội; Cục Hải quan TP Hà Nội;
- Ngân hàng Nhà nước Việt Nam - Chi nhánh TP Hà Nội;
- UBND huyện Đông Anh;
- Công ty TNHH Khu Công nghiệp Thăng Long;
- Đ/c Trưởng Ban (để báo cáo);
- Các phòng: QLĐT, QLQHXD, QLDN, QLTNMT, VP Đại diện, KHTH;
- Lưu VT.

**KT. TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN**



Nguyễn Hoài Nam

TRÍCH LỤC BẢN ĐỒ

ỦY BAN NHÂN DÂN

Thành phố Hà Nội

Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam

Tại: Đồ C-2 Khu Công nghiệp Thăng Long
Huyện Long An - Thành phố Hà Nội

Số tờ bản đồ	Số thửa	Diện tích (m ²)	Mục đích sử dụng	Thời hạn sử dụng	Phần ghi thêm
		10 000	Xây dựng cơ sở sản xuất theo Giấy phép đầu tư số 14/GP-KCN-HN ngày 8/5/2000 và 14/GPĐC1-KCN-HN ngày 14/8/2002 do Ban quản lý các khu Công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp.	Thước 45 năm 2 tháng 21 ngày	Kết từ ngày 30/1/2000 đến ngày 21/2/2047

THỰC HÀNH SAO ĐÚNG VỚI BẢN CHÍNH.

Số chứng thư: 07 8 9 - Quê: 09 - SCT/BS

Ngày: 24-03-2023 36229.2

mốc	X(m)	Y(m)
1	502820.2023	36229.206
2	50281.370	36351.581
3	502807.215	36327.902
4	502846.292	36205.527

VĂN PHÒNG CÔNG CHỨNG CẦU GIẤY

GIẤY ĐỘC SỞ ĐỊA CHÍNH - NHÀ ĐẤT

Chủ tịch UBND

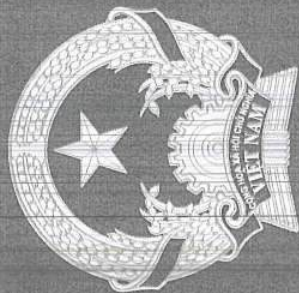
Vào số cấp giấy chứng nhận
Quyền sử dụng đất
Số: 00610... QSDĐ

CÔNG CHỨNG VIỆN

Nguyễn Thị Duyên

LÊ QUÝ ĐỖN

BANSÃO



GIẤY CHỨNG NHẬN
QUYỀN SỬ DỤNG ĐẤT

98X 104182

NHỮNG THAY ĐỔI SAU KHI CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN

[illegible]

NGƯỜI ĐƯỢC CẤP GIẤY CHỨNG NHÂN QUYỀN SỬ DỤNG ĐẤT CẦN CHÚ Ý !

- 1- Được hưởng quyền và phải thực hiện nghĩa vụ của người sử dụng đất theo các điều 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79 Luật Đất đai 1993.
- 2- Khi có thay đổi về hình thức, quy mô sử dụng, mục đích sử dụng và người sử dụng khu đất, phải mang giấy chứng nhận này đến đăng ký với cơ quan Nhà nước có thẩm quyền.
- 3- Không được tự ý sửa chữa, tẩy xóa bất kỳ một nội dung nào trong giấy chứng nhận. Khi bị mất hoặc làm hư hỏng giấy chứng nhận phải khai báo ngay với cơ quan cấp giấy.

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

ỦY BAN NHÂN DÂN

Thành phố Hà Nội

CHỨNG NHẬN

Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam

Được quyền sử dụng làm mốc tọa độ không nằm m² đất.

Tại: Lô C - Khu Công nghiệp Thăng Long
Huyện Đông Anh - Thành phố Hà Nội

Theo bảng liệt kê dưới đây:

Số tờ bản đồ	Số thửa	Diện tích (m ²)	Mục đích sử dụng	Thời hạn sử dụng	Phần ghi thêm
		13 083m ²	Xây dựng cơ sở sản xuất theo Giấy phép Đầu tư số 14/GP ngày 8/5/2000 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp.	46 năm, sáu tháng, 21 ngày	Kể từ ngày 1/8/2000 đến ngày 21/2/2047.

CHỨNG THỰC BẢN SAO ĐÚNG VỚI BẢN CHÍNH.
Số chứng thực 7.0.8.8... Quyển số 1... SCT/BS

Ngày: 24-03-2023

VĂN PHÒNG CÔNG CHỨNG CẦU GIẤY



Ngày: 24 tháng 03 năm 2023



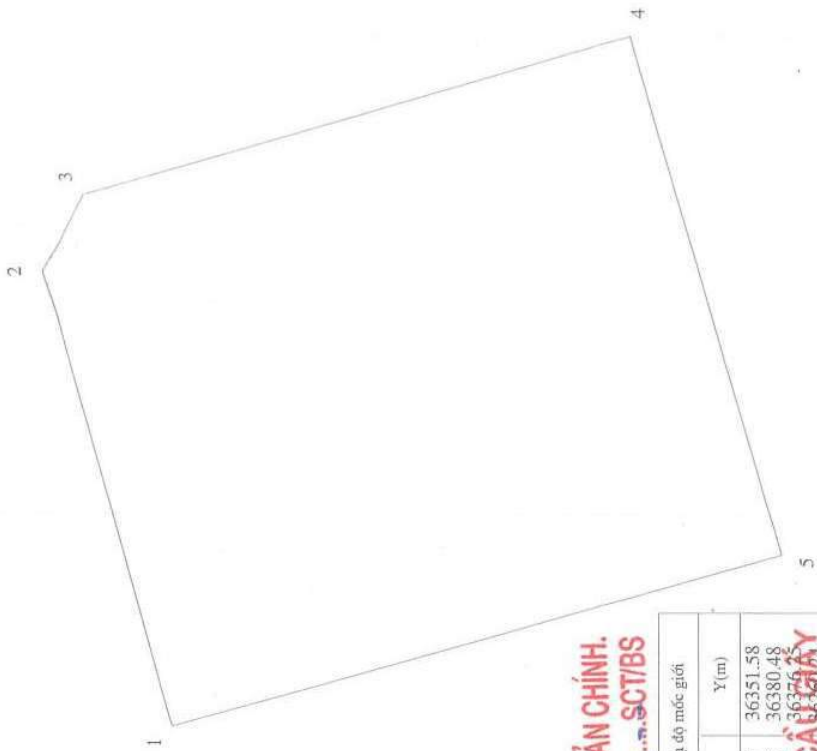
Vào sổ cấp giấy chứng nhận Quyền sử dụng đất
Số: 24.342.../QSDĐ/...

Chủ tịch UBND Quận Cầu Giấy

CÔNG CHỨNG VIÊN
Nguyễn Thị Duyên

LÊ QUÝ ĐÓN

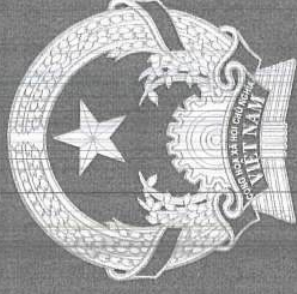
TRÍCH LỤC BẢN ĐỒ
Trích lục bản đồ tỷ lệ 1:1000



Hà Nội, ngày 26 tháng 12 năm 2000
GIÁM ĐỐC SỐ ĐỊA CHÍNH - NHÀ ĐẤT



GIÁM ĐỐC
Nguyễn Văn Hùng



GIẤY CHỨNG NHẬN
QUYỀN SỬ DỤNG ĐẤT

Söl. 117454

NHỮNG THAY ĐỔI SAU KHI CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN

Ngày tháng năm	Số và nội dung quyết định	Xác nhận của cơ quan có thẩm quyền

NGƯỜI ĐƯỢC CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN QUYỀN SỬ DỤNG ĐẤT CẦN CHỮ Ý !

- 1- Được hưởng quyền và phải thực hiện nghĩa vụ của người sử dụng đất theo các điều 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79 Luật Đất đai 1993.
- 2- Khi có thay đổi về lĩnh thế, quy mô sử dụng, mục đích sử dụng và người sử dụng khu đất, phải mang giấy chứng nhận này đến đăng ký với cơ quan Nhà nước có thẩm quyền.
- 3- Không được tự ý sửa chữa, tẩy xóa bất kỳ một nội dung nào trong giấy chứng nhận. Khi bị mất hoặc làm hư hỏng giấy chứng nhận phải khai báo ngay với cơ quan cấp giấy.

HỢP ĐỒNG THUÊ ĐẤT VÀ SỬ DỤNG TIỆN ÍCH

Số : TLIP - UA - 0001

Hợp đồng này được lập ngày 1 tháng 8 năm 2000 giữa các bên:

1. Tên : Công ty Khu Công nghiệp Thăng Long
Địa chỉ : Khu Công nghiệp Thăng Long,
Huyện Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam

đại diện bởi ông Hajime Yamaguchi, Tổng Giám đốc Công ty Khu Công nghiệp Thăng Long, là công ty được thành lập theo Luật Đầu tư Nước ngoài tại Việt Nam, giấy phép (Giấy phép Đầu tư) số 1845/GP ngày 22 tháng 2 năm 1997, 1845/GPDC ngày 9 tháng 1 năm 1998 và số 1845/GPDC1 ngày 28 tháng 8 năm 1998 do Bộ Kế hoạch và Đầu tư cấp (sau đây được gọi là "TLIP").

2. Tên : Công ty TNHH Parker Processing Vietnam
Địa chỉ : C-1, Khu Công nghiệp Thăng Long, huyện Đông Anh, Hà Nội, VN

đại diện bởi ông Yasuharu Nakamura, Tổng Giám đốc Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam, là công ty được thành lập theo Luật Đầu tư Nước ngoài tại Việt Nam, Giấy phép Đầu tư số 14/GP-KCN-HN ngày 8 tháng 5 năm 2000 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp (sau đây được gọi là "Khách hàng").

Xét rằng, TLIP có những giấy phép cần thiết và/hoặc quyền để xây dựng và phát triển khu công nghiệp có tên gọi là Khu Công nghiệp Thăng Long (sau đây gọi tắt là "KCN").

Xét rằng, Khách hàng muốn đầu tư và thiết lập hoạt động kinh doanh công nghiệp trong KCN theo Giấy phép Đầu tư số 14/GP-KCN-HN ngày 8 tháng 5 năm 2000 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp.

Xét rằng, TLIP chấp thuận cho khách hàng đầu tư vào KCN.

Do vậy, xem xét các thỏa thuận dưới đây, TLIP và Khách hàng đồng ý ký Hợp đồng Thuê đất và Sử dụng Tiện ích theo những điều khoản sau đây.

Điều 1 QUYỀN SỬ DỤNG

1.1 TLIP sẽ trao cho Khách hàng những quyền sau (sau đây được gọi tắt là "Quyền sử dụng") theo những điều khoản sau đây:

- 1) Quyền duy nhất sử dụng và giữ lô đất như đề cập ở Điều 5 (sau đây gọi là "Quyền đối với Lô đất") đến ngày 21 tháng 2 năm 2047, hay đến ngày hết hạn Giấy phép Đầu tư của TLIP (sau đây gọi tắt là "Ngày hết hạn"). Theo

Hợp đồng này và thông qua các thủ tục cần thiết của các cơ quan hữu quan chính phủ, Quyền sử dụng lô đất sẽ được chuyển cho Khách hàng và Giấy chứng nhận Quyền sử dụng đất sẽ do cơ quan hữu quan chính phủ ban hành cho Khách hàng.

- 2) Quyền sử dụng các tiện ích trong KCN cũng giống như những khách hàng khác trong KCN như đường xá, hệ thống điện, hệ thống cấp nước, hệ thống xử lý nước thải, hệ thống viễn thông và hệ thống nước thải dành riêng cho các khách hàng trong KCN (sau đây gọi tắt là "Những tiện ích chung") cho đến Ngày hết hạn (sau đây gọi tắt là "Quyền sử dụng tiện ích").
- 3) Quyền sử dụng các dịch vụ khác của TLIP cho đến Ngày hết hạn (sau đây gọi tắt là "Quyền sử dụng dịch vụ").

Điều 2 ĐƠN GIÁ QUYỀN SỬ DỤNG

- 2.1 Để tiện lợi, đơn giá Quyền sử dụng sẽ được tính trên cơ sở diện tích thực tế của Lô đất (sau đây gọi tắt là "Giá"). Tuy nhiên, Giá sẽ không chỉ bao gồm giá trị Quyền sử dụng Lô đất mà còn bao gồm giá trị Quyền sử dụng Dịch vụ.
- 2.2 Đơn giá sẽ là 51 Đô la Mỹ/m² (năm một đô la Mỹ) hay tổng giá thành là 667.233 Đô la Mỹ (sáu trăm sáu mươi bảy nghìn hai trăm ba mươi ba đô la Mỹ).
- 2.3 Nếu tổng diện tích thực của Lô đất khác với diện tích của Lô đất như đề cập trong Điều 5, thì diện tích thực của Lô đất sẽ được lấy làm căn cứ và tổng giá Quyền sử dụng sẽ được điều chỉnh như sau để phản ánh diện tích thực của Lô đất:
 - a. ít hơn $\pm 0,5\%$ so với diện tích là 13.083 m², không phải điều chỉnh giá.
 - b. trên $\pm 0,5\%$ so với diện tích 13.083 m², cứ 1 m² nhiều hơn hoặc ít hơn diện tích đã đề cập trong Điều 5.1c sẽ được tính là 51 Đô la Mỹ/m².
- 2.4 Trong trường hợp Khách hàng từ chối Quyền sử dụng vì bất cứ lý do nào trước Ngày hết hạn thì Khách hàng sẽ không được đòi TLIP trả lại bất cứ khoản tiền nào tương ứng với thời hạn còn lại trong Giấy phép Đầu tư của TLIP.

Điều 3 PHƯƠNG THỨC THANH TOÁN

- 3.1 Khách hàng sẽ thanh toán cho TLIP tiền thuê đất và những chi phí khác nếu có, vào ngày 17 tháng 8 năm 2000.
- 3.2 Nếu Khách hàng không hoặc chậm thanh toán bất cứ khoản nào tương ứng với Điều 3.1, thì Khách hàng phải thanh toán cho TLIP lãi quá hạn đối với khoản tiền đó. Khoản tiền này sẽ là được tính lãi suất là 2% (hai phần trăm) một tháng (nếu không sẽ là lãi suất cao nhất theo Luật Việt Nam) tính từ ngày hết hạn cho đến ngày trả đủ.

Điều 4 TRAO QUYỀN SỬ DỤNG

- 4.1 TLIP trao Quyền sử dụng cho Khách hàng trong trường hợp hoàn thành việc thanh toán như đã đề cập trong Điều 2.

Điều 5 QUYỀN ĐỐI VỚI LÔ ĐẤT

- 5.1 TLIP và Khách hàng sau đây chấp thuận rằng Khách hàng sẽ duy nhất sử dụng và giữ Lô đất:

- a. Vị trí : Khu Công nghiệp Thăng Long
Huyện Đông Anh, Hà Nội
- b. Lô số : C - 1
- c. Diện tích Lô đất : 13.083 m²

- 5.2 Khách hàng chứng nhận rằng TLIP đã cung cấp đầy đủ thông tin và giải trình về Lô đất và KCN, Khách hàng đồng ý tuân thủ và chứng nhận đã nhận được nội quy của KCN (sau đây gọi tắt là “Nội quy KCN”).

- 5.3 Khách hàng chứng nhận và đồng ý rằng Nội quy KCN là một phần của Hợp đồng.

Điều 6 QUYỀN SỬ DỤNG TIỆN ÍCH

- 6.1 Khách hàng cũng như những khách hàng khác trong KCN đều có quyền sử dụng các tiện ích chung và chịu mọi rủi ro. Các khách hàng sẽ chịu trách nhiệm trước bất cứ thiệt hại nào đối với những tiện ích chung và bồi thường toàn bộ cho TLIP về những yêu cầu, hành động và kiện tụng TLIP do khách hàng sử dụng hoặc làm thiệt hại đối với những tiện ích chung.

- 6.2 Khách hàng sẽ trả phí và những chi phí khác cho những nhà cung cấp về việc sử dụng những tiện ích theo hợp đồng ký kết riêng giữa Khách hàng và những nhà cung cấp. Việc thanh toán này sẽ tách riêng với việc thanh toán cho Quyền sử dụng và phí quản lý như đề cập trọng Điều 7 của Hợp đồng này.

- 6.3 Mọi việc lắp đặt và xây dựng những hạng mục từ những điểm đầu nối tới Lô đất và trong phạm vi Lô đất do các nhà cung cấp dịch vụ chuẩn bị (“Các điểm đầu nối”) sẽ do Khách hàng chịu phí tổn và chịu trách nhiệm bảo vệ.

- 6.4 Khách hàng sẽ trả cho TLIP phí đầu nối hệ thống nước công nghiệp là 5.000 Đô la Mỹ khi Khách hàng xin phê duyệt của TLIP về việc đầu nối hệ thống ống nước của họ với hệ thống ống nước chung của KCN.

- 6.5 Khách hàng sẽ trả cho TLIP phí sử dụng nước và xử lý nước thải với mức giá là 0,80 Đô la Mỹ/m³ dựa trên lượng nước tiêu thụ mỗi tháng, tính vào ngày 15 hàng tháng.
- 6.6 Tùy theo từng thời điểm, TLIP có quyền sửa đổi những loại phí như đề cập trong Điều 6.5.

Điều 7 QUYỀN SỬ DỤNG DỊCH VỤ

- 7.1 TLIP sẽ cung cấp cho Khách hàng các dịch vụ như bảo trì, quản lý và của KCN.
- 7.2 Vào ngày 15 tháng Giêng hàng năm, Khách hàng sẽ thanh toán cho TLIP một khoản phí (sau đây gọi tắt là "Phí quản lý") cho năm đó là 1 Đô la Mỹ/m²/năm hoặc những khoản khác sẽ do TLIP qui định, miễn là việc trao quyền sử dụng vẫn tuân theo theo Điều 4, Khách hàng sẽ thanh toán trong vòng 21 ngày kể từ ngày ký Hợp đồng này theo công thức sau:

$$X = A \times B \times C$$

Trong đó:

X: là tổng số tiền phải trả

A: là phí quản lý hàng tháng tại thời điểm thanh toán

B: là số tháng trong năm kể từ khi Khách hàng nhận được Quyền sử dụng theo Điều 4 trên (bất cứ ngày nào của tháng tiếp theo sẽ được tính là một tháng cho mục đích tính toán)

C: là diện tích của Lô đất tính theo m²

- 7.3 Phí quản lý sẽ bao gồm các loại phí cần thiết cho việc quản lý KCN có hiệu quả cộng với chi phí hợp lý trả cho TLIP với tư cách là Công ty quản lý KCN. Khoản thanh toán phí Quản lý sẽ tách rời với khoản thanh toán tiền thuê đất và những phí khác mà TLIP sẽ đưa ra bao gồm, nhưng không giới hạn, như phí sử dụng nước công nghiệp và xử lý nước thải hay phí đấu nối hệ thống nước công nghiệp và những phí đấu nối khác của hạ tầng.

Điều 8 ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN QUYỀN SỬ DỤNG

- 8.1 Khách hàng sẽ thực hiện Quyền sử dụng theo đúng qui định của Hợp đồng, Nội qui KCN và luật pháp nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam. Khách hàng chúng nhận rằng Nội quy KCN đôi khi có thể được thay đổi và bổ sung.
- 8.2 Khách hàng sẽ thực hiện Quyền sử dụng với những mục đích như thiết kế, lắp đặt hay xây dựng và vận hành nhà máy để sản xuất hay những công trình khác (nhà máy và/hoặc các hạng mục đều được gọi tắt là "Các công trình") sẽ (i) được TLIP thông qua và (ii) trong phạm vi, theo, phù hợp với và không sai với những điều khoản hay qui định của Hợp đồng này, của Nội qui KCN và của những giấy phép, giấy chứng nhận liên quan cần thiết theo luật pháp nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam.

8.3 Các Công trình sẽ được thiết kế, lắp đặt, xây dựng và vận hành một cách nghiêm túc theo và phù hợp với tiêu chuẩn, giới hạn và yêu cầu như việc thuê mướn kiến trúc sư và các nhà thầu đã được cấp phép, tỉ lệ diện tích mặt bằng xây dựng, tỉ lệ diện tích sàn xây dựng và diện tích mặt bằng, khoảng lùi từ đường chính và đường phụ, chiều cao của công trình và nhiều nữa do luật pháp, nội quy, mệnh lệnh, hướng dẫn và/hoặc những điều khoản của giấy chứng nhận, giấy phép hay chấp thuận của nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và/hoặc các cơ quan hữu quan, Nội quy cũng như mệnh lệnh hay hướng dẫn của các quan chức cơ quan hữu quan hay của TLIP.

8.4 Khách hàng sẽ mua và duy trì những khoản bảo hiểm thích hợp bằng chi phí của mình đối với Lô đất, công việc xây dựng các công trình, các công trình và các hoạt động của Khách hàng trong KCN có thể do TLIP yêu cầu. Để đảm bảo lợi ích của Công ty KCN Thăng Long trong Khu công nghiệp, những bản sao các hợp đồng và chứng từ đã trả phí bảo hiểm sẽ được chuyển cho TLIP khi yêu cầu.

8.5 Các tiện ích sẵn có đối với khách hàng sẽ có những giới hạn về khối lượng-như sau :

- | | | | |
|-----------------------|---|---------|---|
| (1) Nước công nghiệp | : | [] | m3 một ngày đêm (24 giờ) |
| (2) Điện | : | [] | kva (do Công ty Điện lực Hà Nội cung cấp) |
| (3) Điện thoại và Fax | : | [] | đường dây (do Công ty Bưu chính Viễn thông Hà Nội cung cấp) |

Điều 9 KIỂM SOÁT Ô NHIỄM VÀ NHỮNG BIỆN PHÁP KHÁC

9.1 Khách hàng sẽ áp dụng chặt chẽ các biện pháp kiểm soát ô nhiễm và bất cứ và tất cả những biện pháp nào liên quan đến việc hoạt động của công trình hay sử dụng Lô đất, bao gồm nhưng không giới hạn quyền lợi và sự an toàn, theo và phù hợp với tiêu chuẩn, giới hạn và yêu cầu của luật pháp, qui định, nội qui, hướng dẫn và/hoặc những điều kiện của giấy phép, giấy chứng nhận của nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và/hoặc các cơ quan chức năng và Nội qui KCN cũng như những nội qui hay hướng dẫn của cán bộ các cơ quan hữu quan hoặc của TLIP.

Điều 10. THUẾ VÀ CÁC KHOẢN PHẢI NỘP KHÁC

10.1 Tất cả các loại thuế và các khoản phải nộp khác đối với các khoản thanh toán trong Hợp đồng này sẽ do Khách hàng trả bất kể người nhận là ai.

Điều 11 CHUYỂN NHƯỢNG

11.1 Hợp đồng này hoặc bất cứ quyền hay nghĩa vụ nào ở đây bao gồm Quyền sử dụng đều không thể chuyển nhượng được mà không có sự đồng ý trước bằng

văn bản của TLIP và sẽ không được từ chối một cách bất hợp lý ngoại trừ đối với người kế nhiệm hợp pháp toàn bộ hay về cơ bản là tất cả hoạt động kinh doanh hay tài sản của Khách hàng liên quan đến những hoạt động trong KCN miễn là sự chuyển nhượng này phải tuân theo luật pháp nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và phải giao cho TLIP thoả thuận của người uỷ được quyền, chứng nhận uỷ quyền và sẽ được tiến hành. Khách hàng phải yêu cầu người được uỷ quyền nghiêm khắc chấp hành nghĩa vụ trong Hợp đồng này.

11.2 Tuy nhiên, Hợp đồng này hoặc bất cứ quyền hay nghĩa vụ nào ở đây bao gồm Quyền sử dụng có thể chuyển nhượng được trong bất kỳ trường hợp nào nếu Lô đất vẫn chưa được sử dụng hay chưa có công trình nào xây dựng hoặc chưa hoàn thành theo kế hoạch của Khách hàng.

Điều 12 CHẤM DỨT HỢP ĐỒNG

12.1 Khách hàng sẽ được coi là vi phạm Hợp đồng trong một trong những trường hợp sau:

- (a) Nếu Khách hàng nhận được bất cứ đơn yêu cầu thi hành án, tịch biên tài sản tạm thời, hoặc bán đấu giá tài sản, hay Khách hàng gửi đơn kháng cáo;
- (b) Có bất cứ yêu cầu phá sản, tổ chức lại công ty hay tái xây dựng công ty được trình lên chống lại Khách hàng;
- (c) Nếu Khách hàng giải thể;
- (d) Nếu Khách hàng không đủ khả năng thanh toán nợ đến hạn phải trả;
- (e) Nếu Khách hàng vi phạm bất cứ một điều khoản nào của Hợp đồng này hoặc của Nội qui KCN;
- (f) Nếu TLIP xét thấy hoặc thấy rằng, theo ý muốn của TLIP, Khách hàng gây hoặc đang trong tình trạng gây tổn thất hoặc làm mất mát tài sản trong KCN;
- (g) Nếu bất cứ sự cầm cố hoặc trở ngại nào đối với Quyền sử dụng hoặc quyền lợi của Khách hàng trong Lô đất mà không có sự chấp thuận bằng văn bản của TLIP; hay
- (h) Nếu Giấy phép Đầu tư của Khách hàng hay giấy phép hoạt động khác của Khách hàng bị huỷ, thu hồi, hết hiệu lực hoặc hết hạn.

12.2 Trong trường hợp Khách hàng vi phạm bất cứ một điều khoản nào trong Hợp đồng này hay Nội qui KCN hoặc trong bất kỳ một trường hợp nào trong điều 12.1 xảy ra, TLIP sẽ gửi thông báo phạm qui cho Khách hàng về vi phạm và sửa chữa cần thiết của Khách hàng. Nếu Khách hàng không sửa chữa vi phạm

trong vòng 14 ngày dương lịch kể từ ngày thông báo thì TLIP sẽ (nhưng không bắt buộc) chấm dứt Hợp đồng này.

12.3 Trong trường hợp Hợp đồng này chấm dứt do một trong những lý do đã nêu trong điều 12.1:

- (a) quyền Sử dụng Lô đất sẽ tự động trao lại cho TLIP; và
- (b) tiền thuê đất đã trả như điều 2 sẽ không được trả lại cho Khách hàng.

12.4 Hợp đồng này sẽ tiếp tục và có đầy đủ hiệu lực khi bất kỳ quyền và nghĩa vụ trong Hợp đồng hay Nội qui KCN có trước khi chấm dứt Hợp đồng này.

Điều 13. TRẢ LẠI LÔ ĐẤT KHI CHẤM DỨT HỢP ĐỒNG

13.1 Trong trường hợp Hợp đồng này chấm dứt theo điều 12, Khách hàng sẽ thực hiện các thủ tục trả lại Lô đất do TLIP quản lý. Những chi phí cần thiết để làm thủ tục sẽ do Khách hàng chịu.

13.2 Trong những trường hợp nêu trong điều 13.1, do TLIP lựa chọn và Khách hàng chịu chi phí thì Khách hàng sẽ phải di chuyển ngay các công trình và động sản trên Lô đất và trả lại cho TLIP khu đất theo đúng hiện trạng như khi bàn giao cho Khách hàng.

13.3 Trong trường hợp Khách hàng vi phạm những nghĩa vụ nêu trong điều 13.1 hay 13.2 thì TLIP có thể tiếp nhận Lô đất và động sản trên Lô đất; chi phí liên quan sẽ do Khách hàng chịu. Trong trường hợp đó, Khách hàng sẽ bị tước bỏ tất cả tư cách, quyền và quyền lợi; và Khách hàng không thể yêu cầu bên thứ ba phản đối hay đòi hỏi TLIP về việc TLIP khôi phục lại Lô đất.

13.4 Nếu TLIP khôi phục lại Lô đất, Khách hàng phải trả tất cả chi phí phục hồi Lô đất cho TLIP.

Điều 14. TRƯỜNG HỢP BẤT KHẢ KHÁNG

14.1 Không bên nào phải chịu trách nhiệm về sự chậm trễ hay không thực hiện những nghĩa vụ trong Hợp đồng này trong trường hợp sự chậm trễ hay không thực hiện đúng nghĩa vụ do trường hợp bất khả kháng như hỏa hoạn, nổ, giới hạn của chính phủ hay toà án, bãi công, bạo động, chiến tranh, thiên tai hay những nguyên nhân tương tự ngoài sự kiểm soát của các bên và không thể cứu chữa được trong một khoảng thời gian nhất định bằng những nỗ lực nhất định. Nếu một bên dựa vào trường hợp bất khả kháng để không thực hiện đúng nghĩa vụ của mình như trong Hợp đồng này, bên đó phải cung cấp một bản tường trình cho bên kia về những cố gắng họ đã vượt qua. Trong thời gian diễn ra trường hợp bất khả kháng, các bên vẫn tiếp tục thực hiện những nghĩa vụ có thể trong Hợp đồng này.

Điều 15 THÔNG BÁO

15.1 Bất cứ một thông báo nào cần thiết hoặc được một bên chấp nhận trong Hợp đồng này sẽ được sử dụng cho tất cả các mục đích bằng cách gửi trực tiếp, gửi qua thư bảo đảm, thư thường hoặc fax đến:

- | | | | |
|-----|--|---|--|
| (a) | TLIP | : | Công ty Khu Công nghiệp Thăng Long |
| | Địa chỉ người nhận | : | Khu Công nghiệp Thăng Long
Đông Anh, Hà Nội |
| | Số Fax | : | (04) 8810624 |
| | Người nhận | : | Ông Hajime Yamaguchi |
| (b) | Khách hàng | : | Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam |
| | Địa chỉ | : | C-1, Khu Công nghiệp Thăng Long,
Đông Anh, Hà Nội |
| | Số Fax | : | |
| | Người nhận | : | Ông Yasuharu Nakamura |
| | hoặc địa chỉ khác sẽ do các bên thông báo. | | |

15.2 Mỗi bên có thể thay đổi địa chỉ và số Fax và gửi thông báo cho bên kia.

Điều 16 LUẬT VÀ TRỌNG TÀI

16.1 Hợp đồng này sẽ được điều chỉnh và hiểu theo luật pháp nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam.

16.2 Bất cứ một tranh chấp, tranh giành hay bất đồng giữa các bên có thể nảy sinh liên quan đến Hợp đồng này sẽ được giải quyết bằng cách bàn bạc thân thiện giữa các bên.

16.3 Nếu một tranh chấp xảy ra giữa TLIP và Khách hàng, các bên sẽ cố gắng giải quyết bằng cách bàn bạc thân thiện. Nếu tranh chấp không thể giải quyết theo hướng này trong vòng 30 ngày kể từ khi tranh chấp xảy ra, tranh chấp sẽ được đưa ra Trung tâm Trọng tài Quốc tế Việt Nam hay toà án của Việt Nam để có kết luận cuối cùng và ràng buộc.

Điều 17 THỎA THUẬN TOÀN BỘ

17.1 Hợp đồng này và Nội qui KCN là toàn bộ chấp thuận và thoả thuận của các bên liên quan đến vấn đề này và hợp nhất những thảo luận, bàn bạc trước đây giữa các bên, và không một bên nào bị ràng buộc bởi thoả thuận, đàm phán, cam kết và văn bản trước kia mà không đề cập tới trong Hợp đồng này.

17.2 Thêm vào đó, và để thực hiện những điều khoản qui định, hai bên chấp thuận ký kết và thực hiện những thoả thuận và/hoặc những văn bản khác cần thiết hoặc mong muốn để thực hiện Hợp đồng này một cách hợp lý.

Điều 18 CÁC ĐỀ MỤC

18.1 Những đề mục trong Hợp đồng này chỉ để thuận tiện tra cứu và sẽ không tạo thành một phần của Hợp đồng này vì bất kỳ mục đích nào.

Điều 19 SỬA ĐỔI

19.1 Hợp đồng này chỉ có thể được sửa đổi hoặc bổ sung bằng văn bản thoả thuận giữa hai bên.

Điều 20 NGÔN NGỮ VÀ SỐ LƯỢNG BẢN

20.1 Hợp đồng này được làm thành 3 bản tiếng Anh và 3 bản tiếng Việt. Trong trường hợp có sự không đồng nhất giữa hai thứ tiếng, tiếng Anh sẽ được lấy làm căn cứ.

Điều 21 TÍNH HIỆU LỰC CỦA HỢP ĐỒNG

21.1 Hợp đồng này sẽ có hiệu lực từ khi ký giữa hai bên và được chứng nhận hoặc đăng ký với các cơ quan hữu quan chính phủ nếu cần.

HỢP ĐỒNG ĐƯỢC LÀM NGÀY 1 THÁNG 8 NĂM 2000.



Hajime Yamaguchi
Tổng Giám đốc

CHỨNG THỰC BẢN SAO ĐÚNG VỚI BẢN CHÍNH.
Số chứng thực: 1.9.9.9 - Nguồn số: 1 SCT/BS

Ngày: 13-04-2023



CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM



Yasuharu Nakamura
Tổng Giám đốc

PHÓ TRƯỞNG PHÒNG TƯ PHÁP
Phùng Việt Dũng

HỢP ĐỒNG THUÊ ĐẤT VÀ SỬ DỤNG TIỆN ÍCH

Số : TLIP - UA - 005

Hợp đồng này được lập ngày 30 tháng 11 năm 2001 giữa các bên:

1. Tên : Công ty Khu Công nghiệp Thăng Long
Địa chỉ : Khu Công nghiệp Thăng Long,
Huyện Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam

đại diện bởi ông Fumikazu Gocho, Tổng Giám đốc Công ty Khu Công nghiệp Thăng Long, là công ty được thành lập theo Luật Đầu tư Nước ngoài tại Việt Nam, giấy phép (Giấy phép Đầu tư) số 1845/GP ngày 22 tháng 2 năm 1997, 1845/GPDC ngày 9 tháng 1 năm 1998 và số 1845/GPDC1 ngày 28 tháng 8 năm 1998 do Bộ Kế hoạch và Đầu tư cấp (sau đây được gọi là "TLIP").

2. Tên : Công ty TNHH Parker Processing Vietnam
Địa chỉ : C-1, Khu Công nghiệp Thăng Long, huyện Đông Anh, Hà Nội, VN

đại diện bởi ông Yasuharu Nakamura, Tổng Giám đốc Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam, là công ty được thành lập theo Luật Đầu tư Nước ngoài tại Việt Nam, Giấy phép Đầu tư số 14/GP-KCN-HN ngày 8 tháng 5 năm 2000 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp (sau đây được gọi là "Khách hàng").

Xét rằng, TLIP có những giấy phép cần thiết và/hoặc quyền để xây dựng và phát triển khu công nghiệp có tên gọi là Khu Công nghiệp Thăng Long (sau đây gọi tắt là "KCN").

Xét rằng, Khách hàng muốn đầu tư và thiết lập hoạt động kinh doanh công nghiệp trong KCN theo Giấy phép Đầu tư số 14/GP-KCN-HN ngày 8 tháng 5 năm 2000 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp.

Xét rằng, TLIP chấp thuận cho khách hàng đầu tư vào KCN.

Do vậy, xem xét các thỏa thuận dưới đây, TLIP và Khách hàng đồng ý ký Hợp đồng Thuê đất và Sử dụng Tiện ích theo những điều khoản sau đây.

Điều 1 QUYỀN SỬ DỤNG

1.1 TLIP sẽ trao cho Khách hàng những quyền sau (sau đây được gọi tắt là "Quyền sử dụng") theo những điều khoản sau đây:

- 1) Quyền duy nhất sử dụng và giữ lô đất như đề cập ở Điều 5 (sau đây gọi là "Quyền đối với Lô đất") đến ngày 21 tháng 2 năm 2047, hay đến ngày hết hạn Giấy phép Đầu tư của TLIP (sau đây gọi tắt là "Ngày hết hạn"). Theo

Hợp đồng này và thông qua các thủ tục cần thiết của các cơ quan hữu quan chính phủ, Quyền sử dụng lô đất sẽ được chuyển cho Khách hàng và Giấy chứng nhận Quyền sử dụng đất sẽ do cơ quan hữu quan chính phủ ban hành cho Khách hàng.

- 2) Quyền sử dụng các tiện ích trong KCN cũng giống như những khách hàng khác trong KCN như đường xá, hệ thống điện, hệ thống cấp nước, hệ thống xử lý nước thải, hệ thống viễn thông và hệ thống nước thải dành riêng cho các khách hàng trong KCN (sau đây gọi tắt là "Những tiện ích chung") cho đến Ngày hết hạn (sau đây gọi tắt là "Quyền sử dụng tiện ích").
- 3) Quyền sử dụng các dịch vụ khác của TLIP cho đến Ngày hết hạn (sau đây gọi tắt là "Quyền sử dụng dịch vụ").

Điều 2 ĐƠN GIÁ QUYỀN SỬ DỤNG

- 2.1 Để tiện lợi, đơn giá Quyền sử dụng sẽ được tính trên cơ sở diện tích thực tế của Lô đất (sau đây gọi tắt là "Giá"). Tuy nhiên, Giá sẽ không chỉ bao gồm giá trị Quyền sử dụng Lô đất mà còn bao gồm giá trị Quyền sử dụng và giá trị Quyền sử dụng Dịch vụ.
- 2.2 Đơn giá sẽ là 54,57 Đô la Mỹ/m² (năm mươi tư đô la Mỹ năm mươi bảy cent chẵn) hay tổng giá thành là 547.700 Đô la Mỹ (năm trăm bốn mươi bảy nghìn bảy trăm đô la Mỹ chẵn).
- 2.3 Nếu tổng diện tích thực của Lô đất khác với diện tích của Lô đất như đề cập trong Điều 5, thì diện tích thực của Lô đất sẽ được lấy làm căn cứ và tổng giá Quyền sử dụng sẽ được điều chỉnh như sau để phản ánh diện tích thực của Lô đất:
 - a. trong phạm vi $\pm 0,5\%$ so với diện tích là 10.000 m², không phải điều chỉnh giá.
 - b. ngoài phạm vi $\pm 0,5\%$ so với diện tích 10.000 m², cứ 1 m² nhiều hơn hoặc ít hơn diện tích đã đề cập trong Điều 5.1c sẽ được tính là 54,57 Đô la Mỹ/m².
- 2.4 Trong trường hợp Khách hàng từ chối Quyền sử dụng vì bất cứ lý do nào trước Ngày hết hạn thì Khách hàng sẽ không được đòi TLIP trả lại bất cứ khoản tiền nào tương ứng với thời hạn còn lại trong Giấy phép Đầu tư của TLIP.

Điều 3 PHƯƠNG THỨC THANH TOÁN

- 3.1 Khách hàng sẽ thanh toán cho TLIP tiền thuê Lô đất C-2 và những chi phí khác nếu có, vào hoặc trước ngày 31 tháng 10 năm 2002.
- 3.2 Nếu Khách hàng không hoặc chậm thanh toán bất cứ khoản nào tương ứng với Điều 3.1, thì Khách hàng phải thanh toán cho TLIP lãi quá hạn đối với khoản tiền đó. Khoản tiền này sẽ là được tính lãi suất là 2% (hai phần trăm) một tháng

(nếu không sẽ là lãi suất cao nhất theo Luật Việt Nam) tính từ ngày hết hạn cho đến ngày trả đủ.

Điều 4. TRAO QUYỀN SỬ DỤNG

4.1 TLIP trao Quyền sử dụng Lô đất C-2 cho Khách hàng vào ngày ký Hợp đồng này.

Điều 5 **QUYỀN ĐỐI VỚI LÔ ĐẤT**

5.1 TLIP và Khách hàng sau đây chấp thuận rằng Khách hàng sẽ duy nhất sử dụng và giữ Lô đất:

- | | | | |
|----|------------------|---|--|
| a. | Vị trí | : | Khu Công nghiệp Thăng Long
Huyện Đông Anh, Hà Nội |
| b. | Lô số | : | C - 2 |
| c. | Diện tích Lô đất | : | 10.000 m ² |

5.2 Khách hàng chứng nhận rằng TLIP đã cung cấp đầy đủ thông tin và giải trình về Lô đất và KCN, Khách hàng đồng ý tuân thủ và chứng nhận đã nhận được nội quy của KCN (sau đây gọi tắt là “Nội quy KCN”).

5.3 Khách hàng chứng nhận và đồng ý rằng Nội quy KCN là một phần của Hợp đồng.

Điều 6 QUYỀN SỬ DỤNG TIỆN ÍCH

6.1 Khách hàng cũng như những khách hàng khác trong KCN đều có quyền sử dụng các tiện ích chung và chịu mọi rủi ro. Các khách hàng sẽ chịu trách nhiệm trước bất cứ thiệt hại nào đối với những tiện ích chung và bồi thường toàn bộ cho TLIP về những yêu cầu, hành động và kiện tụng TLIP do khách hàng sử dụng hoặc làm thiệt hại đối với những tiện ích chung.

6.2 Khách hàng sẽ trả phí và những chi phí khác cho những nhà cung cấp về việc sử dụng những tiện ích theo hợp đồng ký kết riêng giữa Khách hàng và những nhà cung cấp. Việc thanh toán này sẽ tách riêng với việc thanh toán cho Quyền sử dụng và phí quản lý như đề cập trong Điều 7 của Hợp đồng này.

6.3 Mọi việc lắp đặt và xây dựng những hạng mục từ những điểm đầu nối tới Lô đất và trong phạm vi Lô đất do các nhà cung cấp dịch vụ chuẩn bị ("Các điểm đầu nối") sẽ do Khách hàng chịu phí tổn và chịu trách nhiệm bảo vệ.

6.4 Vào ngày ký Hợp đồng này, Khách hàng sẽ trả cho TLIP phí đầu nối hệ thống nước công nghiệp để nối hệ thống ống nước của họ với hệ thống ống nước

chung của KCN. Khoản phí đầu nối sẽ dựa trên lượng nước tiêu thụ dự kiến tối đa cần thiết cho hoạt động của Khách hàng như đề cập trong Điều 8.5 và sẽ được tính theo bảng sau:

Lượng nước tiêu thụ dự kiến tối đa trong 24 giờ	Phí đầu nối
100m ³ và dưới 100m ³	10.000 đô la Mỹ
Từ 100 m ³ ~ 200 m ³	30.000 đô la Mỹ
Từ 200 m ³ ~ 600 m ³	60.000 đô la Mỹ
Từ 600 m ³ ~ 1,400 m ³	100.000 đô la Mỹ
Từ 1,400 m ³ ~ 2,500 m ³	150.000 đô la Mỹ
Từ 2,500 m ³	200.000 đô la Mỹ

Nếu hai bên đồng ý tăng lượng nước tiêu thụ dự kiến tối đa như đề cập trong Điều 8.5, Khách hàng sẽ trả cho TLIP khoản tiền chênh lệch giữa khoản phí đầu nối cho lượng nước tiêu thụ dự kiến tối đa mới và khoản phí đầu nối mà Khách hàng đã trả cho TLIP.

- 6.5 Khách hàng sẽ trả cho TLIP phí sử dụng nước và xử lý nước thải với mức giá là 0,80 Đô la Mỹ/m³ dựa trên lượng nước tiêu thụ mỗi tháng, tính vào ngày 15 hàng tháng.
- 6.6 Tùy theo từng thời điểm, TLIP có quyền sửa đổi những loại phí như đề cập trong Điều 6.5.

Điều 7 QUYỀN SỬ DỤNG DỊCH VỤ

- 7.1 TLIP sẽ cung cấp cho Khách hàng các dịch vụ như bảo trì, quản lý và của KCN.
- 7.2 Vào ngày 15 tháng Giêng hàng năm, Khách hàng sẽ thanh toán cho TLIP một khoản phí (sau đây gọi tắt là "Phí quản lý") cho năm đó là 0,25 Đô la Mỹ/m²/quý (3 tháng) hoặc những khoản khác sẽ do TLIP qui định, miễn là việc trao quyền sử dụng vẫn tuân theo theo Điều 4, Khách hàng sẽ thanh toán trong vòng 10 ngày kể từ ngày ký Hợp đồng này theo công thức sau:

$$X = A \times B / 3 \times C$$

Trong đó:

X: là tổng số tiền phải trả

A: là phí quản lý hàng tháng tại thời điểm thanh toán

B: là số tháng trong năm kể từ khi Khách hàng nhận được Quyền sử dụng theo Điều 4 trên (bất cứ ngày nào của tháng tiếp theo sẽ được tính là một tháng cho mục đích tính toán)

C: là diện tích của Lô đất tính theo m²

- 7.3 Phí quản lý sẽ bao gồm các loại phí cần thiết cho việc quản lý KCN có hiệu quả cộng với chi phí hợp lý trả cho TLIP với tư cách là Công ty quản lý KCN. Khoản thanh toán phí Quản lý sẽ tách rời với khoản thanh toán tiền thuê đất và những

phí khác mà TLIP sẽ đưa ra bao gồm, nhưng không giới hạn, như phí sử dụng nước công nghiệp và xử lý nước thải hay phí đấu nối hệ thống nước công nghiệp và những phí đấu nối khác của hạ tầng.

Điều 8 ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN QUYỀN SỬ DỤNG

- 8.1 Khách hàng sẽ thực hiện Quyền sử dụng theo đúng qui định của Hợp đồng, Nội qui KCN và luật pháp nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam. Khách hàng chứng nhận rằng Nội quy KCN đôi khi có thể được thay đổi và bổ sung.
- 8.2 Khách hàng sẽ thực hiện Quyền sử dụng với những mục đích như thiết kế, lắp đặt hay xây dựng và vận hành nhà máy để sản xuất hay những công trình khác (nhà máy và/hoặc các hạng mục đều được gọi tắt là "Các công trình") sẽ (i) được TLIP thông qua và (ii) trong phạm vi, theo, phù hợp với và không sai với những điều khoản hay qui định của Hợp đồng này, của Nội qui KCN và của những giấy phép, giấy chứng nhận liên quan cần thiết theo luật pháp nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam.
- 8.3 Các Công trình sẽ được thiết kế, lắp đặt, xây dựng và vận hành một cách nghiêm túc theo và phù hợp với tiêu chuẩn, giới hạn và yêu cầu như việc thuê mướn kiến trúc sư và các nhà thầu đã được cấp phép, tỉ lệ diện tích mặt bằng xây dựng, tỉ lệ diện tích sàn xây dựng và diện tích mặt bằng, khoảng lùi từ đường chính và đường phụ, chiều cao của công trình và nhiều nữa do luật pháp, nội quy, mệnh lệnh, hướng dẫn và/hoặc những điều khoản của giấy chứng nhận, giấy phép hay chấp thuận của nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và/hoặc các cơ quan hữu quan, Nội quy cũng như mệnh lệnh hay hướng dẫn của các quan chức cơ quan hữu quan hay của TLIP.
- 8.4 Khách hàng sẽ mua và duy trì những khoản bảo hiểm thích hợp bằng chi phí của mình đối với Lô đất, công việc xây dựng các công trình, các công trình và các hoạt động của Khách hàng trong KCN có thể do TLIP yêu cầu. Để đảm bảo lợi ích của Công ty KCN Thăng Long trong Khu công nghiệp, những bản sao các hợp đồng và chứng từ đã trả phí bảo hiểm sẽ được chuyển cho TLIP khi yêu cầu.
- 8.5 Các tiện ích sẵn có đối với khách hàng sẽ có những giới hạn về khối lượng như sau :
- | | | | |
|-----------------------|---|-----|---|
| (1) Nước công nghiệp | : | [] | m3 một ngày đêm (24 giờ) |
| (2) Điện | : | [] | kva (do Công ty Điện lực Hà Nội cung cấp) |
| (3) Điện thoại và Fax | : | [] | đường dây (do Công ty Bưu chính Viễn thông Hà Nội cung cấp) |

Điều 9 KIỂM SOÁT Ô NHIỄM VÀ NHỮNG BIỆN PHÁP KHÁC

- 9.1 Khách hàng sẽ áp dụng chặt chẽ các biện pháp kiểm soát ô nhiễm và bất cứ và tất cả những biện pháp nào liên quan đến việc hoạt động của công trình hay sử

dùng Lô đất, bao gồm nhưng không giới hạn quyền lợi và sự an toàn, theo và phù hợp với tiêu chuẩn, giới hạn và yêu cầu của luật pháp, qui định, nội qui, hướng dẫn và/hoặc những điều kiện của giấy phép, giấy chứng nhận của nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và/hoặc các cơ quan chức năng và Nội qui KCN cũng như những nội qui hay hướng dẫn của cán bộ các cơ quan hữu quan hoặc của TLIP.

Điều 10. THUẾ VÀ CÁC KHOẢN PHẢI NỘP KHÁC

10.1 Tất cả các loại thuế và các khoản phải nộp khác đối với các khoản thanh toán trong Hợp đồng này sẽ do Khách hàng trả bất kể người nhận là ai.

Điều 11 CHUYỂN NHƯỢNG

11.1 Hợp đồng này hoặc bất cứ quyền hay nghĩa vụ nào ở đây bao gồm Quyền sử dụng đều không thể chuyển nhượng được mà không có sự đồng ý trước bằng văn bản của TLIP và sẽ không được từ chối một cách bất hợp lý ngoại trừ đối với người kế nhiệm hợp pháp toàn bộ hay về cơ bản là tất cả hoạt động kinh doanh hay tài sản của Khách hàng liên quan đến những hoạt động trong KCN miễn là sự chuyển nhượng này phải tuân theo luật pháp nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam và phải giao cho TLIP thoả thuận của người uỷ được quyền, chứng nhận uỷ quyền và sẽ được tiến hành. Khách hàng phải yêu cầu người được uỷ quyền nghiêm khắc chấp hành nghĩa vụ trong Hợp đồng này.

11.2 Tuy nhiên, Hợp đồng này hoặc bất cứ quyền hay nghĩa vụ nào ở đây bao gồm Quyền sử dụng có thể chuyển nhượng được trong bất kỳ trường hợp nào nếu Lô đất vẫn chưa được sử dụng hay chưa có công trình nào xây dựng hoặc chưa hoàn thành theo kế hoạch của Khách hàng.

Điều 12 CHẤM DỨT HỢP ĐỒNG

12.1 Khách hàng sẽ được coi là vi phạm Hợp đồng trong một trong những trường hợp sau:

- (a) Nếu Khách hàng nhận được bất cứ đơn yêu cầu thi hành án, tịch biên tài sản tạm thời, hoặc bán đấu giá tài sản, hay Khách hàng gửi đơn kháng cáo;
- (b) Có bất cứ yêu cầu phá sản, tổ chức lại công ty hay tái xây dựng công ty được trình lên chống lại Khách hàng;
- (c) Nếu Khách hàng giải thể;
- (d) Nếu Khách hàng không đủ khả năng thanh toán nợ đến hạn phải trả;

- (e) Nếu Khách hàng vi phạm bất cứ một điều khoản nào của Hợp đồng này hoặc của Nội qui KCN;
- (f) Nếu TLIP xét thấy hoặc thấy rằng, theo ý muốn của TLIP, Khách hàng gây hoặc đang trong tình trạng gây tổn thất hoặc làm mất mát tài sản trong KCN;
- (g) Nếu bất cứ sự cầm cố hoặc trở ngại nào đối với Quyền sử dụng hoặc quyền lợi của Khách hàng trong Lô đất mà không có sự chấp thuận bằng văn bản của TLIP; hay
- (h) Nếu Giấy phép Đầu tư của Khách hàng hay giấy phép hoạt động khác của Khách hàng bị hủy, thu hồi, hết hiệu lực hoặc hết hạn.

12.2 Trong trường hợp Khách hàng vi phạm bất cứ một điều khoản nào trong Hợp đồng này hay Nội qui KCN hoặc trong bất kỳ một trường hợp nào trong điều 12.1 xảy ra, TLIP sẽ gửi thông báo phạm qui cho Khách hàng về vi phạm và sửa chữa cần thiết của Khách hàng. Nếu Khách hàng không sửa chữa vi phạm trong vòng 14 ngày dương lịch kể từ ngày thông báo thì TLIP sẽ (nhưng không bắt buộc) chấm dứt Hợp đồng này.

12.3 Trong trường hợp Hợp đồng này chấm dứt do một trong những lý do đã nêu trong điều 12.1:

- (a) quyền Sử dụng Lô đất sẽ tự động trao lại cho TLIP; và
- (b) tiền thuê đất đã trả như điều 2 sẽ không được trả lại cho Khách hàng.

12.4 Hợp đồng này sẽ tiếp tục và có đầy đủ hiệu lực khi bất kỳ quyền và nghĩa vụ trong Hợp đồng hay Nội qui KCN có trước khi chấm dứt Hợp đồng này.

Điều 13. TRẢ LẠI LÔ ĐẤT KHI CHẤM DỨT HỢP ĐỒNG

13.1 Trong trường hợp Hợp đồng này chấm dứt theo điều 12, Khách hàng sẽ thực hiện các thủ tục trả lại Lô đất do TLIP quản lý. Những chi phí cần thiết để làm thủ tục sẽ do Khách hàng chịu.

13.2 Trong những trường hợp nêu trong điều 13.1, do TLIP lựa chọn và Khách hàng chịu chi phí thì Khách hàng sẽ phải di chuyển ngay các công trình và động sản trên Lô đất và trả lại cho TLIP khu đất theo đúng hiện trạng như khi bàn giao cho Khách hàng.

13.3 Trong trường hợp Khách hàng vi phạm những nghĩa vụ nêu trong điều 13.1 hay 13.2 thì TLIP có thể tiếp nhận Lô đất và động sản trên Lô đất; chi phí liên quan sẽ do Khách hàng chịu. Trong trường hợp đó, Khách hàng sẽ bị tước bỏ tất cả tư cách, quyền và quyền lợi; và Khách hàng không thể yêu cầu bên thứ ba phản đối hay đòi hỏi TLIP về việc TLIP khôi phục lại Lô đất.

- 13.4 Nếu TLIP khôi phục lại Lô đất, Khách hàng phải trả tất cả chi phí phục hồi Lô đất cho TLIP.

Điều 14 TRƯỜNG HỢP BẤT KHẢ KHÁNG

- 14.1 Không bên nào phải chịu trách nhiệm về sự chậm trễ hay không thực hiện những nghĩa vụ trong Hợp đồng này trong trường hợp sự chậm trễ hay không thực hiện đúng nghĩa vụ do trường hợp bất khả kháng như hoả hoạn, nổ, giới hạn của chính phủ hay toà án, bãi công, bạo động, chiến tranh, thiên tai hay những nguyên nhân tương tự ngoài sự kiểm soát của các bên và không thể cứu chữa được trong một khoảng thời gian nhất định bằng những nỗ lực nhất định. Nếu một bên dựa vào trường hợp bất khả kháng để không thực hiện đúng nghĩa vụ của mình như trong Hợp đồng này, bên đó phải cung cấp một bản tường trình cho bên kia về những cố gắng họ đã vượt qua. Trong thời gian diễn ra trường hợp bất khả kháng, các bên vẫn tiếp tục thực hiện những nghĩa vụ có thể trong Hợp đồng này.

Điều 15 THÔNG BÁO

- 15.1 Bất cứ một thông báo nào cần thiết hoặc được một bên chấp nhận trong Hợp đồng này sẽ được sử dụng cho tất cả các mục đích bằng cách gửi trực tiếp, gửi qua thư bảo đảm, thư thường hoặc fax đến:

(a)	TLIP	:	Công ty Khu Công nghiệp Thăng Long
	Địa chỉ người nhận	:	Khu Công nghiệp Thăng Long Đông Anh, Hà Nội
	Số Fax	:	(04) 8810624
	E-mail:	:	fumikazu.gocho@thanglong-ip.com
	Người nhận	:	Ông Fumikazu Gocho Tổng Giám đốc
(b)	Khách hàng	:	Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam
	Địa chỉ	:	C-1, Khu Công nghiệp Thăng Long, Đông Anh, Hà Nội
	Số Fax	:	(04) 8810974
	E-mail	:	ppv@hn.vnn.vn
	Người nhận	:	Ông Yasuharu Nakamura Tổng Giám đốc

hoặc địa chỉ khác sẽ do các bên thông báo bằng văn bản tùy từng thời điểm.

- 15.2 Mỗi bên, tùy từng thời điểm, có thể thay đổi địa chỉ và số Fax và gửi thông báo cho bên kia bằng văn bản.

Điều 16 LUẬT VÀ TRỌNG TÀI

- 16.1 Hợp đồng này sẽ được điều chỉnh và hiểu theo luật pháp nước Cộng hoà Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam.
- 16.2 Bất cứ một tranh chấp, tranh giành hay bất đồng giữa các bên có thể nảy sinh liên quan đến Hợp đồng này sẽ được giải quyết bằng cách bàn bạc thân thiện giữa các bên.
- 16.3 Nếu một tranh chấp xảy ra giữa TLIP và Khách hàng, các bên sẽ cố gắng giải quyết bằng cách bàn bạc thân thiện. Nếu tranh chấp không thể giải quyết theo hướng này trong vòng 30 ngày kể từ khi tranh chấp xảy ra, tranh chấp sẽ được đưa ra Trung tâm Trọng tài Quốc tế Việt Nam hay toà án của Việt Nam để có kết luận cuối cùng và ràng buộc.

Điều 17 THỎA THUẬN TOÀN BỘ

- 17.1 Hợp đồng này và Nội qui KCN là toàn bộ chấp thuận và thoả thuận của các bên liên quan đến vấn đề này và hợp nhất những thảo luận, bàn bạc trước đây giữa các bên, và không một bên nào bị ràng buộc bởi thoả thuận, đàm phán, cam kết và văn bản trước kia mà không đề cập tới trong Hợp đồng này.
- 17.2 Thêm vào đó, và để thực hiện những điều khoản qui định, hai bên chấp thuận ký kết và thực hiện những thoả thuận và/hoặc những văn bản khác cần thiết hoặc mong muốn để thực hiện Hợp đồng này một cách hợp lý.

Điều 18 CÁC ĐỀ MỤC

- 18.1 Những đề mục trong Hợp đồng này chỉ để thuận tiện tra cứu và sẽ không tạo thành một phần của Hợp đồng này vì bất kỳ mục đích nào.

Điều 19 SỬA ĐỔI

- 19.1 Hợp đồng này chỉ có thể được sửa đổi hoặc bổ sung bằng văn bản thoả thuận giữa hai bên.

Điều 20 NGÔN NGỮ VÀ SỐ LƯỢNG BẢN

- 20.1 Hợp đồng này được làm thành 3 bản tiếng Anh và 3 bản tiếng Việt. Trong trường hợp có sự không đồng nhất giữa hai thứ tiếng, tiếng Anh sẽ được lấy làm căn cứ.

Điều 21 TÍNH HIỆU LỰC CỦA HỢP ĐỒNG

21.1 Hợp đồng này sẽ có hiệu lực từ khi ký giữa hai bên và được chứng nhận hoặc đăng.ký với các cơ quan hữu quan chính phủ nếu cần.

HỢP ĐỒNG ĐƯỢC LÀM NGÀY 30 THÁNG 11 NĂM 2001.



Fumikazu Gocho
Tổng Giám đốc



Yasuharu Nakamura
Tổng Giám đốc

CHỨNG THỰC BẢN SAO ĐÚNG VỚI BẢN CHÍNH.
Số chứng thực:.....Quyển số:.....SCT/BS

-- 1996 -- 01 --

Ngày: 13 -04- 2023



PHÓ TRƯỞNG PHÒNG TƯ PHÁP
Phùng Việt Dũng

Số: 3297/QĐ-UBND

Hà Nội, ngày 12 tháng 9 năm 2022

QUYẾT ĐỊNH

Phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường

Dự án: “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam”

**Địa điểm: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung,
huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.**

ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HÀ NỘI

Căn cứ Luật Tổ chức chính quyền địa phương ngày 19/6/2015;

Căn cứ Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Tổ chức Chính phủ và Luật Tổ chức chính quyền địa phương ngày 22/11/2019;

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 23/6/2014;

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17/11/2020;

Căn cứ Nghị định số 18/2015/NĐ-CP ngày 14/2/2015 của Chính phủ quy định về quy hoạch bảo vệ môi trường, đánh giá môi trường chiến lược, đánh giá tác động môi trường và kế hoạch bảo vệ môi trường.

Căn cứ Nghị định số 40/2019/NĐ-CP ngày 13/5/2019 của Chính phủ về sửa đổi, bổ sung một số điều của các nghị định quy định chi tiết, hướng dẫn thi hành Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ 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;

Căn cứ Thông tư số 25/2019/TT-BTNMT ngày 31/12/2019 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Nghị định số 40/2019/NĐ-CP ngày 13/5/2019 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của các nghị định quy định chi tiết, hướng dẫn thi hành Luật Bảo vệ môi trường và quy định quản lý hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường;

Căn cứ 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;

Theo đề nghị của cơ quan thường trực thẩm định Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” tại văn bản số 867/CCBVMT-ĐTM ngày 19/11/2021 của Chi cục Bảo vệ môi trường Hà Nội về việc thông báo kết quả thẩm định Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án;

Xét nội dung Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” tại lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội đã được chỉnh sửa, bổ sung gửi kèm văn bản số 2206/ CV-PPV ngày 27/6/2022 của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

Xét đề nghị của Giám đốc Sở Tài nguyên và Môi trường Hà Nội tại Tờ trình số 4820/TTr- STNMT-CCBVMT ngày 05/7/2022 và Tờ trình bổ sung số 6288/TTrBS-STNMT-CCBVMT ngày 25/8/2022.

th

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” (sau đây gọi tắt là Dự án) của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam làm Chủ dự án (sau đây gọi tắt là Chủ dự án) thực hiện tại Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội với các nội dung chính tại Phụ lục ban hành kèm theo Quyết định này.

Điều 2. Chủ dự án có trách nhiệm:

1. Niêm yết công khai Quyết định phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án theo quy định pháp luật.
2. Thực hiện nghiêm túc nội dung Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án đã được phê duyệt tại Điều 1 Quyết định này.

Điều 3. Quyết định phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án là căn cứ để cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền kiểm tra, thanh tra, giám sát việc thực hiện các yêu cầu về bảo vệ môi trường của dự án. Sở Tài nguyên và Môi trường chủ trì, phối hợp với các đơn vị liên quan kiểm tra, thanh tra, giám sát việc thực hiện các yêu cầu về bảo vệ môi trường theo đúng nội dung của Báo cáo đánh giá tác động môi trường và các quy định tại Quyết định này; Xử lý các hành vi vi phạm pháp luật về bảo vệ môi trường theo quy định.

Điều 4. Quyết định này có hiệu lực kể từ ngày ký./.

Nơi nhận: *[Chữ ký]*

- Bộ Tài nguyên và Môi trường; (để b/cáo)
- Chủ tịch UBND Thành phố;
- PCT UBND TP Nguyễn Trọng Đông;
- Sở Tài nguyên và Môi trường;
- Các Sở: KH&ĐT, QHKT, XD, CT;
- Công an Thành phố;
- Chi cục Bảo vệ môi trường Hà Nội;
- BQL các KCN và CX Hà Nội;
- Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long;
- UBND huyện Đông Anh;
- UBND xã Kim Chung;
- Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam;
- VP UBTP: CVP, PCVP Cù Ngọc Trang,
các phòng: TH, TNMT(s); *[Chữ ký]*
- Lưu: VT.

MHS: 39065.CCMT

1289(8)



TM. ỦY BAN NHÂN DÂN
KT. CHỦ TỊCH
[Chữ ký] PHÓ CHỦ TỊCH



[Chữ ký] Nguyễn Trọng Đông

Phụ lục
CÁC NỘI DUNG, YÊU CẦU VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG
CỦA DỰ ÁN “CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM”
(Kèm theo Quyết định số 3297/QĐ-UBND ngày 12/tháng 9 năm 2022
của UBND thành phố Hà Nội)

1. Thông tin về dự án.

1.1. Tên dự án: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

- Địa điểm thực hiện: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.

- Phạm vi ranh giới:

+ Phía Đông Bắc và Tây Bắc giáp đường quy hoạch của Khu công nghiệp Thăng Long.

+ Phía Tây Nam giáp Công ty Ken Hing Muramoto Việt Nam

+ Phía Đông Nam giáp Công ty Mutsubishi Pencil Việt Nam

+ Phía Bắc giáp Công ty TNHH Thiết bị gia dụng Panasonic.

1.2. Chủ dự án: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên, mã số doanh nghiệp 0101029661 đăng ký lần đầu ngày 02/7/2008, đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 06/12/2021 do Phòng Đăng ký kinh doanh – Sở Kế hoạch và Đầu tư Hà Nội cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

- Địa chỉ trụ sở chính: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.

- Đại diện theo pháp luật: Ông KASHIWASE KOJI; chức danh: Tổng Giám đốc; ngày sinh: 04/07/1960; quốc tịch: Nhật Bản.

1.3. Quy mô, công suất sản phẩm của dự án.

1.3.1. Quy mô dự án.

- Diện tích sử dụng đất:

Tổng diện tích đất: 23.083 m², trong đó: tổng diện tích xây dựng toàn nhà máy là 10.813 m²; Diện tích cây xanh: khoảng 4.114 m²; còn lại là diện tích giao thông.

- Quy mô dự án:

Chi tiết (phôi) của xe máy, ô tô, máy bay, máy ảnh, máy in,... (gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ...) bằng kim loại, phi kim loại và nhựa quy mô: 200 triệu chi tiết (sản phẩm)/năm sản xuất ổn định (tương đương khoảng 17.000 tấn/năm). Cụ thể

Công suất hiện tại của dự án theo Báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được UBND Thành phố phê duyệt tại Quyết định số 3176/QĐ-UBND ngày 17/5/2013	Công suất mở rộng nâng công suất của Dự án
70 triệu chi tiết (sản phẩm)/năm, tương đương 7.000 tấn/năm sản xuất ổn định, trong đó: - Chi tiết (phôi) của xe máy: 55 triệu chi tiết/năm, tương đương 5.000 tấn/năm. - Chi tiết (phôi) của ô tô: 10 triệu chi	200 triệu chi tiết (sản phẩm)/năm sản xuất ổn định, tương đương 17.000 tấn/năm, trong đó: - Chi tiết (phôi) của xe máy: 140 triệu chi tiết/năm, tương đương 9.000 tấn/năm. - Chi tiết (phôi) của ô tô: 30 triệu chi

u

tiết/năm, tương đương 1.000 tấn/năm.	tiết/năm, tương đương 3.000 tấn/năm.
- Chi tiết (phôi) của máy ảnh, máy in: 05 triệu chi tiết/năm, tương đương 1.000 tấn/năm.	- Chi tiết (phôi) của máy ảnh, máy in: 10 triệu chi tiết/năm, tương đương 2.000 tấn/năm.
- Chi tiết (phôi) của máy bay: Không.	- Chi tiết (phôi) của máy bay: 20 triệu chi tiết/năm, tương đương 3.000 tấn/năm.

(Căn cứ theo Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9939853520 chứng nhận lần đầu ngày 02/07/2008, chứng nhận thay đổi lần 5 ngày 19/08/2019, chứng nhận thay đổi lần 6 ngày 04/12/2020 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam và Báo cáo dự án đầu tư. Chi tiết được nêu trong Báo cáo đánh giá tác động môi trường).

1.4. Công nghệ sản xuất của Dự án.

1.4.1. Tổng quát.

Bán sản phẩm (các chi tiết (phôi) của máy ảnh, máy in; xe máy; ô tô; máy bay) → **Xử lý bề mặt** (bao gồm các quy trình: Phốt phát hóa, Alumite, xử lý nhiệt, xử lý nhiệt Isonite) → **Sấy khô** → **Phun phủ sơn** → **Kiểm tra** → **Đóng gói**.

1.4.2. Cụ thể các quy trình công nghệ sản xuất.

a) Các quy trình xử lý bề mặt.

* Quy trình phốt phát hóa.

Bán sản phẩm (các chi tiết (phôi) gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ,... của ô tô, xe máy, máy móc) → **tẩy dầu mỡ** (03 bước tại 03 bể) → **rửa nước** → **rửa a-xít** (nhúng các chi tiết trong bể chứa a-xít HCl 15%) → **rửa nước** → **phốt phát hóa** (nhúng các chi tiết trong 03 bể có thể tích mỗi bể là 1,44 m³ chứa dung dịch muối Dihydro phốt phát của kim loại như Zn²⁺, Mn²⁺, Fe²⁺, Ca²⁺, Na²⁺) → **rửa nước** → **rửa nước DI** (sử dụng nước Deion) → **xử lý bôi trơn** (nhúng các chi tiết qua bể bôi trơn chứa NaNO₂, Na₂B₄O₇) → **sấy khô**.

* Quy trình Alumite.

- Quy trình Alumite hiện tại:

Bán sản phẩm (các chi tiết linh kiện điện tử, camera,...) → **tẩy dầu** (02 bể hóa chất giống nhau, tính kiềm) → **rửa nước** → **ăn mòn** (kaken: nhúng vào bể chứa hỗn hợp a-xít HNO₃, H₂SO₄, H₃PO₄) → **rửa nước** → **xử lý Satein** (sử dụng dung dịch hóa chất NH₄HF₂, (HN₄)₂SO₄) → **rửa nước** → **rửa Ca (OH)₂** → **rửa nước** → **tẩy a-xít HNO₃** → **rửa nước DI** (sử dụng nước Deion) → **điện phân** (Anod hóa: 02 bước tại 02 bể khác nhau, trong đó: 01 bể chứa a-xít H₂SO₄ loãng, 01 bể chứa hỗn hợp a-xít H₂SO₄ và H₃BO₃) → **nhuộm màu sâu** (Deep Black: ngâm trong bể hóa chất nhuộm thuộc nhóm Azo) → **rửa nước** → **trám bề mặt** (Fuco: ngâm trong dung dịch Ni(CH₃COO)₂) → **rửa nước** → **rửa nước DI** (sử dụng nước Deion) → **sấy khô**.

- Quy trình Alumite cải tạo mới:

Bán sản phẩm (các chi tiết (phôi) gồm vỏ máy, trục lăn,... của máy bay) → **tẩy dầu** (02 bể hóa chất giống nhau, tính kiềm) → **rửa nước** → **tẩy ô-xít** (03 bể: bể chứa H₂CrO₄, bể chứa nước ngâm, bể chứa a-xít HNO₃) → **rửa nước** → **rửa nước DI** (sử dụng nước Deion) → **điện phân** (Anod hóa: 02 bước tại 02 bể khác nhau, trong đó: 01

bể chứa a-xít H_2SO_4 loãng, 01 bể chứa hỗn hợp a-xít H_2SO_4 và H_3BO_3) → rửa nước → rửa nước DI (sử dụng nước Deion) → sấy khô.

* Quy trình xử lý nhiệt (phương pháp xử lý thẩm Nitơ thể khí).

Bán sản phẩm (các chi tiết (phôi) của ô tô, xe máy, điện tử cần gia công) → treo chi tiết lên giá → tẩy dầu (hóa chất tẩy rửa có tính kiềm) → xử lý nhiệt (lò xử lý nhiệt có môi trường khí hỗn hợp gồm NH_3 , N_2 , CO_2 ; 03 bước gồm: nâng nhiệt, giữ nhiệt, tôi cứng) → tẩy dầu (hóa chất tẩy rửa có tính kiềm) → Ram (làm mềm bề mặt sau khi tôi bằng khí nóng) → kiểm tra, đóng gói.

* Quy trình xử lý nhiệt Isonite (phương pháp nhúng).

Bán sản phẩm (các chi tiết (phôi) của ô tô, xe máy, điện tử cần gia công, xử lý bề mặt) → tẩy dầu (sử dụng hóa chất $Na_3P_3O_{10}$, $NaOH$, Na_2CO_3 , $Na_6P_4O_{13}$, $Na_2B_4O_7$) → rửa nước → phun nước nóng → xì khô bằng khí nén → nung sơ bộ (bằng gas, điện) → xử lý Isonite (nhúng vào trong bể muối giàu Nitơ) → làm nguội (bằng không khí) → làm nguội (bằng nước hoặc dầu) → rửa nước → rửa nước nóng → sấy khô (cấp nhiệt bằng điện, nhúng dầu chống gỉ) → xuất xưởng.

b) Quy trình sấy, sơn, kiểm tra đóng gói.

Bán sản phẩm (các linh kiện của ô tô, xe máy, điện tử) → bả matit (nếu có đối với những bán sản phẩm có bề mặt bị rỉ hay trầy xước), đánh bóng → sơn (có 03 phòng phun sơn, các công đoạn trong phòng sơn đều do rô bốt thực hiện trong điều kiện nhà xưởng có vách kính, nhiệt độ khoảng $25^{\circ}C$) → sấy (sấy khô bằng điện ở nhiệt độ $130^{\circ}C$) → kiểm tra, đóng gói.

1.5. Các hạng mục công trình của Dự án.

1.5.1. Các hạng mục công trình chính.

a) Công trình đã xây dựng, giữ nguyên hiện trạng: Văn phòng, căng-tin; Xưởng xử lý Phốt phát; 03 xưởng sơn (Xưởng A, xưởng B, xưởng C); Xưởng xử lý nhiệt; Xưởng xử lý nhiệt Isonite.

b) Công trình cải tạo:

Xưởng xử lý Alumite: $415 m^2$ (Cải tạo lại 01 bể có dung tích $0,52m^3$ ($0,8m \times 0,65m \times 1,0m$) hiện không sử dụng tại xưởng Alumite thành bể tẩy ô xít; lắp đặt thêm chụp hút khí tại bể và đầu vào đường ống thoát khí hiện có của hệ thống xử lý hơi hóa chất).

1.5.2. Các hạng mục công trình phụ trợ.

a) Công trình đã xây dựng, giữ nguyên hiện trạng: Kho chứa nguyên vật liệu sản xuất, sản phẩm; kho chứa hóa chất; mái che; nhà để xe.

b) Công trình cải tạo: Không.

1.5.3. Các công trình xử lý chất thải và công trình bảo vệ môi trường.

a) Công trình đã xây dựng, giữ nguyên hiện trạng và đang vận hành (giai đoạn hiện tại).

- Kho lưu giữ chất thải nguy hại: $96 m^2$.

- Kho lưu giữ chất thải rắn thông thường: $90 m^2$ (trong đó: kho lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt $30 m^2$; kho lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường $60 m^2$).

- 02 hệ thống xử lý nước thải, gồm:

+ 01 hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt: công suất $21 m^3$ /ngày đêm.

+ 01 hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung: công suất $120 m^3$ /ngày đêm.

th

- 04 Hệ thống xử lý khí thải, gồm:

+ 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất (xử lý hơi axit, bazo từ khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite): 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 10.000 - 12.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp thụ bằng dung dịch kiềm.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng sơn (xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn ở Xưởng sơn): 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 16.000 - 18.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc đập ướt và hấp phụ bằng than hoạt tính.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt: công suất quạt hút 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 35.000 m³/giờ; hoạt động theo phương pháp hấp phụ bằng than hoạt tính.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt Isonite: công suất quạt hút 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 55.000 m³/giờ; hoạt động theo phương pháp hấp thụ.

b) Công trình đã xây dựng, chưa vận hành (giai đoạn mở rộng nâng công suất).

01 hệ thống xử lý nước thải Crom công suất 24 m³/ngày đêm.

c) Công trình cải tạo, xây mới (giai đoạn mở rộng nâng công suất).

Lắp đặt chụp hút tại bể tẩy ô-xít của Xưởng xử lý Alumite và đầu nối vào hệ thống thu gom của hệ thống xử lý hơi hóa chất.

1.6. Các dây chuyền sản xuất sản phẩm chính.

1.6.1. Dây chuyền sản xuất đã lắp đặt, hoạt động trong các xưởng.

01 dây chuyền Phốt phát hóa; 03 dây chuyền sơn (A, B, C); 01 dây chuyền xử lý nhiệt; 01 dây chuyền xử lý nhiệt Isonite.

1.6.2. Dây chuyền sản xuất cải tạo trong xưởng.

01 dây chuyền Alumite: Cải tạo 01 bể hiện không sử dụng thành bể tẩy ô-xít sử dụng hóa chất chứa Crom để xử lý bề mặt cho loại mặt hàng mới là chi tiết (phôi) của máy bay.

2. Các tác động môi trường chính, chất thải phát sinh từ dự án

2.1. Các tác động môi trường chính của dự án

2.1.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite và hoạt động hiện tại)

- Nước thải sinh hoạt của hoạt động sản xuất hiện tại và công nhân thi công, cải tạo nhà xưởng; nước thải sản xuất; nước mưa chảy tràn.

- Chất thải rắn sinh hoạt của công nhân hoạt động tại nhà máy và công nhân thi công thi công, cải tạo nhà xưởng; chất thải rắn (công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại) từ quá trình sản xuất hiện tại.

- Bụi từ hoạt động của phương tiện giao thông vận chuyển nguyên vật liệu; máy móc, thiết bị phục vụ thi công cải tạo nhà xưởng, lắp đặt thiết bị;

- Bụi, khí thải từ công đoạn cắt, hàn; hoạt động sản xuất hiện tại của Chủ dự án.

- Nguồn gây tác động không liên quan đến chất thải: tiếng ồn, độ rung từ các phương tiện vận chuyển nguyên vật liệu.

2.2.2. Giai đoạn vận hành:

- Nước thải sinh hoạt của công nhân; nước thải sản xuất; nước mưa chảy tràn.

- Chất thải rắn sinh hoạt; chất thải rắn công nghiệp thông thường; chất thải nguy hại.

- Bụi, khí thải từ phương tiện giao thông; quá trình sản xuất của Nhà máy (Bụi, khí thải từ các hoạt động giao thông vận tải; hơi kiềm, axit phát sinh từ bể tẩy dầu mỡ, bể rửa axit và từ công đoạn phốt phát hóa của quy trình phốt phát hóa; hơi kiềm, axit phát sinh từ bể tẩy dầu mỡ, công đoạn Kaken (ăn mòn bề mặt), điện phân, tẩy axit của quy trình Alumite; hơi axit phát sinh từ bể tẩy ô - xít tại quy trình Alumite sau khi cải tạo; bụi, hơi dung môi từ khu vực sơn; khí thải phát sinh từ quá trình xử lý nhiệt; khí thải từ quy trình xử lý nhiệt Isonite; khí thải phát sinh từ quá trình đốt khí LPG; hoạt động nấu ăn).

2.2. Quy mô, tính chất của nước thải.

2.2.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại.

- Nước thải sinh hoạt: Lượng nước thải sinh hoạt của các cán bộ, công nhân phát sinh khoảng 11 m³/ngày đêm (196 cán bộ, công nhân viên). Thành phần, thông số ô nhiễm chủ yếu: Phosphat (PO₄³⁻) (tính theo P), Nitrat (NO₃⁻) (tính theo N), BOD₅ (20°C), tổng chất rắn lơ lửng (TSS), tổng Coliform, ...

- Nước thải sản xuất: khoảng 31 m³/ngày đêm (trong đó: nước thải từ quy trình Alumite khoảng 12 m³/ngày đêm và nước thải từ quy trình phốt phát hóa khoảng 19 m³/ngày đêm). Thành phần và các thông số ô nhiễm chủ yếu: dầu mỡ (bể tẩy dầu); axit (bể tẩy rửa, làm sáng, bóng); kiềm (từ bể tẩy dầu); chất rắn lơ lửng, kim loại (Zn, Mn, Cu,... từ công đoạn tẩy gỉ, làm sáng, bóng); màu (công đoạn nhuộm màu).

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị.

Nước thải sinh hoạt: phát sinh từ quá trình hoạt động của công nhân thi công (04 công nhân) khoảng 0,24 m³/ngày đêm. Thành phần, thông số ô nhiễm chủ yếu: Phosphat (PO₄³⁻) (tính theo P), Nitrat (NO₃⁻) (tính theo N), BOD₅ (20°C), tổng chất rắn lơ lửng (TSS), tổng Coliform, ...

2.2.2. Giai đoạn vận hành.

- Nước thải sinh hoạt: Lượng nước thải sinh hoạt của các cán bộ, công nhân phát sinh khoảng 15 m³/ngày đêm {246 cán bộ, công nhân viên (tăng 50 người so với thời điểm sản xuất hiện tại)}. Thành phần, thông số ô nhiễm chủ yếu: Phosphat (PO₄³⁻) (tính theo P), Nitrat (NO₃⁻) (tính theo N), BOD₅ (20°C), tổng chất rắn lơ lửng (TSS), tổng Coliform, ...

- Nước thải sản xuất: khoảng 63 m³/ngày đêm (lượng nước thải sản xuất tăng từ 31 m³/ngày đêm lên 63 m³/ngày đêm), trong đó: nước thải từ quy trình Phốt phát hóa khoảng 35 m³/ngày đêm; nước thải từ quy trình Alumite (không chứa Cr⁶⁺) khoảng 24 m³/ngày đêm; nước thải từ quy trình Alumite (có chứa Cr⁶⁺) từ bể tẩy ô xít khoảng 04 m³/ngày đêm).

2.3. Quy mô, tính chất của bụi, khí thải

2.3.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite và giai đoạn hiện tại).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy.

- Hơi hóa chất phát sinh từ bể tẩy dầu mỡ, bể rửa axit, bể rửa kiềm, bể phốt phát hóa, bể tẩy ô-xít từ khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: hơi a xít, hơi kiềm.

- Hơi hóa chất phát sinh từ bể tẩy dầu mỡ, công đoạn Kaken (ăn mòn bề mặt), điện phân, tẩy axit của quy trình Alumite. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm hơi NaOH, H₂SO₄, HNO₃.

- Bụi, hơi VOCs từ công đoạn sơn, sấy. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi tổng, Xylen, Butyl Axetat, Etyl Benzene, Formandehyt.

- Khí thải từ quá trình xử lý nhiệt. Các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi, CO, SO₂, NO_x từ quá trình đốt khí gas LPG của nồi hơi. khí NH₃ dư từ quá trình xử lý nhiệt.

- Khí thải từ quá trình xử lý nhiệt Isonite. Các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: hơi HCN, NH₃.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị.

- Bụi khí thải phát sinh từ các phương tiện giao thông, hoạt động cải tạo và hoạt động sản xuất hiện tại của Chủ dự án. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi TSP, SO₂, NO₂, CO,...

2.3.2. Giai đoạn vận hành.

- Bụi khí thải phát sinh từ các phương tiện giao thông, hoạt động sản xuất của Chủ dự án. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi TSP, SO₂, NO₂, CO,...

- Hơi hóa chất phát sinh từ bể tẩy dầu mỡ, bể rửa axit, bể rửa kiềm, bể phốt phát hóa, bể tẩy ô-xít từ khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: hơi axit, hơi kiềm.

- Hơi hóa chất phát sinh từ bể tẩy dầu mỡ, công đoạn Kaken (ăn mòn bề mặt), điện phân, tẩy axit, tẩy oxit của quy trình Alumite. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: hơi NaOH, H₂SO₄, HNO₃, H₂CrO₄.

- Bụi, hơi VOCs từ công đoạn sơn, sấy. Thành phần các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi tổng, SO₂, NO_x, CO, Xylen, Butyl Axetat, Etyl Benzene, Formandehyt.

- Khí thải từ quá trình xử lý nhiệt. Các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi, CO, SO₂, NO_x từ quá trình đốt khí gas LPG của nồi hơi. khí NH₃ dư từ quá trình xử lý nhiệt.

- Khí thải từ quá trình xử lý nhiệt Isonite. Các thông số ô nhiễm chủ yếu gồm: Bụi tổng, SO₂, NO_x, CO, hơi HCN, NH₃, H₂SO₄.

2.4. Quy mô, tính chất của chất thải rắn.

2.4.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite và giai đoạn hiện tại).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy.

- Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ các hoạt động của khu văn phòng và khu vực nhà ăn cho 196 cán bộ công nhân làm việc tại nhà máy. Thành phần chủ yếu gồm thực phẩm, thức ăn thừa,... khối lượng khoảng 3 tấn/tháng.

- Chất thải công nghiệp thông thường phát sinh từ hoạt động của nhà máy hiện tại. Thành phần gồm phế thải kim loại, bao bì carton thải, thùng gỗ, nhựa, nhôm. Khối lượng khoảng 07 tấn/tháng.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị.

Quá trình này diễn ra trong thời gian ngắn (khoảng 20 ngày) số người công nhân lắp đặt là 04 người, lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh khoảng 02kg/ngày.

2.4.2. Giai đoạn vận hành.

- Chất thải rắn sinh hoạt: Công ty tuyển thêm 50 lao động, nâng tổng số nhân viên lên 246 người. Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh trong giai đoạn này chủ yếu từ các hoạt động của khu văn phòng và khu vực nhà ăn. Thành phần chủ yếu gồm: thực phẩm, thức ăn thừa,... khối lượng khoảng 04 tấn/tháng.

- Chất thải công nghiệp phát sinh từ hoạt động của nhà máy. Thành phần chủ yếu gồm: phế thải kim loại, bao bì carton thải, thùng gỗ, nhựa, nhôm. Khối lượng khoảng 10 tấn/tháng.

2.5. Quy mô, tính chất của chất thải nguy hại.

2.5.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite và giai đoạn hiện tại).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy:

Chất thải nguy hại gồm: cặn sơn thải, bùn thải chứa Xyanua, bùn thải và bã lọc có các thành phần nguy hại, nước thải buồng sơn, các loại vật liệu mài dạng hạt thải có các thành phần nguy hại (cát mài), nước thải chứa kiềm, găng tay giặt lau dính dầu, dầu thải, vật liệu lọc, dung môi thải,... Tổng lượng chất thải nguy hại khoảng trên 237 tấn/năm.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị:

Quá trình cải tạo diễn ra trong thời gian ngắn (khoảng 20 ngày) với số lượng công nhân lao động khoảng 04 người, chất thải nguy hại phát sinh chủ yếu là găng tay, giặt lau dính dầu,... khối lượng phát sinh khoảng 0,5 kg/ngày.

2.5.2. Giai đoạn vận hành.

Chất thải nguy hại phát sinh gồm: cặn sơn thải, bùn thải chứa Xyanua, bùn thải và bã lọc có các thành phần nguy hại, nước thải buồng sơn, các loại vật liệu mài dạng hạt thải có các thành phần nguy hại (cát mài), nước thải chứa kiềm, găng tay giặt lau dính dầu, dầu thải, vật liệu lọc, dung môi thải,...

Khi dự án đi vào vận hành, lượng chất thải nguy hại phát sinh tăng thêm so với hiện tại khoảng 17,8 tấn/tháng tương đương 210 tấn/năm (trong đó bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải Crom công suất 24 m³/ngày đêm ước tính khoảng 50 kg/tháng, tương đương 600 kg/năm). Tổng lượng chất thải nguy hại phát sinh khi dự án đi vào vận hành ước tính khoảng 37,5 tấn/tháng, tương đương khoảng 450 tấn/năm.

2.6. Quy mô, tính chất của các tác động khác.

Tác động do nước mưa chảy tràn, tiếng ồn, độ rung.

3. Các công trình và biện pháp bảo vệ môi trường của dự án.

3.1. Thu gom và xử lý nước thải.

3.1.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite và hoạt động hiện tại).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy.

* Nước thải sinh hoạt: Tiếp tục vận hành hệ thống thu gom, hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày đêm hiện có, cụ thể:

- Quy trình thu gom: Nước thải {Nước thải nhà vệ sinh (được xử lý sơ bộ qua 07 bể tự hoại có cấu tạo 03 ngăn hiện có của Nhà máy, tổng thể tích các bể tự hoại 21m³); nước thải nhà bếp (được xử lý sơ bộ qua bể tách mỡ hiện có của Nhà máy có

thể tích 02 m^3)} → hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất $21 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ để xử lý đạt các thông số theo quy định đầu vào tại văn bản thỏa thuận giữa chủ dự án và chủ đầu tư hạ tầng Khu công nghiệp Thăng Long (Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long) → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt QCVN quy định trước khi xả thải ra môi trường tiếp nhận.

- Công nghệ xử lý: Bio-film với lớp sinh học theo trình tự AO (yếm khí-hiếu khí).

- Quy trình công nghệ: Nước thải sinh hoạt → Song chắn rác → Bể tách dầu → Bể điều hòa → Bể kỵ khí → Bể vi sinh hiếu khí → Bể lắng → Bể khử trùng → Bể chứa nước ra → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long theo văn bản thỏa thuận đầu nối giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long.

* Nước thải sản xuất (nước thải từ Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite):

Tiếp tục vận hành hệ thống thu gom, hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ hiện có, cụ thể:

- Quy trình thu gom: Nước thải sản xuất (từ Xưởng xử lý Phốt phát hóa và Xưởng Alumite) → Bể thu gom nước thải → Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ để xử lý đạt các thông số theo quy định đầu vào tại văn bản thỏa thuận đầu nối giữa chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả thải ra môi trường tiếp nhận.

- Công nghệ xử lý: Hóa lý.

- Quy trình công nghệ: Nước thải sản xuất (từ Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite) → Bể thu gom nước thải → Bể phản ứng → Bể kết bông → Bể lắng → Bể trung hòa → Bể sau xử lý → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long theo văn bản thỏa thuận đầu nối giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị.

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân thi công cải tạo, lắp đặt máy móc thiết bị: Sử dụng nhà vệ sinh hiện tại của Nhà máy, nước thải được xử lý sơ bộ tại bể tự hoại của khu nhà xưởng → Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất $21 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ để xử lý đạt các thông số theo quy định đầu vào tại văn bản thỏa thuận đầu nối giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả thải ra môi trường tiếp nhận.

3.1.2. Giai đoạn vận hành.

a) Nước thải sinh hoạt:

Tiếp tục vận hành hệ thống thu gom, hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt, công suất $21 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ hiện có, cụ thể:

- Quy trình thu gom: Nước thải (nước thải nhà vệ sinh (được xử lý sơ bộ qua 07

bể tự hoại có cấu tạo 03 ngăn hiện hữu của Nhà máy, tổng thể tích các bể tự hoại 21m^3 ; nước thải nhà bếp (được xử lý sơ bộ qua bể tách mỡ hiện hữu của Nhà máy có thể tích 02m^3) → hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất $21\text{m}^3/\text{ngày}$ đêm để xử lý đạt các thông số theo quy định đầu vào tại văn bản thỏa thuận đầu nối giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả thải ra môi trường tiếp nhận.

- Công nghệ xử lý: Bio-film với lớp sinh học theo trình tự AO (yếm khí-hiếu khí).

- Quy trình công nghệ: Nước thải sinh hoạt → Song chắn rác → Bể tách dầu → Bể điều hòa → Bể kỵ khí → Bể vi sinh hiếu khí → Bể lắng → Bể khử trùng → Bể chứa nước ra → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long theo văn bản thỏa thuận giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long.

b) Nước thải sản xuất.

* Nước thải từ xưởng xử lý Phốt phát hóa và nước thải không chứa Crom từ xưởng Alumite.

Tiếp tục vận hành hệ thống thu gom, hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120\text{m}^3/\text{ngày}$ đêm hiện có để xử lý nước thải từ Xưởng xử lý Phốt phát hóa và Xưởng Alumite, cụ thể:

- Quy trình thu gom: Nước thải sản xuất không chứa Crom (từ Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite) → Bể thu gom nước thải → Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120\text{m}^3/\text{ngày}$ đêm để xử lý đạt các thông số theo quy định đầu vào tại văn bản thỏa thuận đầu nối giữa chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả thải ra môi trường tiếp nhận.

+ Công nghệ xử lý: Hóa lý.

+ Quy trình công nghệ: Nước thải sản xuất (từ Xưởng xử lý Phốt phát hóa) → Bể thu gom nước thải → Bể phản ứng → Bể kết bông → Bể lắng → Bể trung hòa → Bể sau xử lý → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long theo văn bản thỏa thuận giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long.

* Nước thải chứa Crom từ Xưởng xử lý Alumite:

Vận hành hệ thống thu gom, hệ thống xử lý nước thải chứa Crom công suất $24\text{m}^3/\text{ngày}$ đêm hiện có, cụ thể:

+ Quy trình thu gom: Nước thải sản xuất chứa Crom (phát sinh từ bể tẩy ô xít – là bể hiện không sử dụng tại Xưởng Alumite được cải tạo thành bể tẩy ô xít) → Hệ thống xử lý nước thải chứa Crom công suất $24\text{m}^3/\text{ngày}$ đêm → Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120\text{m}^3/\text{ngày}$ đêm để xử lý đạt các thông số theo quy định đầu vào tại văn bản thỏa thuận đầu nối giữa chủ dự án và chủ đầu tư hạ tầng Khu

Handwritten signature

công nghiệp Thăng Long → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả thải ra môi trường tiếp nhận.

+ Công nghệ xử lý: Hóa lý.

+ Quy trình công nghệ: Nước thải chứa Crom → Bể chứa → Bể điều chỉnh lưu lượng → Bể điều chỉnh pH → Bể xử lý Crom → Bể phản ứng → Bể kết bông → Bể lắng → Hệ thống xử lý nước thải sản xuất công suất 120 m³/ngày đêm.

- Chủ dự án có nhật ký vận hành hệ thống xử lý nước thải được ghi chép bằng tiếng Việt với đầy đủ các thông tin (lưu lượng, thông số vận hành hệ thống xử lý nước thải, kết quả quan trắc nước thải đầu vào và đầu ra của hệ thống xử lý nước thải); lưu giữ tối thiểu 02 năm; thực hiện lắp đặt đồng hồ đo lưu lượng nước thải đầu ra.

- Bùn phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải (01 hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày đêm và 01 hệ thống xử lý nước thải Crom công suất 24 m³/ngày đêm): được kiểm soát và quản lý theo quy định về chất thải nguy hại (nếu vượt ngưỡng chất thải nguy hại). Chủ dự án chịu trách nhiệm thu gom, phân loại, ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, phân loại, ký hợp đồng với đơn vị có Giấy phép xử lý chất thải nguy hại phù hợp theo quy định về quản lý chất thải nguy hại tại Điều 35 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 01/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; thực hiện trách nhiệm của chủ nguồn thải chất thải nguy hại theo quy định tại khoản 1 Điều 83 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 và Điều 71 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.

3.2. Xử lý bụi, khí thải.

3.2.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite và hoạt động hiện tại).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy.

* Biện pháp giảm thiểu bụi, khí thải phát sinh từ quá trình lưu giữ, bốc dỡ, vận chuyển nguyên vật liệu, hàng hóa: Trong kho chứa nguyên vật liệu, hàng hóa, từng loại nguyên vật liệu, hàng hóa được lưu chứa ở khu vực riêng, gọn gàng; trang bị các thiết bị bảo hộ lao động cho nhân viên; quét dọn vệ sinh khu vực xe vận chuyển nhằm hạn chế bụi phát sinh khi bốc dỡ.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý khí thải hơi hóa chất (ở khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite):

- 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất: 01 quạt hút công suất quạt hút 5,5KW; lưu lượng hút: 10.000 - 12.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp thụ bằng dung dịch kiềm; 21 chụp hút được lắp đặt tại các vị trí có phát sinh hơi hóa chất.

- Quy trình: Khí thải → Chụp hút → Quạt hút → Thiết bị ngưng tụ (bổ sung nước lạnh 5°C) → Thiết bị xử lý hơi axit → Thải ra môi trường.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn từ Xưởng sơn:

- 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng sơn (xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn ở Xưởng sơn): 01 quạt hút công suất quạt hút 5,5KW; lưu lượng hút: 16.000 - 18.000

m³/giờ; 13 chụp hút (04 chụp hút từ buồng sơn bằng Robot và 09 chụp hút từ buồng sơn bằng tay); hoạt động theo nguyên tắc đập ướt và hấp phụ bằng than hoạt tính.

- Quy trình: Khí thải → Quạt hút → Giàn phun → Tháp hấp phụ → Thải ra môi trường.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý khí thải từ Xưởng xử lý nhiệt:

- 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt: 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 35.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp phụ bằng than hoạt tính.

- Quy trình: Khí thải → Chụp hút → Quạt hút → Tháp hấp phụ → Thải ra môi trường.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý khí thải từ Xưởng xử lý nhiệt Isonite:

- 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt Isonite: 01 quạt hút công suất 55KW; lưu lượng hút: 28.000 - 55.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp phụ.

- Quy trình: Khí thải → Chụp hút → Quạt hút → Tháp xử lý HCN → Tháp xử lý NH₃ → Thải ra môi trường.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị.

Trang bị các thiết bị bảo hộ lao động cho công nhân lắp đặt máy móc thiết bị; quét dọn vệ sinh khu vực làm việc nhằm hạn chế bụi phát sinh.

3.2.2. Giai đoạn vận hành.

* Đối với bụi và khí thải từ phương tiện vận chuyển:

- Sử dụng các xe tải đóng kín để vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm ra, vào khu vực dự án.

- Không vận chuyển quá tải trọng quy định, hạn chế tốc độ (trong khu vực đông dân cư) nhằm hạn chế cuốn bụi và đảm bảo an toàn giao thông;

- Đảm bảo phương tiện vận chuyển, máy móc được định kỳ sửa chữa, bảo dưỡng khi tham gia vào hoạt động của dự án.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý khí thải hơi hóa chất (ở khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite):

- 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất: 01 quạt hút công suất quạt hút 5,5KW; lưu lượng hút: 10.000 - 12.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp phụ bằng dung dịch kiềm; 22 chụp hút (trong đó 21 chụp hút được lắp đặt tại các vị trí có phát sinh hơi hóa chất ở giai đoạn hiện tại và 01 chụp hút được lắp đặt tại bể tẩy ô xít của Xưởng xử lý Alumite và đầu nối vào hệ thống thu gom của hệ thống xử lý hơi hóa chất).

- Quy trình: Khí thải → Chụp hút → Quạt hút → Thiết bị ngưng tụ (bổ sung nước lạnh 5°C) → Thiết bị xử lý hơi axit → Thải ra môi trường.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn từ Xưởng sơn:

- 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng sơn (xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn ở xưởng sơn): 01 quạt hút công suất quạt hút 5,5KW; lưu lượng hút: 16.000 - 18.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc đập ướt và hấp phụ bằng than hoạt tính.

- Quy trình: Khí thải → Quạt hút → Giàn phun → Tháp hấp phụ → Thải ra môi trường.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý khí thải từ Xưởng xử lý nhiệt:

- 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt: 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 35.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp phụ bằng than hoạt tính.

- Quy trình: Khí thải → Chụp hút → Quạt hút → Tháp hấp phụ → Thải ra môi trường.

* Biện pháp giảm thiểu, xử lý khí thải từ xưởng xử lý nhiệt Isonite:

- 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt Isonite: 01 quạt hút công suất 55KW; lưu lượng hút: 28.000 - 55.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp thụ.

Quy trình: Khí thải → Chụp hút → Quạt hút → Tháp xử lý HCN → Tháp xử lý NH₃ → Thải ra môi trường.

3.3. Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải rắn.

3.3.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy:

- Chất thải rắn sinh hoạt: Được thu gom vào các thùng chứa rác chuyên dụng, dung tích 10-20 lít tại các khu văn phòng, nhà bếp, căng tin, xưởng sản xuất. Cuối ngày làm việc, nhân viên vệ sinh sẽ vận chuyển rác thải về kho chứa. Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng vận chuyển và xử lý theo quy định, tần suất thu gom: 01 lần/ngày.

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Được phân loại, thu gom và đưa về kho chứa chất thải rắn thông thường với tần suất 01 lần/ngày.

- Bùn thải phát sinh tại hồ ga, hệ thống thu gom nước mưa, bùn thải bể tự hoại: Định kỳ 06 tháng/lần, Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng vận chuyển và xử lý theo quy định, tần suất định kỳ: 06 tháng/lần.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị:

Bố trí thùng chứa rác lưu động tại khu vực này. Cuối ngày làm việc, nhân viên vệ sinh sẽ vận chuyển rác thải về kho chứa.

3.3.2. Giai đoạn vận hành.

- Chất thải rắn sinh hoạt: Được thu gom vào các thùng chứa rác chuyên dụng, dung tích 10-20 lít tại các khu văn phòng, nhà bếp, căng tin, xưởng sản xuất. Cuối ngày làm việc, nhân viên vệ sinh sẽ vận chuyển rác thải về kho chứa. Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng vận chuyển và xử lý theo quy định, tần suất thu gom: 01 lần/ngày.

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Được phân loại, thu gom và đưa về kho chứa chất thải rắn thông thường với tần suất 01 lần/ngày.

- Bùn thải phát sinh tại hồ ga, hệ thống thu gom nước mưa, bùn thải bể tự hoại: Định kỳ 06 tháng/lần, Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng vận chuyển và xử lý theo quy định, tần suất định kỳ: 06 tháng/lần.

- Bùn thải phát sinh tại hồ ga, hệ thống thu gom nước mưa, bùn thải bể tự hoại: Định kỳ 06 tháng/lần, Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng vận chuyển và xử lý theo quy định, tần suất định kỳ: 06 tháng/lần.

3.4. Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải nguy hại

3.4.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy:

- Chất thải nguy hại phát sinh từ các công đoạn sản xuất được đựng vào các thùng chứa riêng dung tích 10 - 20 lít, có nắp đậy và được công nhân vệ sinh thu gom từ các dây chuyền chuyển về kho lưu giữ chất thải nguy hại và để đúng chỗ theo quy định.

- Chất thải nguy hại được bố trí lưu giữ tại khu riêng biệt của Chủ dự án. Tại khu chứa, tùy theo từng loại chất thải nguy hại sẽ được bố trí vào thùng chứa chất thải nguy hại riêng biệt, dán nhãn và mã chất thải nguy hại vào các thùng

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị:

Bố trí thùng chứa rác lưu động tại khu vực này. Cuối ngày làm việc, nhân viên vệ sinh sẽ vận chuyển rác thải về kho lưu giữ chất thải nguy hại và để đúng chỗ theo quy định.

3.4.2. Giai đoạn vận hành.

- Chất thải nguy hại phát sinh từ các công đoạn sản xuất được đựng vào các thùng chứa riêng dung tích 10 - 20 lít, có nắp đậy và được công nhân vệ sinh thu gom từ các dây chuyền chuyển về nhà rác và để đúng chỗ theo quy định.

- Chất thải nguy hại được bố trí lưu giữ tại kho lưu giữ chất thải nguy hại; tùy theo từng loại chất thải nguy hại sẽ được bố trí vào thùng chứa chất thải nguy hại riêng biệt, dán nhãn và mã chất thải nguy hại vào các thùng.

3.5. Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm tiếng ồn, độ rung.

3.5.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy:

- Tất cả các xe vận tải chở nguyên vật liệu, sản phẩm phải đạt tiêu chuẩn qui định của Cục Đăng kiểm về mức độ an toàn kỹ thuật và an toàn môi trường mới được phép hoạt động.

- Các công nhân xây dựng sẽ được trang bị các thiết bị bảo hộ lao động đầy đủ.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo trì máy móc thiết bị đảm bảo hoạt động tốt.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị:

Các công nhân xây dựng sẽ được trang bị các thiết bị bảo hộ lao động đầy đủ.

3.5.2. Giai đoạn vận hành.

- Tất cả các xe vận tải chở nguyên vật liệu, sản phẩm phải đạt tiêu chuẩn qui định của Cục Đăng kiểm về mức độ an toàn kỹ thuật và an toàn môi trường mới được phép hoạt động.

- Các công nhân xây dựng sẽ được trang bị các thiết bị bảo hộ lao động đầy đủ.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo trì máy móc thiết bị đảm bảo hoạt động tốt.

3.6. Thu gom nước mưa.

3.6.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite).

a) Hoạt động sản xuất hiện tại của Nhà máy:

Nước mưa được thu gom từ mái bằng các ống nhựa PVC có đường kính D150, D110, D90 xuống các hố ga, cống thu gom và thoát nước mưa được bố trí xung quanh nhà máy dọc theo đường đi và sân đường nội bộ. Phía trên cống thoát nước có các tấm

Handwritten signature

đan bằng BTCT để tránh rác thải rắn, lá cây, đất, đá... bị cuốn theo nước mưa có thể làm tắc cống thoát nước và độ dốc của rãnh thoát nước là 0,2 – 0,3% không để nước mưa chảy tràn tự do. Chủ dự án sẽ định kỳ kiểm tra, nạo vét hệ thống dẫn nước mưa, kiểm tra phát hiện hỏng hóc để sửa chữa kịp thời, đảm bảo duy trì các tuyến hành lang an toàn cho hệ thống thoát nước mưa, không để các loại rác thải xâm nhập vào đường thoát nước mưa.

b) Quá trình cải tạo, lắp đặt máy móc, thiết bị:

Sử dụng hệ thống thu gom và thoát nước mưa hiện tại của nhà máy.

3.6.2. Giai đoạn vận hành.

Nước mưa được thu gom từ mái bằng các ống nhựa PVC có đường kính D150, D110, D90 xuống các hố ga, cống thu gom và thoát nước mưa được bố trí xung quanh nhà máy dọc theo đường đi và sân đường nội bộ. Phía trên cống thoát nước có các tấm đan bằng BTCT để tránh rác thải rắn, lá cây, đất, đá... bị cuốn theo nước mưa có thể làm tắc cống thoát nước và độ dốc của rãnh thoát nước là 0,2 – 0,3% không để nước mưa chảy tràn tự do. Chủ dự án sẽ định kỳ kiểm tra, nạo vét hệ thống dẫn nước mưa, kiểm tra phát hiện hỏng hóc để sửa chữa kịp thời, đảm bảo duy trì các tuyến hành lang an toàn cho hệ thống thoát nước mưa, không để các loại rác thải xâm nhập vào đường thoát nước mưa.

3.7. Công trình, biện pháp phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường.

- Phòng chống cháy nổ: Thực hiện chế độ bảo quản vật tư, thiết bị đúng quy định; xây dựng và ban hành nội quy phòng cháy, chữa cháy; tập huấn phòng cháy, chữa cháy; lắp đặt hệ thống báo cháy tự động; tuân thủ QCVN 06:2021-Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn cháy cho nhà và công trình; phương án phòng chống cháy, nổ sẽ được thẩm định, phê duyệt theo quy định.

- An toàn hóa chất: Có phương án quản lý hóa chất theo quy định; nhập lượng vừa đủ lưu giữ trong kho hóa chất để sản xuất.

- An toàn lao động: Xây dựng nội quy về an toàn lao động; trang thiết bị bảo hộ lao động cho công nhân; bảo trì, tu sửa máy móc; xây dựng kế hoạch ứng cứu sự cố trong đó xác định những vị trí có khả năng xảy ra sự cố, bố trí nhân sự và trang thiết bị thông tin để đảm bảo thông tin khi có sự cố xảy ra.

- Phòng ngừa và ứng phó sự cố của hệ thống xử lý bụi, khí thải: Định kỳ hàng ngày kiểm tra, bảo dưỡng các thiết bị quạt, thông gió, đường ống dẫn khí, túi vải; thay thế túi lọc khi bị hỏng, rách; định kì kiểm tra, bảo dưỡng, thay thế vật liệu lọc, các thiết bị hỏng hóc, cũ... để đảm bảo sự hoạt động ổn định của hệ thống xử lý khí thải.

- Phòng ngừa và ứng phó sự cố của hệ thống xử lý nước thải: Định kỳ 06 tháng/01 lần nạo vét tại bể tự hoại; chuẩn bị các thiết bị thay thế dự phòng... Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng, thay thế các thiết bị hỏng hóc, cũ... để đảm bảo sự hoạt động ổn định của hệ thống xử lý nước thải. Khi các hệ thống xử lý nước thải của Nhà máy dừng hoạt động hoặc gặp sự cố sẽ dừng hệ thống và kiểm tra nguyên nhân sự cố ngay, nếu không thể kiểm soát sớm cần dừng ngay hoạt động xả thải, tránh xả thải chất ô nhiễm ra ngoài môi trường.

4. Danh mục công trình xử lý chất thải và công trình bảo vệ môi trường chính của dự án.

- Kho lưu giữ chất thải nguy hại: diện tích 96 m².
- Kho chứa chất thải rắn thông thường: diện tích 90 m² (trong đó: kho chứa chất thải rắn sinh hoạt 30 m²; kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường 60 m²).
- 03 hệ thống xử lý nước thải, gồm:
 - + 01 hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt: công suất 21 m³/ngày đêm.
 - + 01 hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung: công suất 120 m³/ngày đêm.
 - + 01 hệ thống xử lý nước thải Crom: công suất 24 m³/ngày đêm.
- 04 Hệ thống xử lý khí thải, gồm:
 - + 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất (xử lý khí thải từ khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite): 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 10.000 -12.000 m³/giờ; 22 chụp hút; hoạt động theo nguyên tắc hấp thụ bằng dung dịch kiềm.
 - + 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng sơn (xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn ở xưởng sơn): 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 16.000 -18.000 m³/giờ; hoạt động theo phương pháp đập ướt và hấp phụ bằng than hoạt tính.
 - + 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt: 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 35.000 m³/giờ; hoạt động theo phương pháp hấp phụ.
 - + 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt Isonite: 01 quạt hút công suất 55 KW; lưu lượng hút: 28.000 - 55.000 m³/giờ; hoạt động theo phương pháp hấp thụ.

5. Chương trình quản lý và giám sát môi trường.

Kỹ thuật quan trắc môi trường và quản lý thông tin, dữ liệu quan trắc chất lượng môi trường tuân thủ theo quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30/6/2021 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

5.1. Giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Xưởng Alumite).

Do hoạt động cải tạo dây chuyền Alumite diễn ra trong thời gian ngắn (20 ngày) nên Chủ dự án sẽ không tiến hành quan trắc trong giai đoạn này.

5.2. Giai đoạn vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải.

a) Thực hiện thủ tục cấp Giấy phép môi trường và vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải, xử lý khí bụi, thải theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

b) Thực hiện quan trắc chất thải trong giai đoạn vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải theo quy định tại Điều 21 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, gồm:

- 03 hệ thống xử lý nước thải, gồm:
 - + 01 hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt: công suất 21 m³/ngày đêm.
 - + 01 hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung: công suất 120 m³/ngày đêm.
 - + 01 hệ thống xử lý nước thải Crom: công suất 24 m³/ngày đêm.
- 04 Hệ thống xử lý khí thải, gồm:
 - + 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất (xử lý khí thải từ khu vực xử lý bề mặt của Xưởng Phốt phát hóa và Xưởng Alumite): 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng

hút: 10.000 -12.000 m³/giờ; 22 chụp hút; hoạt động theo nguyên tắc hấp thụ bằng dung dịch kiềm.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng sơn (xử lý bụi sơn và hơi dung môi sơn ở Xưởng sơn): 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 16.000 -18.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc đập ướt và hấp phụ bằng than hoạt tính.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt: 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 35.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp phụ bằng than hoạt tính.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt Isonite: 01 quạt hút công suất 5,5KW; lưu lượng hút: 28.000 - 55.000 m³/giờ; hoạt động theo nguyên tắc hấp thụ.

(Nội dung chi tiết thực hiện theo quy định tại Giấy phép môi trường do cơ quan có thẩm quyền cấp).

5.3. Giai đoạn vận hành thương mại.

5.3.1. Giám sát nước thải.

- Vị trí: Tại hố ga cuối (hố ga thu gom nước thải tập trung sau xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày đêm và hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày đêm) trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long.

- Thông số quan trắc, tần suất và quy chuẩn so sánh với giới hạn nồng độ các chất ô nhiễm trong nước thải theo văn bản thỏa thuận giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long.

5.3.2. Giám sát khí thải.

a) Hệ thống xử lý hơi hóa chất.

- Vị trí: 01 mẫu khí thải sau xử lý trước khi thoát ra môi trường.

- Thông số: Bụi tổng, SO₂, NO_x, CO, HCl, HNO₃, H₂SO₄

- Quy chuẩn so sánh: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn Thủ đô Hà Nội (Cơ sở hoạt động tại địa bàn huyện Đông Anh nên áp dụng hệ số K_p=1, hệ số K_v=0,7 đối với thông số Bụi tổng, H₂SO₄, HCl và SO₂; và K_v = 0,8 đối với thông số CO, NO_x, HNO₃).

- Tần suất giám sát: 03 tháng/lần.

b) Hệ thống xử lý khí thải Xưởng sơn.

- Vị trí: 01 mẫu khí thải sau xử lý trước khi thoát ra môi trường.

- Thông số: Bụi tổng, SO₂, NO_x, CO, Xylen, Butyl axetat, Etyl benzene, Formandehyt.

- Quy chuẩn so sánh: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn Thủ đô Hà Nội; QCVN 20:2009/BTNMT (Cơ sở hoạt động tại địa bàn huyện Đông Anh nên áp dụng hệ số K_p=1, hệ số K_v=0,7 đối với thông số Bụi tổng, SO₂; và K_v = 0,8 đối với thông số CO, NO_x).

- Tần suất giám sát: 03 tháng/lần.

c) Hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt.

- Vị trí: 01 mẫu khí thải sau xử lý trước khi thoát ra môi trường.

- Thông số: Bụi tổng, SO₂, NO_x, CO, NH₃

- Quy chuẩn so sánh: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí

thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn Thủ đô Hà Nội (Cơ sở hoạt động tại địa bàn huyện Đông Anh nên áp dụng hệ số $K_p=1$, hệ số $K_v=0,7$ đối với thông số Bụi tổng, SO_2 ; và $K_v = 0,8$ đối với thông số CO , NO_x , NH_3).

- Tần suất giám sát: 03 tháng/lần.

d) Hệ thống xử lý khí thải Xưởng xử lý nhiệt Isonite.

- Vị trí: 01 mẫu khí thải sau xử lý trước khi thoát ra môi trường.

- Thông số: Bụi tổng, SO_2 , NO_x , CO , HCN , NH_3 , H_2SO_4 .

- Quy chuẩn so sánh: QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn Thủ đô Hà Nội (Cơ sở hoạt động tại địa bàn huyện Đông Anh nên áp dụng hệ số $K_p=1$, hệ số $K_v=0,7$ đối với thông số Bụi tổng, H_2SO_4 , SO_2 ; và $K_v = 0,8$ đối với thông số CO , NO_x , NH_3)

- Tần suất giám sát: 03 tháng/lần

5.3.3. Giám sát chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại.

- Vị trí: Tại khu vực lưu giữ chất thải rắn, chất thải nguy hại.

- Thông số: Tổng số lượng và thành phần các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại phát sinh (danh mục, mã chất thải nguy hại), phương thức thu gom, vận chuyển và xử lý.

- Tần suất: Khi có phát sinh chất thải và khi bàn giao chất thải.

6. Các điều kiện có liên quan đến môi trường.

6.1. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với Dự án.

a) Chủ dự án chỉ triển khai khi cơ quan có thiết kế cơ sở và các công trình bảo vệ môi trường trong thiết kế cơ sở của dự án được cơ quan nhà nước có thẩm quyền chấp thuận. Tuân thủ việc xây dựng theo đúng quy hoạch và quy định; Báo cáo đánh giá tác động môi trường này chỉ phục vụ mục đích bảo vệ môi trường, không có giá trị pháp lý thay cho mục đích liên quan đến đất đai, quy hoạch và xây dựng.

b) Chủ dự án phải chịu trách nhiệm về công tác an toàn và bảo vệ môi trường trong quá trình chuẩn bị, triển khai xây dựng và vận hành dự án; tuân thủ nghiêm các quy định của UBND thành phố Hà Nội, các quy định pháp luật hiện hành của Nhà nước Việt Nam.

c) Việc thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải xây dựng trong quá trình triển khai xây dựng dự án phải thực hiện theo Chỉ thị 07/CT-UBND ngày 16/5/2017 của UBND thành phố Hà Nội về việc tăng cường quản lý phá dỡ, thu gom, vận chuyển, xử lý phế thải xây dựng trên địa bàn thành phố Hà Nội.

d) Quá trình thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và vận hành dự án phải thực hiện đúng quy định tại Quyết định số 29/2015/QĐ-UBND ngày 09/10/2015 của UBND thành phố Hà Nội quy định về đảm bảo trật tự, an toàn và vệ sinh môi trường trong quá trình xây dựng các công trình tại thành phố Hà Nội; các biện pháp giảm bụi theo quy định tại Quyết định số 02/2005/QĐ-UB ngày 10/01/2005 của UBND thành phố Hà Nội về việc thực hiện các biện pháp làm giảm bụi trong lĩnh vực xây dựng trên địa bàn thành phố Hà Nội và Quyết định số 241/2005/QĐ-UB ngày 30/12/2005 của UBND thành phố Hà Nội về việc sửa đổi một số nội dung quy định về việc thực hiện các biện pháp giảm bụi trong lĩnh vực xây dựng trên địa bàn Thành phố. Bụi và khí thải phát sinh trong quá trình thi công xây dựng dự án phải có các biện pháp

th

giảm thiểu, đảm bảo đạt quy chuẩn QCVN 05:2013/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

đ) Tiếng ồn và độ rung trong giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và vận hành Dự án phải có biện pháp giảm thiểu, đảm bảo tuân thủ quy định tại QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn (khu vực thông thường) và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung (Bảng 2 - Khu vực thông thường).

e) Khí thải trong giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và vận hành Dự án phải được thu gom triệt để, xử lý đảm bảo đạt QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn Thủ đô Hà Nội; QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

g) Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh trong giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và vận hành Dự án phải được đảm bảo bố trí thiết bị, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt và chuyển giao cho đơn vị thu gom, vận chuyển theo quy định tại khoản 6 Điều 77 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020; tuân thủ việc quản lý chất thải rắn sinh hoạt theo quy định tại Điều 58 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; Điều 26 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.

h) Chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh trong giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và vận hành Dự án phải được phân loại, lưu giữ, chuyển giao và quản lý theo quy định tại Điều 66 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; Điều 33 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.

i) Chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và vận hành Dự án phải được phân loại, thu gom, lưu giữ, quản lý và xử lý theo đúng quy định về quản lý chất thải nguy hại tại Điều 71 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, Điều 35 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.

k) Trong giai đoạn thi công (quá trình cải tạo dây chuyền Alumite) và lắp đặt máy móc, thiết bị dự án, toàn bộ nước thải sinh hoạt và nước thải thi công phải được thu gom, xử lý đảm bảo đạt các thông số quan trắc quy định đầu vào theo văn bản thỏa thuận đầu nối giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long để tiếp tục xử lý tại Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đảm bảo đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả thải ra môi trường.

l) Toàn bộ nước thải sinh hoạt, nước thải sản xuất phát sinh trong giai đoạn vận hành của dự án phải được thu gom, xử lý tại hệ thống xử lý nước thải do Chủ dự án tự đầu tư xây dựng đảm bảo đạt các thông số quan trắc quy định đầu vào theo văn bản thỏa thuận đầu nối giữa Chủ dự án và Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long

để tiếp tục xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long đạt quy chuẩn hiện hành theo quy định trước khi xả ra nguồn tiếp nhận.

m) Thực hiện thủ tục cấp Giấy phép môi trường và vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

6.2. Các điều kiện kèm theo và trách nhiệm đối với Chủ dự án:

a) Thực hiện các quy định sử dụng đất theo đúng quy định của pháp luật.

b) Thực hiện trách nhiệm theo quy định tại Điều 37 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020; Điều 27 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

c) Thực hiện đền bù những thiệt hại môi trường do dự án gây ra theo quy định tại Mục 2 Chương X Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 và các văn bản quy định hiện hành.

d) Bảo đảm kinh phí để thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường và chương trình quan trắc, giám sát môi trường, đảm bảo các cam kết như đã nêu trong Báo cáo đánh giá tác động môi trường.

đ) Lập Báo cáo công tác bảo vệ môi trường theo quy định tại Điều 66 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 gửi tới UBND Thành phố Hà Nội, Sở Tài nguyên và Môi trường Hà Nội, UBND huyện Đông Anh để quản lý.

e) Lập phương án và thực hiện các biện pháp phòng ngừa, ứng phó các sự cố môi trường khác phát sinh trong quá trình thực hiện dự án; tuân thủ các yêu cầu về an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp, phòng chống cháy, nổ trong quá trình thực hiện Dự án theo quy định của pháp luật hiện hành.

g) Thực hiện, áp dụng triệt để các biện pháp nhằm giảm thiểu những tác động tiêu cực, xử lý các nguồn thải phát sinh có khả năng gây ảnh hưởng đến đời sống nhân dân xung quanh khu vực dự án trong quá trình triển khai xây dựng và vận hành Dự án.

h) Tiến hành khắc phục các sự cố phát sinh khi chạy thử, vận hành hệ thống xử lý nước thải, hệ thống xử lý bụi, khí thải.

i) Chịu hoàn toàn trách nhiệm trong việc xây dựng, thực hiện Báo cáo đánh giá tác động môi trường và toàn bộ nội dung quy định phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ quan có thẩm quyền phê duyệt.

Ngày: 24-03-2023

VĂN PHÒNG CÔNG CHỨNG CẦU GIẤY



CÔNG CHỨNG VIÊN
Nguyễn Thị Duyên



th



GIẤY PHÉP XÂY DỰNG

Số: *212*/GPXD

BẢN SAO

- I. Cấp cho: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.
- Địa chỉ: Lô C1-2, khu công nghiệp Thăng Long – Đông Anh – Hà Nội.
- II. Được cấp phép xây dựng công trình: “Xưởng xử lý nhiệt mới” thuộc dự án:
“Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” như sau:
1. Tên dự án: “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam”
 2. Tổng số: 02 hạng mục công trình. Cụ thể:
 - 2.1 Xưởng xử lý nhiệt mới và mái phụ nổi:
 - + Diện tích xây dựng: khoảng 2.625,9 m².
 - + Tổng diện tích sàn: khoảng 2.944,5 m².
 - + Chiều cao công trình: 15,5 m (từ cốt nền đến đỉnh cao nhất của mái).
 - + Số tầng: 01 tầng.
 - 2.2 Nhà để xe mới:
 - + Diện tích xây dựng: khoảng 403,2 m².
 - + Chiều cao công trình: 2,7 m (từ cốt nền đến đỉnh cao nhất của mái tôn).
 - + Số tầng: 01 tầng.
 3. Theo thiết kế có ký hiệu: Hồ sơ thiết kế xin phép xây dựng.
 4. Do Công ty cổ phần tư vấn xây dựng dân dụng công nghiệp và đô thị lập tháng 12/2012.
 5. Trên lô đất: C1-2. Diện tích: 23.083 m².
 6. Cốt nền xây dựng công trình: Theo cao độ của hồ sơ thiết kế kỹ thuật đã được Chủ đầu tư phê duyệt.
 7. Chỉ giới xây dựng: Trong khuôn viên khu đất của công ty sát với “Xưởng xử lý nhiệt 5” hiện có và cách các hạng mục phụ trợ đã xây dựng là 8,83m;...
 8. Mật độ xây dựng (hiện tại của dự án): khoảng 52%.
 9. Hệ số sử dụng đất (hiện tại của dự án): 0,48 lần.
 10. Màu sắc công trình: Phải hài hòa với các công trình hiện có và phù hợp với cảnh quan kiến trúc chung của khu công nghiệp.
 11. Tỷ lệ cây xanh: Tối thiểu bằng 15% tổng diện tích lô đất
Tại lô C1-2, khu công nghiệp Thăng Long – Huyện Đông Anh – Thành phố Hà Nội.

III. Giấy tờ về quyền sử dụng đất: Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số L 117454 ngày 26/12/2000 và X 104182 ngày 30/5/2003 của UBND thành phố Hà Nội cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam.

IV. Ghi nhận các công trình đã khởi công: Nhà máy và các hạng mục phụ trợ của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam các giai đoạn trước.

V. Giấy phép này có hiệu lực khởi công xây dựng trong thời hạn 12 tháng kể từ ngày cấp; quá thời hạn trên thì phải đề nghị gia hạn giấy phép xây dựng.

Hà Nội, ngày 25 tháng 03 năm 2013.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu VT, QH XD.

KT. TRƯỞNG BAN

PHÓ TRƯỞNG BAN



Nguyễn Xuân Linh



CHỨNG THỰC BẢN SAO ĐÚNG VỚI BẢN CHÍNH
Số chứng thực: 29-04-2020 quyền số 1 SGT/BS

Ngày: 29-04-2020

CHỦ TỊCH ỦY BAN NHÂN DÂN



CHỦ TỊCH

Nguyễn Văn Long

CHỦ ĐẦU TƯ PHẢI THỰC HIỆN CÁC NỘI DUNG SAU ĐÂY:

1. Phải hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật nếu xâm phạm các quyền hợp pháp của các chủ sở hữu liên kết.
2. Phải thực hiện đúng các quy định của pháp luật về đất đai, về đầu tư xây dựng và Giấy phép xây dựng này.
3. Phải thông báo cho cơ quan cấp giấy phép xây dựng đến kiểm tra khi định vị công trình, xây móng và công trình ngầm (như hầm vệ sinh tự hoại, xử lý nước thải...).
4. Xuất trình Giấy phép xây dựng cho chính quyền sở tại trước khi khởi công xây dựng và treo biển báo tại địa điểm xây dựng theo quy định.
5. Khi điều chỉnh thiết kế làm thay đổi nội dung giấy phép xây dựng thì phải đề nghị điều chỉnh giấy phép và chờ quyết định của cơ quan cấp giấy phép xây dựng.

ĐIỀU CHỈNH GIẤY PHÉP

1. Nội dung điều chỉnh:

.....

.....

.....

.....

.....

2. Thời gian có hiệu lực của giấy phép: tháng.

Hà Nội, ngày tháng năm 201 ..

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP
VÀ CHÈ XUẤT HÀ NỘI**



UBND THÀNH PHỐ HÀ NỘI
BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG
NGHIỆP VÀ CHẾ XUẤT HÀ NỘICỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 11 /GPMT-BQL

Hà Nội, ngày 11 tháng 9 năm 2023

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP VÀ CHẾ XUẤT HÀ NỘI***Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17/11/2020;**Căn cứ 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;**Căn cứ 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;**Căn cứ Quyết định số 01/2023/QĐ-UBND ngày 06/01/2023 của UBND thành phố Hà Nội về việc quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội;**Căn cứ Quyết định số 128/QĐ-UBND ngày 06/01/2023 của UBND thành phố Hà Nội về việc ủy quyền giải quyết thủ tục hành chính về lĩnh vực môi trường trong Khu công nghiệp thuộc phạm vi quản lý của UBND Thành phố;**Căn cứ Quyết định số 1707/QĐ-UBND ngày 22/3/2023 của UBND thành phố Hà Nội công bố danh mục thủ tục hành chính thuộc thẩm quyền giải quyết của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội;**Xét đề nghị của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam tại Văn bản số 02/CV ngày 19/6/2023 về việc đề nghị cấp giấy phép môi trường của dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” và hồ sơ kèm theo;**Theo đề nghị của Phòng Quản lý Tài nguyên và Môi trường tại Tờ trình số 25/TTr-QLTNMT ngày 08/9/2023.***QUYẾT ĐỊNH:**

Điều 1. Cấp phép cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam, địa chỉ trụ sở chính: Lô C1-2 thuộc KCN Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội, được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của Dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của dự án đầu tư:

1.1. Tên dự án đầu tư: “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam”.

1.2. Địa điểm hoạt động: Lô C1-2 thuộc KCN Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam, mã số doanh nghiệp 0101029661 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hà Nội cấp, đăng ký lần đầu ngày 02/7/2008, đăng ký thay đổi lần thứ 8 ngày 22/05/2023.

1.4. Mã số thuế: 0101029661.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Gia công, sản xuất liên quan đến xử lý bề mặt (bao gồm xử lý hóa chất, sơn, in chính xác, xử lý nhiệt,...) đối với kim loại, phi kim loại, nhựa.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của dự án đầu tư:

- Tổng mức đầu tư: 218.656.000.000 đ (Hai trăm mười tám tỷ, sáu trăm năm mươi sáu triệu đồng).

- Diện tích đất: 23.083 m².

- Công suất: Chi tiết (phôi) các loại xe máy, ô tô, máy bay, máy ảnh, máy in (gồm vỏ máy, trục lăn, động cơ...) bằng kim loại, phi kim loại và nhựa với quy mô công suất khoảng 200 triệu chi tiết/năm sản xuất ổn định, tương đương 17.000 tấn/năm sản xuất ổn định (Cụ thể: nâng công suất từ 70.000 triệu chi tiết sản phẩm lên 200 triệu chi tiết sản phẩm tương đương nâng từ 7.000 tấn/năm sản xuất ổn định lên 17.000 tấn/năm sản xuất ổn định).

(Theo Chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9939853520 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp chứng nhận lần đầu ngày 02/7/2008, đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 04/12/2020)

- Quy mô: Dự án nhóm B (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công).

2. Nội dung cấp phép môi trường và yêu cầu về bảo vệ môi trường kèm theo:

2.1. Thực hiện đấu nối, xử lý nước thải và các yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 1 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.2. Được phép xả khí thải ra môi trường và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 2 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.3. Bảo đảm giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung và các yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 3 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.4. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường quy định tại Phụ lục 4 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.5. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam:

1. Có quyền, nghĩa vụ: Theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

2. Có trách nhiệm:

2.1. Vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất thải không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải dừng ngay việc xả thải để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.2. Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường này và các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2.3. Báo cáo kịp thời về Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội, cơ quan chức năng nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

2.4. Trong quá trình thực hiện, nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này phải kịp thời báo cáo đến Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội để được hướng dẫn.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 10 năm (từ ngày 11... tháng 9... năm 2023 đến ngày 11... tháng 9... năm 2033).

Điều 4. Giao Phòng Quản lý Tài nguyên và Môi trường tham mưu để phối hợp với Sở Tài nguyên và Môi trường Hà Nội, UBND huyện Đông Anh và các đơn vị có liên quan tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở được cấp phép theo quy định của pháp luật. /

Nơi nhận:

- UBND Thành phố;
- PCT UBND TP Nguyễn Mạnh Quyền (để b/c);
- Văn phòng UBNDTP;
- Sở Tài nguyên và Môi trường Hà Nội (để p/h);
- UBND huyện Đông Anh;
- Văn phòng BQL (để đăng tải lên Trang thông tin điện tử của Ban Quản lý);
- Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long;
- Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam;
- Lưu: VT, QLTNMT.

TRƯỞNG BAN



Lê Quang Long



Phụ lục 1**NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI VÀO NGUỒN NƯỚC VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số: **M** /GPMT-BQL ngày **11** tháng **9** năm 2023 của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

- Nguồn phát sinh nước thải:

+ Nguồn thải số 1: Nước thải sinh hoạt (từ nhà bếp, nhà vệ sinh) phát sinh tối đa 15 m³/ngày.đêm.

+ Nguồn thải số 2: Nước thải sản xuất từ quy trình Photphat hóa phát sinh tối đa 35 m³/ngày.đêm.

+ Nguồn thải số 3: Nước thải từ quy trình Alumite không chứa Cr⁶⁺ phát sinh tối đa 24m³/ngày.đêm.

+ Nguồn thải số 4: Nước thải sản xuất từ quy trình Alumite có chứa Cr⁶⁺, phát sinh tối đa 04 m³/ngày.đêm.

- Không thuộc đối tượng phải cấp phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường 2020 (do nước thải sau xử lý được đầu nối vào hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long theo quy định tại điểm a khoản 1 Điều 53 Luật Bảo vệ môi trường 2020, không xả trực tiếp ra môi trường).

- Chủ dự án đã ký hợp đồng cung cấp dịch vụ xử lý nước thải với Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long (là chủ đầu tư kinh doanh hạ tầng Khu công nghiệp Thăng Long và là đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung).

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI:**1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải:**

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

- Nguồn thải số 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh tại nhà máy.

+ Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh → ống thu gom PVC đường kính Ø100 chiều dài khoảng 400m → Bể tự hoại có cấu tạo 3 ngăn (07 bể tổng thể tích 21m³) → Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm của dự án để tiếp tục xử lý.

+ Nước thải nhà bếp → ống thu gom PVC đường kính Ø200 chiều dài khoảng 10m → Bể tách mỡ (thể tích 2m³) → Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm của dự án để tiếp tục xử lý.

Nước thải sau xử lý từ Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21

$\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ → đường ống PVC Ø150, chiều dài 15m → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long (qua 01 điểm xả, tọa độ điểm đầu nối: $X= 2\ 336\ 303$; $Y= 580\ 759$ theo Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105° , múi chiếu 3°).

- Nguồn thải số 2: Nước thải sản xuất từ quy trình Photphat hóa.

Nước thải sản xuất phát sinh từ quy trình Photphat hóa → ống thu gom PVC Ø60, tổng chiều dài khoảng 200m → Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất $120\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ để xử lý.

- Nguồn thải số 3: Nước thải sản xuất từ quy trình Alumite không chứa Cr^{6+} → ống thu gom PVC Ø60, tổng chiều dài khoảng 150m → Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất $120\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ để xử lý.

- Nguồn thải số 4: Nước thải sản xuất từ quy trình Alumite có chứa Cr^{6+} → hố Pit (1m x 1m x 1m) → ống thu gom PVC Ø60, tổng chiều dài khoảng 150m → Hệ thống xử lý nước thải Crom công suất $24\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ để xử lý sơ bộ → Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ để xử lý.

Nước thải sản xuất sau xử lý từ hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ → đường ống dẫn PVC Ø200, tổng chiều dài 600 m → đầu nối hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long (qua 01 điểm xả, tọa độ điểm đầu nối: $X= 2\ 336\ 303$; $Y= 580\ 759$ theo Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105° , múi chiếu 3°).

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải:

- Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt:

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải sinh hoạt (từ nhà bếp, nhà vệ sinh) → Bể tách dầu ($7,4\ \text{m}^3$) → Bể điều hòa ($12,3\ \text{m}^3$) → Bể kỵ khí (02 bể, tổng thể tích $12,4\ \text{m}^3$) → Bể hiếu khí (02 bể, tổng thể tích $24,6\ \text{m}^3$) → Bể lắng ($9,2\ \text{m}^3$) → Bể khử trùng ($3,7\ \text{m}^3$) → Bể chứa nước ra sau xử lý → Hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long (qua 01 điểm xả, tọa độ điểm đầu nối: $X= 2\ 336\ 303$; $Y= 580\ 759$ theo Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105° , múi chiếu 3°).

+ Công suất thiết kế: $21\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$.

+ Hóa chất: Hóa chất khử trùng NaOCl, Methanol CH_3OH 99%.

- Hệ thống xử lý nước thải Crom:

+ Tóm tắt quy trình công nghệ của hệ thống xử lý nước thải từ quy trình Alumite có chứa Cr^{6+} : Nước thải từ quy trình Alumite có chứa Cr^{6+} → Bể chứa (2 bể, tổng thể tích $10\ \text{m}^3$) → Bể điều chỉnh lưu lượng ($5\ \text{m}^3$) → Bể điều chỉnh pH ($0,5\ \text{m}^3$) → Bể xử lý Crom ($2\ \text{m}^3$) → Bể phản ứng ($25,6\ \text{m}^3$) → Bể kết bông ($0,5\ \text{m}^3$) → Bể lắng ($3\ \text{m}^3$) → Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất $120\ \text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ của dự án để tiếp tục xử lý.

+ Công suất thiết kế: 24 m³/ngày.đêm.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: H₂SO₄ (10%), NaHSO₃ (10%), Ca(OH)₂ (5%), Polymer (0,05%), Al₂(SO₄)₃ (10%).

- Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung:

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: nước thải sản xuất (từ xưởng xử lý Photphat hóa, Xưởng Alumite không chứa Cr⁶⁺ và nước thải có chứa Cr⁶⁺ sau khi được xử lý sơ bộ tại hệ thống xử lý nước thải Crom) → Bể chứa (02 bể, tổng 80 m³) → Bể phản ứng (2 m³) → Bể kết bông (2 m³) → Bể lắng (25,6 m³) → Bể chứa trung hòa (6,12 m³) → Bể trung hòa (15,1 m³) → Bể sau xử lý (18,43 m³) → Hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long (qua 01 điểm xả, tọa độ điểm đầu nối: X= 2 336 303; Y= 580 759 (theo Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105°, múi chiếu 3°).

+ Công suất thiết kế: 120 m³/ngày.đêm.

+ Hóa chất vật liệu sử dụng: Ca(OH)₂ (5%), Polymer (0,05%), Polytetsu (10%), H₂SO₄ (10%).

1.3. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Có biện pháp ứng phó sự cố đối với nước thải trong các trường hợp: lưu lượng nước thải tăng, chất lượng nước thải đầu ra không đạt yêu cầu, sự cố liên quan đến hệ thống điện điều khiển, sự cố liên quan đến các thiết bị, máy móc.

- Thường xuyên theo dõi tình trạng hoạt động của các bể xử lý để nhanh chóng phát hiện sự cố và có biện pháp khắc phục kịp thời.

- Bố trí nhân viên kỹ thuật vận hành hệ thống xử lý nước thải thực hiện vận hành và ghi chép vào sổ nhật ký vận hành hàng ngày.

- Đảm bảo vận hành hệ thống xử lý nước thải đúng quy trình đã xây dựng.

- Vận hành và bảo dưỡng định kỳ các máy móc thiết bị theo hướng dẫn kỹ thuật của nhà cung cấp.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: Từ tháng 10/2023 đến tháng 3/2024 (06 tháng).

2.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải phải vận hành thử nghiệm:

03 công trình, bao gồm:

- Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm.

- Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm.

- Hệ thống xử lý nước thải Crom công suất 24 m³/ngày.đêm.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: 02 vị trí cho mỗi hệ thống xử lý nước thải.

- Tại đầu vào: bể chứa nước thải đầu vào của mỗi hệ thống.

- Tại đầu ra:

+ Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt 21 m³/ngày.đêm: tại khu vực nước thải sau xử lý trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long.

+ Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung 120 m³/ngày.đêm: tại khu vực nước thải sau xử lý trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long.

+ Hệ thống xử lý nước thải Crom công suất 24 m³/ngày.đêm: tại khu vực nước thải sau xử lý trước khi dẫn về Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung 120 m³/ngày.đêm để tiếp tục xử lý.

2.2.2. Thông số và giá trị giới hạn cho phép của các thông số:

- Đối với Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 21 m³/ngày.đêm:

+ Thông số quan trắc: pH, BOD₅ (20⁰C), Tổng chất rắn lơ lửng (TSS), Tổng chất rắn hòa tan (TDS), Sunfua (tính theo H₂S), Amoni (tính theo N), Phosphat (PO₄³⁻), Tổng các chất hoạt động bề mặt, Nitrat (NO₃⁻), Dầu mỡ động, thực vật, Tổng Coliform.

+ Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm: Tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long theo hợp đồng đầu nối nước thải.

- Đối với Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm:

+ Thông số quan trắc: Nhiệt độ, Màu, pH, Chất rắn lơ lửng (SS), BOD₅ (20⁰C), COD, As, Cd, Hg, Pb, Clorua (Cl⁻), Cr (VI), Cr (III), Cu, Zn, Ni, Mn, Fe, CN⁻, Tổng phenol, Tổng dầu mỡ khoáng, Sunfua (tính theo H₂S), Florua (F⁻), Amoni (tính theo N), Tổng N, Tổng P, Tổng HCBVTV clo hữu cơ, Tổng HCBVTV photpho hữu cơ, Tổng PCB, Tổng Coliform.

+ Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm: Tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải của Khu công nghiệp Thăng Long theo hợp đồng đầu nối nước thải.

- Đối với Hệ thống xử lý nước thải Crom công suất 24 m³/ngày.đêm:

+ Thông số quan trắc: pH, Cr (III), Cr (VI).

+ Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm: Nước thải chứa Cr (VI) chuyển hóa hoàn toàn về Cr (III) trước khi đầu nối vào Hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung công suất 120 m³/ngày.đêm của dự án.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm theo quy định tại Điều 21 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, cụ thể như sau:

- Giai đoạn điều chỉnh hiệu quả: tối thiểu 15 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu tổ hợp đầu vào và đầu ra của Hệ thống xử lý nước thải) trong thời gian ít nhất 75 ngày kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm.

- Giai đoạn vận hành ổn định: ít nhất 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu đơn đối với 01 mẫu nước thải đầu vào và ít nhất 07 mẫu đơn đối với nước thải đầu ra trong thời gian ít nhất 07 ngày liên tiếp) sau giai đoạn điều chỉnh hiệu quả.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt, nước thải sản xuất phát sinh từ hoạt động của Dự án 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 Thăng Long, không xả trực tiếp ra môi trường.

3.2. 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 Thăng Long để tiếp tục xử lý.

3.3. Không được phép xả nước thải trực tiếp ra môi trường dưới mọi hình thức và chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc tái sử dụng nước thải trong quá trình sản xuất.

3.4. Các điều kiện liên quan đến bảo vệ môi trường kèm theo: Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hoá chất để thường xuyên vận hành hiệu quả hệ thống xử lý nước thải của Dự án.

3.5. Vận hành hệ thống thu gom, thoát nước mưa, nước thải đảm bảo các yêu cầu về thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành Nhà máy.

3.6. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm, vận hành công trình xử lý nước thải. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, chủ đầu tư có trách nhiệm thực hiện nghiêm túc, đầy đủ các nội dung quy định tại khoản 7 và khoản 8 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Trường hợp có thay đổi kế hoạch vận hành thử nghiệm theo Giấy phép môi trường này thì phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5, Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

3.7. Trong thời hạn 10 ngày kể từ ngày kết thúc vận hành thử nghiệm, chủ đầu tư phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Ban Quản lý các khu công nghiệp theo quy định.

Phụ lục 2**NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số 11 /GPMT-BQL ngày 11. tháng 9 năm 2023 của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:**1. Nguồn phát sinh khí thải:**

- Nguồn số 01: Khí thải từ công đoạn rửa axit trong dây chuyền phophat hoá.
- Nguồn số 02: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền phophat hoá.
- Nguồn số 03: Khí thải từ công đoạn photphat hoá trong dây chuyền phophat hoá.
- Nguồn số 04: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền Alumite.
- Nguồn số 05: Khí thải từ công đoạn Kaken trong dây chuyền Alumite.
- Nguồn số 06: Khí thải từ công đoạn điện phân trong dây chuyền Alumite.
- Nguồn số 07: Khí thải công đoạn tẩy axit trong dây chuyền Alumite.
- Nguồn số 08: Khí thải từ công đoạn tẩy oxit trong dây chuyền Alumite.
- Nguồn số 09: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt.
- Nguồn số 10: Khí thải từ công đoạn xử lý nhiệt trong dây chuyền xử lý nhiệt.
- Nguồn số 11: Khí thải từ quá trình đốt khí LPG của nồi hơi trong dây chuyền xử lý nhiệt.
- Nguồn số 12: Khí thải từ công đoạn tẩy dầu trong dây chuyền xử lý nhiệt Isonite.
- Nguồn số 13: Khí thải từ công đoạn xử lý Isonite trong dây chuyền xử lý nhiệt Isonite.
- Nguồn số 14: Khí thải từ hệ thống xử lý nước thải quy trình xử lý nhiệt Isonite sau khi gia nhiệt hóa hơi ở nhiệt độ cao.
- Nguồn số 15: Khí thải từ quy trình sơn, sấy tại khu vực sơn, sấy trong Xưởng sơn A
- Nguồn số 16: Khí thải từ quá trình sơn, sấy tại khu vực sơn, sấy trong Xưởng sơn B, C.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:**2.1. Dòng khí thải số 01:**

Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất (từ nguồn số 01 đến số 08).

- Vị trí xả khí thải: ống khí thải sau xử lý của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất. Tọa độ X= 2 336 394; Y=580 558.

(Theo hệ tọa độ VN 2000 kinh tuyến 105^0 , múi chiều 3^0)

- Lưu lượng xả bụi, khí thải lớn nhất: 12.000 m³/h.

- Phương thức xả thải: Gián đoạn (theo ca làm việc).

- Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo theo đúng QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 1$ ($P \leq 20.000$ m³/h) và $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng, SO₂, H₂SO₄, HCl), $K_v = 0,8$ (áp dụng với thông số NO₂, CO, HNO₃), cụ thể như sau:

STT	Thông số	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /h	12.000	3 tháng/lần(*)	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Cacbon oxit, CO	mg/Nm ³	800		
4	Nitơ oxit, NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	680		
5	SO ₂	mg/Nm ³	350		
6	HNO ₃	mg/Nm ³	400		
7	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	35		
8	HCl	mg/Nm ³	35		

(*): Tần suất quan trắc định kỳ được thực hiện theo đề nghị và cam kết của Chủ dự án.

2.2. Dòng khí thải số 2:

Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải khu vực xưởng sơn, sấy (từ nguồn số 15 và số 16).

- Vị trí xả khí thải: ống khí thải sau xử lý hệ thống xử lý khí thải từ khu vực xưởng sơn, sấy. Tọa độ: X = 2 336 416; Y = 580 520.

(Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105⁰, múi chiều 3⁰)

- Lưu lượng xả bụi, khí thải lớn nhất: 18.000 m³/h.

- Phương thức xả khí thải: Gián đoạn (theo ca làm việc).

- Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo theo đúng QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số $K_p = 1$ ($P \leq 20.000$ m³/h), $K_v = 0,7$ (áp dụng với thông số: Bụi tổng, SO₂), $K_v = 0,8$ (áp dụng với thông số: CO, NO₂) và 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:

STT	Thông số	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /h	18.000	03 tháng/lần ^(*)	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	140		
3	Cacbon oxit, CO	mg/Nm ³	800		
4	Nitơ oxit, NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	680		
5	Lưu huỳnh đioxit, SO ₂	mg/Nm ³	350		
6	Formandehyt	mg/Nm ³	20		
7	Xylen	mg/Nm ³	870		
8	Butyl axetat	mg/Nm ³	950		
9	Etyl benzene	mg/Nm ³	870		

(*): Tần suất quan trắc định kỳ được thực hiện theo đề nghị và cam kết của Chủ dự án.

2.3. Dòng khí thải số 3:

Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt (từ nguồn số 09 đến số 11).

- Vị trí xả khí thải: Tại ống khói sau hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt.
Tọa độ vị trí xả khí thải: X = 2 336 382; Y = 580 466.

(Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105⁰, múi chiều 3⁰)

- Lưu lượng xả bụi, khí thải lớn nhất: 35.000 m³/h.
- Phương thức xả khí thải: Gián đoạn (theo ca làm việc).
- Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo theo đúng QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số K_p = 0,9 (20.000 < P ≤ 100.000 m³/h), K_v = 0,7 (áp dụng với thông số: Bụi tổng, SO₂), K_v = 0,8 (áp dụng với thông số: CO, NO₂, NH₃), cụ thể như sau:

STT	Thông số	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /h	35.000		

2	Bụi tổng	mg/Nm ₃	126	03 tháng/lần (*)	-
3	Cacbon oxit, CO	mg/Nm ₃	720		
4	Nitơ oxit, NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ₃	612		
5	Lưu huỳnh đioxit, SO ₂	mg/Nm ₃	315		
6	NH ₃	mg/Nm ₃	36		

(*): Tần suất quan trắc định kỳ được thực hiện theo đề nghị và cam kết của Chủ dự án.

2.4. Dòng khí thải số 4:

Một (01) dòng khí thải tương ứng với ống khí thải sau xử lý từ hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt Isonite (từ nguồn số 12 đến số 14).

- Vị trí xả khí thải: Tại ống khói sau hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt Isonite.

- Tọa độ vị trí xả khí thải: X = 2 336 375; Y = 580 373.

(Theo hệ tọa độ VN 2000 kinh tuyến 105⁰, múi chiều 3⁰)

- Lưu lượng khí thải lớn nhất: 55.000 m³/h.

- Phương thức xả khí thải: Gián đoạn (theo ca làm việc).

- Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo theo đúng QCTĐHN 01:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trên địa bàn thủ đô Hà Nội, với các hệ số K_p = 0,9 (20.000 < P ≤ 100.000 m³/h), K_v = 0,7 (áp dụng với thông số: Bụi tổng, H₂SO₄, SO₂), K_v = 0,8 (áp dụng với thông số: CO, NO₂, NH₃) cụ thể như sau:

STT	Thông số	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /h	55.000	03 tháng/lần (*)	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ₃	126		
3	Cacbon oxit, CO	mg/Nm ₃	720		
4	Nitơ oxit, NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ₃	612		
5	Lưu huỳnh đioxit, SO ₂	mg/Nm ₃	315		
6	NH ₃	mg/Nm ₃	36		

7	H ₂ SO ₄	mg/Nm ₃	31,5		
---	--------------------------------	--------------------	------	--	--

(*): Tần suất quan trắc định kỳ được thực hiện theo đề nghị và cam kết của Chủ dự án.

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI:

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải:

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

- Nguồn bụi, khí thải từ chứa hơi hóa chất (từ nguồn số 01 đến số 08) → 22 chụp hút (21 chụp hút được lắp đặt tại các vị trí có phát sinh hơi hóa chất và 01 chụp hút tại bể tẩy oxit của xưởng Alumite, chụp hút có kích thước hình chữ nhật 1500x1000mm) → quạt hút (công suất 5,5 kW với lưu lượng hút 10.000-12.000 m³/h) → Hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất → ống thoát khí cao 3m trước khi thoát ra môi trường.

- Nguồn bụi, khí thải phát sinh từ khu vực xưởng sơn, sấy (từ nguồn số 15 và số 16) → 13 chụp hút → quạt hút (công suất 5,5 kW với lưu lượng 16.000-18.000 m³/h) → Hệ thống xử lý khí thải xưởng sơn → ống thoát khí cao 4,2m trước khi thoát ra môi trường.

- Nguồn bụi, khí thải phát sinh từ Xưởng xử lý nhiệt (từ nguồn số 09 và 10) được hút bằng các chụp hút và khí thải từ lò hơi (nguồn số 11) qua ống dẫn Inox, đường kính Ø90, chiều dài khoảng 150m → quạt hút (công suất 5,5 kW với lưu lượng 28.000-35.000 m³/h) → Hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt → ống thoát khí cao 3,5m trước khi thoát ra môi trường.

- Nguồn bụi, khí thải phát sinh từ Xưởng xử lý nhiệt Isonite (từ nguồn số 14 đến số 16) → chụp hút → quạt hút (công suất 5,5 kW với lưu lượng 28.000-55.000 m³/h) → Hệ thống xử lý khí thải xưởng xử lý nhiệt Isonite → ống thoát khí cao 6m trước khi thoát ra môi trường.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải:

- Hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất (01 hệ thống):

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → chụp hút → quạt hút → Tháp hấp thụ → Thải ra môi trường.

+ Công suất thiết kế: 12.000 m³/h.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước, dung dịch kiềm NaOH (hoặc các hóa chất tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Phần A phụ lục này)

- Hệ thống xử lý khí thải khu vực xưởng sơn, sấy (01 hệ thống):

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → chụp hút → quạt hút → tháp hấp phụ (theo nguyên tắc đập ướt và hấp phụ bằng than hoạt tính 01 lớp, 540x740x41mm) → Thải ra môi trường.

+ Công suất thiết kế: 18.000 m³/h.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước, than hoạt tính (hoặc các hóa chất tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Phần A phụ lục này).

- Hệ thống xử lý khí thải xường xử lý nhiệt (01 hệ thống):

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → chụp hút → quạt hút → tháp hấp phụ bằng than hoạt tính (01 lớp, 500x500x41mm) → Thải ra môi trường.

+ Công suất thiết kế: 35.000 m³/h.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Than hoạt tính (hoặc các hóa chất tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Phần A phụ lục này).

- Hệ thống xử lý khí thải xường xử lý nhiệt Isonite (01 hệ thống):

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → quạt hút → Filter lọc bụi → Tháp xử lý HCN → Tháp xử lý NH₃ → Thải ra môi trường.

+ Công suất thiết kế: 55.000 m³/h.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước, NaOH 5%, H₂SO₄ 1% (hoặc các hóa chất tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Phần A phụ lục này).

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: Từ tháng 10/2023 đến tháng 03/2024.

2.2. Công trình, thiết bị xử lý khí thải phải vận hành thử nghiệm:

04 công trình bao gồm:

- Hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất.
- Hệ thống xử lý khí thải khu vực xường sơn, sấy.
- Hệ thống xử lý khí thải xường xử lý nhiệt.
- Hệ thống xử lý khí thải xường xử lý nhiệt Isonite.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: theo vị trí được cấp phép tại phần A phụ lục này.

2.2.2. Chất ô nhiễm chính và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:

Thực hiện theo nội dung được cấp phép tại phần A phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm theo quy định tại khoản 2, Điều 21 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, cụ thể như sau:

- Giai đoạn điều chỉnh hiệu quả: tối thiểu 15 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu tổ hợp đầu ra của Hệ thống xử lý khí thải) trong thời gian ít nhất 75 ngày kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm.

- Giai đoạn vận hành ổn định: ít nhất 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích

mẫu đơn hoặc mẫu được lấy bằng thiết bị lấy mẫu liên tục trước khi xả ra ngoài môi trường của Hệ thống xử lý khí thải) trong thời gian ít nhất 07 ngày liên tiếp sau giai đoạn điều chỉnh hiệu quả.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý bụi, khí thải phát sinh từ hoạt động của dự án đầu tư, bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải.

3.3. Các điều kiện liên quan đến bảo vệ môi trường kèm theo: Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hoá chất để thường xuyên vận hành hiệu quả hệ thống xử lý bụi, khí thải của dự án.

3.4. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, chủ đầu tư có trách nhiệm thực hiện đầy đủ các nội dung quy định tại khoản 7 và khoản 8 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Trường hợp có thay đổi kế hoạch vận hành thử nghiệm theo Giấy phép môi trường này thì phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5, Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

3.5. Trong thời hạn 10 ngày kể từ ngày kết thúc vận hành thử nghiệm, chủ đầu tư phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Ban Quản lý các khu công nghiệp theo quy định.

3.6. Bố trí điểm quan trắc khí thải sau xử lý, sản công tác đảm bảo đáp ứng yêu cầu kỹ thuật quy định.

3.7. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đảm bảo yêu cầu quy định tại Phần A Phụ lục này ra môi trường và phải dừng ngay việc xả bụi, khí thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.

Phụ lục 3**BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG
VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số *M* /GPMT-BQL ngày *M*. tháng *9* năm 2023
của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội)

A. NỘI DUNG VỀ CẤP PHÉP TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG**1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:**

- Nguồn số 01: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải hơi hoá chất.
- Nguồn số 02: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải quy trình xử lý nhiệt.
- Nguồn số 03: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải xưởng sơn, sấy.
- Nguồn số 04: Từ khu vực đặt quạt hút của hệ thống xử lý khí thải quy trình xử lý nhiệt Isonite.
- Nguồn số 05: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.
- Nguồn số 06: Từ các máy thổi khí, máy bơm và các thiết bị được lắp đặt tại hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung.
- Nguồn số 07: Từ các máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất Alumite.
- Nguồn số 08: Từ các máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất Xưởng sơn C.
- Nguồn số 09: Từ các máy bắn cát tại dây chuyền sản xuất Xưởng xử lý nhiệt.
- Nguồn số 10: Từ khu vực thổi khí-sơn tại dây chuyền sản xuất Xưởng sơn A.

2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn số 01: Tọa độ X = 2 336 394; Y = 580 558.
- Nguồn số 02: Tọa độ X = 2 336 382; Y = 580 466.
- Nguồn số 03: Tọa độ X = 2 336 416; Y = 580 520.
- Nguồn số 04: Tọa độ X = 2 336 375; Y = 580 373.
- Nguồn số 05: Tọa độ X = 2 336 298; Y = 580 756.
- Nguồn số 06: Tọa độ X = 2 336 253; Y = 580 673.
- Nguồn số 07: Tọa độ X = 2 336 293; Y = 580 739.
- Nguồn số 08: Tọa độ X = 2 336 304; Y = 580 680.
- Nguồn số 09: Tọa độ X = 2 336 294; Y = 580 591.
- Nguồn số 10: Tọa độ X = 2 336 323; Y = 580 716.

(Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105°, mũi chiếu 3°)



3. Giới hạn cho phép:

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

3.1. Tiếng ồn:

TT	Giới hạn tối đa cho phép		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6-21 giờ (dBA)	Từ 21-6 giờ (dBA)		
1	70	55	-	Khu vực thông thường

3.2. 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 6-21 giờ	Từ 21-6 giờ		
1	70	60	-	Khu vực thông thường

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG:**1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:**

1.1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn: Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị, đảm bảo động cơ hoạt động ổn định để giảm thiểu tiếng ồn. Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân làm việc tại các khu vực phát sinh tiếng ồn lớn.

1.2. Công trình, biện pháp giảm thiểu độ rung:

- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su tại chân máy móc, thiết bị.
- Định kỳ kiểm tra độ mài mòn của chi tiết động cơ, thay thế dầu bôi trơn để giảm thiểu độ rung.

2. Các yêu cầu bảo vệ môi trường:

2.1. Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này.

2.2. Các điều kiện liên quan đến bảo vệ môi trường kèm theo: Định kỳ bảo dưỡng, hiệu chuẩn đối với thiết bị để hạn chế phát sinh tiếng ồn, độ rung.



Phụ lục 4
YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI, PHÒNG NGỪA VÀ
ỨNG PHÓ SỰ CÓ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số 11 /GPMT-BQL ngày 11 tháng 9 năm 2023
của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI

1. Chung loại, khối lượng chất thải phát sinh:

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng (kg/năm)
1	Bùn thải chứa Xyanua	05 11 01	32.000
2	Dung môi thải	08 01 05	30.000
3	Sơn, cặn sơn thải	08 01 01	48.000
4	Vật liệu lọc; giẻ lau, găng tay nhiễm chất thải nguy hại	18 02 01	30.000
5	Bao bì mềm thải (túi giấy, túi nilon, bao tay dính thành phần nguy hại)	18 01 01	22.000
6	Bao bì cứng bằng kim loại thải	18 01 02	12.000
7	Các loại vật liệu mài dạng hạt thải có các thành phần nguy hại (cát mài)	07 03 08	40.000
8	Nước thải chứa kiềm	07 01 10	7.000
9	Nước thải buồng sơn có thành phần nguy hại	08 01 04	36.000
10	Bùn thải (từ hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung, hệ thống xử lý nước thải Crom) và bã lọc có các thành phần nguy hại.	07 01 05	60.000
11	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	300
12	Các loại dầu thải	17 07 03	110.000
13	Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	12 01 04	150

14	Dung dịch NH_4HF_2 và $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ thải	07 01 06	30.000
15	Vật liệu mài đã qua sử dụng có các thành phần nguy hại (giấy ráp, đá mài)	07 03 10	500
16	Bao bì cứng thải bằng nhựa có thành phần nguy hại	18 01 03	12.000
17	Hộp mực in thải	08 02 04	60
18	Pin thải	19 06 01	30
19	Vật liệu xây dựng có thành phần nguy hại trong quá trình bảo dưỡng hệ thống xử lý nước thải và hệ thống thu gom nước thải	11 08 03	48.000
20	Thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải	19 02 06	500
Tổng khối lượng			518.540

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh:

STT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Bìa carton, giấy văn phòng	3.200
2	Gỗ phế liệu (Palet, hộp đóng hàng)	8.000
3	Nhựa phế liệu	12.000
4	Thùng phi (không dính thành phần nguy hại)	5.000
5	Sắt phế liệu (không dính thành phần nguy hại)	20.000
6	Inox	2.000
7	Bùn bể phốt, bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	5.000
8	Rác công nghiệp không dính thành phần nguy hại	2.000
9	Nhựa xử lý không dính thành phần nguy hại	3.000
Tổng khối lượng		60.200

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

STT	Chủng loại	Khối lượng (kg/năm)
1	Rác thải sinh hoạt	45.000

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

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

2.1.1. Thiết bị lưu chứa:

- Các thùng, phuy có nắp đậy dán mã CTNH.
- Container chuyên dụng 10 m³ chứa bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung và hệ thống xử lý nước thải Crom.
- Bể lắng chứa nước thải buồng sơn, thể tích 2,2 m³.
- Hồ ga có lớp chống thấm, thể tích 1,4 m³ chứa nước thải có tính kiềm.

2.1.2. Khu lưu giữ:

- Diện tích khu lưu chứa: gồm 07 nhà kho với tổng diện tích 96 m².
- Thiết kế, cấu tạo của khu lưu giữ 96 m²: Kho CTNH có sàn bê tông có khả năng chống thấm, tường 3 bên được xây bằng tường gạch cao 2 m. Kho có mái che bằng tôn, có hệ thống rãnh nhỏ để thu gom dầu tràn, có biển cảnh báo khu vực lưu giữ CTNH theo quy định, có trang bị thiết bị phòng cháy chữa cháy.

(Riêng bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sản xuất tập trung và hệ thống xử lý nước thải Crom sau khi ép qua máy ép bùn được thu gom trực tiếp vào container chuyên dụng với thể tích 10 m³; nước thải chứa bùn sơn lưu tại bể lưu chứa 2,2 m³; nước thải tính kiềm được lưu tại hồ ga 1,4 m³; định kỳ đơn vị có chức năng trực tiếp thu gom tại các thiết bị lưu chứa để vận chuyển xử lý).

2.1.3. Biện pháp quản lý: chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển xử lý theo quy định.

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

2.2.1. Thiết bị lưu chứa: Thùng chứa có nắp đậy dung tích 50-120 lít/thùng. Hàng ngày sẽ thu gom rác thải từ các thùng chứa rác về khu lưu giữ rác thải.

2.2.2. Khu lưu giữ:

- Diện tích khu vực lưu giữ: 60 m².
- Thiết kế, cấu tạo của khu lưu giữ: Kho có mái che bằng tôn, sàn bê tông có khả năng chống thấm tường 3 bên được xây bằng gạch cao 2 m, có trang bị thiết bị phòng cháy chữa cháy.

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

2.3.1. Thiết bị lưu chứa:

- Thùng chứa bằng nhựa dung tích 20 lít, 60 lít và 120 lít.
- Đối với bùn thải phát sinh tại hố ga bùn thải từ bể tự hoại: định kỳ thuê đơn vị có chức năng hút và vận chuyển đi xử lý.

2.3.2. Khu lưu giữ:

- Khu vực lưu chứa: 30 m², trong khu vực lưu chứa bố trí thùng 120 lít/thùng.
- Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu giữ: Kho có mái che bằng tôn, sàn bê tông có khả năng chống thấm tường 3 bên được xây bằng gạch cao 2 m, có trang bị thiết bị phòng cháy chữa cháy.

2.4. Yêu cầu chung đối với quản lý chất thải; các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải:

- Tuân thủ nghiêm túc việc thực hiện phân loại, thu gom, lưu giữ, xử lý chất thải sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- Các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt phải đáp ứng đầy đủ yêu cầu theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

B. YÊU CẦU VỀ PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

- Thực hiện phương án phòng chống, ứng phó sự cố hóa chất và các sự cố khác theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125, Điều 126 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

- Định kỳ kiểm tra các thiết bị, máy móc của hệ thống xử lý nước thải, khí thải thường xuyên.

- Đào tạo đội ngũ công nhân nắm vững quy trình vận hành và có khả năng sửa chữa, khắc phục khi sự cố xảy ra.

- Định kỳ kiểm tra, theo dõi quá trình hoạt động bảo đảm hoạt động ổn định của hệ thống xử lý chất thải.

- Khi xảy ra sự cố, dừng hoạt động tại khu vực xảy ra sự cố, tìm nguyên nhân sửa chữa, khắc phục kịp thời. Trường hợp xảy ra sự cố lớn, sửa chữa mất nhiều thời gian, phải dừng sản xuất cho tới khi khắc phục được sự cố, bảo đảm không được gây ô nhiễm môi trường không khí và thông báo cho cơ quan có chức năng về môi

trường để có biện pháp khắc phục kịp thời.

- Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định 08/2022/NĐ-CP và phù hợp với nội dung phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng với 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.

Phụ lục 5**CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số **11** /GPMT-BQL ngày **11** tháng **9** năm 2023
của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội)

A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG:

Không thuộc đối tượng thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC:

Không thuộc đối tượng thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

C. CÁC NỘI DUNG CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG (HOẶC VĂN BẢN TƯƠNG ĐƯƠNG VỚI QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG):

Đã hoàn thành toàn bộ các hạng mục, công trình sản xuất và các công trình xử lý chất thải theo yêu cầu về bảo vệ môi trường.

D. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

1. Tiếp tục thực hiện các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình hoạt động của Dự án.
2. 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 của pháp luật về bảo vệ môi trường.
3. Giảm thiểu chất thải rắn phát sinh thông qua việc áp dụng các giải pháp phân loại rác thải tại nguồn.
4. Tuân thủ các quy định của pháp luật hiện hành về an toàn lao động, an toàn giao thông, an toàn thực phẩm, phòng cháy chữa cháy theo quy định hiện hành.
5. Công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.
6. Đầu nối và xử lý sơ bộ nước thải đạt yêu cầu quy định của Khu công nghiệp Thăng Long.
7. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất (trong đó cập nhật các thay đổi thông tin về phát sinh chất thải do các thay đổi này không thuộc đối tượng phải điều chỉnh Giấy phép môi trường).
8. Thực hiện việc cấp lại, cấp điều chỉnh, cấp đổi giấy phép môi trường theo quy định tại Điều 44 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020./.

UBND THÀNH PHỐ HÀ NỘI
BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG
NGHIỆP VÀ CHẾ XUẤT HÀ NỘICỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 15 /GPMT-BQL

Hà Nội, ngày 20 tháng 10 năm 2023

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
(Cấp điều chỉnh lần thứ nhất)**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP VÀ CHẾ XUẤT HÀ NỘI***Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17/11/2020;**Căn cứ 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;**Căn cứ 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;**Căn cứ Quyết định số 01/2023/QĐ-UBND ngày 06/01/2023 của UBND thành phố Hà Nội về việc quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội;**Căn cứ Quyết định số 128/QĐ-UBND ngày 06/01/2023 của UBND thành phố Hà Nội về việc ủy quyền giải quyết thủ tục hành chính về lĩnh vực môi trường trong Khu công nghiệp thuộc phạm vi quản lý của UBND Thành phố Hà Nội;**Căn cứ Quyết định số 1707/QĐ-UBND ngày 22/3/2023 của UBND thành phố Hà Nội công bố danh mục thủ tục hành chính thuộc thẩm quyền giải quyết của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội;**Căn cứ Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11 tháng 9 năm 2023 cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam thực hiện dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” tại Lô C1-2, KCN Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội;**Theo đề nghị của Phòng Quản lý tài nguyên và môi trường tại Tờ trình số 36/TTr-QLTNMT ngày 17/10/2023.***QUYẾT ĐỊNH:****Điều 1.** Điều chỉnh nội dung Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11 tháng 9 năm 2023 cấp cho Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam thực hiện dự án “Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam” tại Lô C1-2, KCN Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội như sau:

- Điều chỉnh Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: Từ 10 năm (từ ngày 11 tháng 9 năm 2023 đến ngày 11 tháng 9 năm 2033) thành: 07 năm (từ ngày 11 tháng 9 năm 2023 đến ngày 11 tháng 9 năm 2030).

- Các nội dung khác giữ nguyên theo nội dung của Giấy phép số 11/GPMT-BQL ngày 11 tháng 9 năm 2023 của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội.

Điều 2. Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam tiếp tục thực hiện các nội dung của Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11 tháng 9 năm 2023 của Ban Quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội và nội dung được điều chỉnh tại Điều 1 Giấy phép môi trường điều chỉnh này./.

Nơi nhận:

- UBND Thành phố
- PCT UBND TP Nguyễn Mạnh Quyền (để b/c);
- Văn phòng UBNDTP
- Sở Tài nguyên và Môi trường Hà Nội;
- UBND huyện Đông Anh;
- Văn phòng BQL (để đăng tải lên Trang thông tin điện tử của Ban Quản lý);
- Công ty TNHH Parker Processing VN;
- Lưu: VT, QLTNMT.

TRƯỞNG BAN



Lê Quang Long



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



BIÊN BẢN BÀN GIAO/NGHIỆM THU CÔNG TRÌNH ĐƯA VÀO SỬ DỤNG

Dự án: Cải tạo và lập hồ sơ hoàn công các công trình bảo vệ môi trường

Hạng mục: Bàn giao công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng

Địa điểm: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP. Hà Nội, Việt Nam

Công việc nghiệm thu: Bàn giao các công trình bảo vệ môi trường sau cải tạo đưa vào sử dụng.

Thời gian nghiệm thu: *Bắt đầu:* *Ngày:*
Kết thúc: *Ngày:*

Tại: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

1. Thành phần tham gia:

Bên A: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

- Ông: Chức vụ:

- **Bên B: CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ KHOA HỌC CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG VÀ KIỂM ĐỊNH VIỆT NAM**

Bà: Trần Thị Hải

Chức vụ: Giám đốc

2. Căn cứ nghiệm thu:

- Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 ký ngày 16 tháng 06 năm 2021.

3. Đánh giá công việc được nghiệm thu:

Các bên tiến hành bàn giao nghiệm thu các công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 với những nội dung sau:

3.1. Hạng mục kiểm tra đánh giá thiết bị lắp đặt và thi công hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành công tác cải tạo, sửa chữa các thiết bị, vật tư lắp đặt của công trình bảo vệ môi trường, chi tiết các công trình như sau:

- + Hệ thống xử lý khí thải Alumite/Anodizing
- + Hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất
- + Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền COA
- + Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền COB và COC-KC88
- + Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý Isonite
- + Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt

- Các công trình bảo vệ môi trường sau quá trình cải tạo, sửa chữa đã vận hành ổn định, đáp ứng đúng các yêu cầu vận hành về mặt kỹ thuật.
- Bên B đã bàn giao hồ sơ hoàn công của các công trình bảo vệ môi trường.

3.2. Vận hành, chạy thử toàn hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành việc chạy khởi động các hệ thống xử lý khí thải. Hệ thống xử lý vận hành ổn định ở trạng thái liên động có tải trong thời gian 72 tiếng liên tục.

4. Ý kiến khác (nếu có):

5. Kết luận:

- Hai bên thống nhất bàn giao nghiệm thu bàn giao và đưa vào sử dụng các công trình bảo vệ môi trường thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKDVN/2021.
- Biên bản này lấy làm cơ sở cho việc Thanh lý hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKDVN/2021.
- Biên bản này được lập thành 04 bản, mỗi bên giữ 02 bản có giá trị pháp lý tương đương

6. Chữ ký xác nhận:

ĐẠI DIỆN BÊN A	ĐẠI DIỆN BÊN B
 Nguyễn Đức Lợi	 GIÁM ĐỐC Trần Thị Hải



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

BIÊN BẢN BÀN GIAO/NGHIỆM THU CÔNG TRÌNH ĐƯA VÀO SỬ DỤNG

Dự án: Cải tạo và lập hồ sơ hoàn công các công trình bảo vệ môi trường

Hạng mục: Bàn giao công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng

Địa điểm: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP. Hà Nội, Việt Nam

Công việc nghiệm thu: Bàn giao các công trình bảo vệ môi trường sau cải tạo đưa vào sử dụng.

Thời gian nghiệm thu: *Bắt đầu:*/...../..... *Ngày:*/...../.....

Kết thúc:/...../..... *Ngày:*/...../.....

Tại: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

1. Thành phần tham gia:

Bên A: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

- Ông: Chức vụ:

- **Bên B: CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ KHOA HỌC CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG VÀ KIỂM ĐỊNH VIỆT NAM**

Bà: Trần Thị Hải

Chức vụ: Giám đốc

2. Căn cứ nghiệm thu:

- Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 ký ngày 16 tháng 06 năm 2021

3. Đánh giá công việc được nghiệm thu:

Các bên tiến hành bàn giao nghiệm thu các công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 với những nội dung sau:

3.1. Hạng mục kiểm tra đánh giá thiết bị lắp đặt và thi công hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành công tác cải tạo, sửa chữa các thiết bị, vật tư lắp đặt của công trình bảo vệ môi trường, chi tiết các công trình như sau:

+ Hệ thống xử lý nước thải sản xuất.

- Công trình bảo vệ môi trường sau quá trình cải tạo, sửa chữa đã vận hành ổn định, đáp ứng đúng các yêu cầu vận hành về mặt kỹ thuật.

- Bên B đã bàn giao hồ sơ hoàn công của các công trình bảo vệ môi trường.

3.2. Vận hành, chạy thử toàn hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành việc chạy khởi động hệ thống xử lý nước thải. Hệ thống xử lý vận hành ổn định ở trạng thái liên động có tải trong thời gian 72 tiếng liên tục.

4. Ý kiến khác (nếu có):

5. Kết luận:

- Hai bên thông nhất bàn giao nghiệm thu bàn giao và đưa vào sử dụng các công trình bảo vệ môi trường thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021
 - Biên bản này lấy làm cơ sở cho việc Thanh lý hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021.
 - Biên bản này được lập thành 04 bản, mỗi bên giữ 02 bản có giá trị pháp lý tương đương.
6. Chữ ký xác nhận:

ĐẠI DIỆN BÊN A	ĐẠI DIỆN BÊN B
 Nguyễn Đức Lợi	 GIÁM ĐỐC Trần Thị Hải



CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

-----*****-----

HỢP ĐỒNG DỊCH VỤ VỆ SINH MÔI TRƯỜNG

(Chất thải rắn sinh hoạt)

Số: 44/2021/HĐDV

Căn cứ Bộ Luật Dân sự số 91/2015/QH13 ngày 24/11/2015 của Quốc hội Nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam;

Căn cứ Luật Thương mại số 36/2005/QH11 ngày 14/6/2005 của Quốc hội Nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam;

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường số 55/2014/QH13 ban hành ngày 23/06/2014 của Quốc hội Nước Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa Việt Nam;

Căn cứ Quyết định số 54/2016/QĐ-UBND ngày 31/12/2016 của UBND Thành phố Hà Nội về việc ban hành giá dịch vụ thu gom, vận chuyển rác thải sinh hoạt; giá dịch vụ vệ sinh môi trường đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường trên địa bàn thành phố Hà Nội.

Căn cứ Quyết định số 26/2018/QĐ-UBND ngày 02/11/2018 của UBND Thành phố Hà Nội về sửa đổi Quyết định số 54/2016/QĐ-UBND ngày 31/12/2016 của UBND Thành phố ban hành giá dịch vụ vệ sinh môi trường đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường trên địa bàn Thành phố Hà Nội.

Căn cứ nhu cầu và khả năng của hai bên.

Hôm nay, ngày 19 tháng 08 năm 2021, tại Công ty Cổ phần Môi trường đô thị Đông Anh.

Chúng tôi gồm:

BÊN A : CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

Đại diện : **Ông Koji Kurosu** Chức vụ: Tổng Giám đốc

Địa chỉ : Lô C1-2 Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP. Hà Nội, Việt Nam.

Điện thoại : 0243.8810973 Fax: 0243.8810974

Mã số thuế : **0101029661**

Tài khoản : **H15-795-000714**

Tại ngân hàng: Mizuho Bank, Ltd, chi nhánh Hà Nội

BÊN B : CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG ĐÔ THỊ ĐÔNG ANH

Đại diện : **Ông Nguyễn Tiên Đông** Chức vụ: Giám đốc điều hành

Theo giấy ủy quyền số 33a/GUQ-MTĐT của Chủ tịch HĐQT Nguyễn Mạnh Hùng ký ngày 02 tháng 05 năm 2020.

Địa chỉ : Đường 23b, Xã Tiên Dương, Huyện Đông Anh – TP. Hà Nội

Điện thoại : 0243.9652755 Fax: 0243-9656249

Mã số thuế : **0107726267**

Tài khoản số : **3140201018600**

Tại: Ngân hàng Nông nghiệp & PTNT Việt Nam – CN Đông Anh.

Hai bên cùng thống nhất ký kết hợp đồng với nội dung cụ thể như sau:



Điều 1: Nội dung Hợp đồng

1. Bên B đồng ý cung cấp dịch vụ thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn thông thường (rác thải sinh hoạt) cho bên A tại địa điểm : Lô C1-2 Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP.Hà Nội đến nơi quy định của Thành Phố.

2. Khối lượng vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt: theo thực tế (có phiếu báo)

3. Thời gian thực hiện thu gom: Theo thỏa thuận giữa 2 bên (Trừ chủ nhật và các ngày lễ, tết). Lượng rác tối thiểu mỗi lần vào lấy đạt 1m³ trở lên.

Điều 2: Giá trị hợp đồng và phương thức thanh toán

1. Giá trị hợp đồng:

- Đơn giá vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt: 208.000 đ/ m³
(Hai trăm linh tám nghìn đồng một mét khối - Đơn giá trên đã bao gồm VAT)
- Giá trị: Khối lượng thực tế: (m³) x 208.000đ

2. Phương thức thanh toán.

- Bên A thanh toán cho Bên B bằng tiền mặt, séc hoặc chuyển khoản qua ngân hàng bằng đồng Việt Nam.
- Thanh toán theo từng tháng và thanh toán vào ngày làm việc cuối cùng của tháng sau tháng hoàn thành dịch vụ và nhận hóa đơn hợp lệ.

Điều 3: Thời gian thực hiện hợp đồng

- Bắt đầu: Từ ngày 19. tháng 08. năm 2021
- Đến : Ngày 18. tháng 08. năm 2022

Điều 4: Quyền lợi và trách nhiệm của mỗi bên

1. Trách nhiệm của bên A:

- Bố trí địa điểm thuận lợi (thuộc địa bàn do bên A quản lý) để tập kết rác thải sinh hoạt và phối hợp với bên B trong việc thu gom rác.
- Trang bị dụng cụ chứa rác thải sinh hoạt (xe gom chuyên dụng).
- Cử cán bộ giám sát, theo dõi và ký xác nhận khối lượng thực tế để làm căn cứ nghiệm thu, thanh toán cho bên B.
- Bổ sung hợp đồng khi có khối lượng phát sinh ngoài khối lượng ký kết.
- Thông báo và nêu rõ lý do bằng văn bản trước 01 tháng cho bên B trong trường hợp bên A có nhu cầu tạm dừng thực hiện hợp đồng, chấm dứt hợp đồng trước thời hạn hoặc có những thay đổi về thông tin trong hợp đồng.
- Thanh toán đầy đủ kinh phí thực hiện hợp đồng và đúng tiến độ cho bên B theo đúng thời gian thỏa thuận.
- Cam kết không để chất thải công nghiệp nguy hại và rác thải y tế lẫn với rác thải thông thường. Nếu bên A vi phạm sẽ phải chịu hoàn toàn trách nhiệm trước pháp luật.

2. Trách nhiệm của bên B:

- Thu gom, vận chuyển rác thải đúng địa điểm và thời gian quy định. Bên B được quyền từ chối thu gom các loại chất thải không có trong quy định của hợp đồng trộn lẫn trong thành phần chất thải bên A giao cho bên B.
- Đảm bảo quá trình thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải theo đúng các quy định của Thành phố về bảo vệ môi trường hiện hành.
- Bố trí cán bộ giám sát, đôn đốc công nhân đảm bảo chất lượng dịch vụ cung cấp theo nội dung hợp đồng.
- Cung cấp đầy đủ hoá đơn, chứng từ nghiệm thu khối lượng rác thực tế hợp lệ theo yêu cầu của bên A và quy định hiện hành của nhà nước để làm cơ sở cho việc thanh toán hợp đồng.
- Thông báo cho bên A khi có các vấn đề phát sinh ngoài hợp đồng và trong quá trình thực hiện hợp đồng.

Điều 5: Trách nhiệm do vi phạm hợp đồng

1. Điều chỉnh hợp đồng:

- Thay đổi thời gian, địa điểm hai bên đã thống nhất trong hợp đồng. Trong trường hợp này, hai bên phải thông báo trước 03 ngày, và thỏa thuận ký lại hợp đồng hoặc ghi thêm phụ lục hợp đồng. Thời gian thống nhất hoặc điều chỉnh hợp đồng không quá 05 ngày kể từ ngày ra thông báo

2. Tạm dừng, hủy bỏ hợp đồng:

- Một trong hai bên không thực hiện, thực hiện không đúng các nội dung đã được ký kết trong hợp đồng. Sau 02 lần thông báo, một bên không giải quyết thì bên còn lại có quyền yêu cầu tạm dừng hợp đồng.

- Bên A chậm thanh toán 01 tháng sau khi bên B đã thực hiện đầy đủ nghĩa vụ và trách nhiệm theo quy định của hợp đồng này.

- Bên B cung ứng dịch vụ không đạt yêu cầu chất lượng, vi phạm các quy định về vệ sinh môi trường của Nhà nước.

- Trong trường hợp chấm dứt hợp đồng, các bên có trách nhiệm thanh toán/hoàn trả cho nhau Giá trị hợp đồng chênh lệch so với phần nội dung công việc đã thực hiện. Các bên có trách nhiệm nghiệm thu, ký xác nhận bằng văn bản để làm căn cứ cho việc thanh toán/hoàn trả.

- Do các điều kiện bất khả kháng như thiên tai, hỏa hoạn, chiến tranh hoặc các trường hợp tương tự khác.

Điều 6: Các điều khoản chung

1. Hai bên cam kết thực hiện đầy đủ và nghiêm túc các điều khoản đã ghi trong hợp đồng này. Trong quá trình thực hiện hợp đồng, nếu có mâu thuẫn hoặc tranh chấp phát sinh, hai bên phải thông báo kịp thời cho nhau và tích cực giải quyết bằng thương lượng trên tinh thần hợp tác.

2. Bất kể bên nào vi phạm gây thiệt hại vật chất phải bồi thường cho bên kia và chịu trách nhiệm trước pháp luật.

3. Hợp đồng này có hiệu lực từ ngày ký và được tự động thanh lý sau khi các bên đã hoàn thành mọi quyền và nghĩa vụ theo quy định tại hợp đồng.

4. Mọi sự sửa đổi, bổ sung đối với hợp đồng này đều được lập thành văn bản và được ký kết bởi người đại diện hợp pháp của hai bên.

5. Hợp đồng này không có bất cứ giá trị nào đối với bên thứ ba.

6. Hợp đồng này sẽ tự gia hạn cho các năm tiếp theo nếu hai bên không có thông báo điều chỉnh bất kỳ điều khoản nào khác trong hợp đồng.

Hợp đồng này được lập thành 04 bản, mỗi bản gồm 03 trang bên A giữ 02 bản, bên B giữ 02 bản có giá trị như nhau về mặt pháp lý./.

ĐẠI DIỆN BÊN A



TỔNG GIÁM ĐỐC
Koji Kurosui

ĐẠI DIỆN BÊN B



GIÁM ĐỐC ĐIỀU HÀNH
Nguyễn Tiến Đông

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

-----o0o-----

HỢP ĐỒNG

THU GOM, VẬN CHUYỂN VÀ XỬ LÝ CHẤT THẢI

SỐ: 20.220426/HĐXL

- Căn cứ Luật doanh nghiệp (sửa đổi), Luật dân sự (sửa đổi) của Nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam.

- Căn cứ luật Bảo vệ Môi trường số: 72/2020/QH14 có hiệu lực từ ngày 01 tháng 01 năm 2022 được Quốc hội Nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam thông qua.

- Căn cứ thông tư số 02/2022/TT-BTNMT của Bộ tài nguyên Môi trường về việc Hướng dẫn điều kiện hành nghề và thủ tục lập hồ sơ, đăng ký, cấp phép hành nghề, mã số quản lý chất thải nguy hại ký ngày 10 tháng 01 năm 2022.

- Căn cứ Giấy phép môi trường số: 249/GPMT-BTNMT của Công ty Cổ phần Môi trường Thuận Thành.

- Căn cứ theo nhu cầu và khả năng đáp ứng của hai bên.

Hôm nay, ngày 10 tháng 10 năm 2022, tại Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành, chúng tôi gồm:

ĐẠI DIỆN BÊN A: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

Địa chỉ: Lô C1-2 Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại: 024 3881 0973

Fax: 024 3881 0974

Tài khoản: H15-795-000714, Ngân hàng Mizuho Bank Ltd, Chi nhánh Hà Nội

Mã số Thuế: 0101029661

Người đại diện: Ông: **Kashiwase Koji** Chức vụ: Tổng Giám đốc

ĐẠI DIỆN BÊN B: CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH

Địa chỉ: Thôn Ngọc Khám, xã Gia Đông, huyện Thuận Thành, tỉnh Bắc Ninh

Điện thoại: 0222.3774.998

Fax: 0222.3774.998

Mã số thuế: 2300426314

Tài khoản: 0351000699616 tại Ngân hàng Vietcombank – CN Bắc Ninh

Người đại diện: Ông **Đoàn Văn Hữu**

Chức vụ: Phó Tổng Giám Đốc

Hai bên thống nhất thỏa thuận nội dung hợp đồng như sau:

Điều 1: Nội dung Hợp đồng:

Bên A thuê Bên B thực hiện việc vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp từ kho chứa chất thải của bên A, đến khu xử lý và lưu giữ chất thải công nghiệp, nguy hại của Bên B theo đúng các quy định về xử lý chất thải và bảo vệ môi trường Việt Nam.

Bên A sẽ bán lại các phế liệu có khả năng tái chế cho bên B.



Điều 2: Địa điểm, thời gian giao nhận, phương tiện vận chuyển:

1. Địa điểm giao nhận chất thải: Tại kho chứa chất thải của bên A.
2. Thời gian giao nhận: Sau khi bên A báo trước cho bên B 02 ngày.
3. Phương tiện vận chuyển: bên B chịu trách nhiệm về phương tiện vận chuyển chuyên dụng đủ tiêu chuẩn, hợp vệ sinh để vận chuyển phế thải theo quy định hiện hành của nhà nước Việt Nam. Xe bên B vào thu gom vận chuyển cần phải tuân thủ theo quy định của bên A.
4. Bên B chịu trách nhiệm bốc xếp chất thải vào phương tiện vận chuyển tại kho chứa chất thải của bên A.

Điều 3: Danh mục, đơn giá chất thải và thể thức thanh toán:**1. Danh mục chất thải cần xử lý :**

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Phương pháp xử lý
1	Sơn, cặn sơn thải	08 01 01	Thiêu đốt
2	Hộp mực in thải	08 02 04	Thiêu đốt
3	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	Phá dỡ, Thiêu đốt, Hóa rắn
4	Bao bì mềm thải	18 01 01	Thiêu đốt
5	Bao bì cứng bằng kim loại thải	18 01 02	Tẩy rửa, Tái chế, Hóa lý, Hóa rắn
6	Bao bì cứng bằng nhựa thải	18 01 03	Tẩy rửa, Tái chế, Hóa lý, Hóa rắn
7	Vật liệu lọc, giẻ lau găng tay nhiễm CTNH	18 02 01	Thiêu đốt
8	Vật liệu xây dựng từ QT phá dỡ các TPNH	11 08 03	Chứa trong bao 3 lớp, Đóng kén
9	Dung môi thải	08 01 05	Chưng cất, Thiêu đốt, Hóa lý, Hóa rắn
10	Pin thải	19 06 01	Chứa trong bao 3 lớp, Đóng kén
12	Nước thải chứa kiềm	07 01 10	Thiêu đốt
13	Vật liệu mài đã qua sử dụng có TPNH (giấy giáp, đá mài)	07 03 10	Hóa rắn
14	Dung dịch NH ₄ HF ₂ và (NH ₄) ₂ SO ₄ thải	07 01 06	Hóa lý, Hóa rắn
15	Dầu thải	17 07 03	TC, Thiêu đốt, Hóa lý, Hóa rắn
16	Nước thải buồng sơn có các TPNH	08 01 04	Hóa lý, Hóa rắn
17	Các loại vật liệu mài dạng hạt có các TPNH (Cát mài)	07 03 08	Nghiền ép, Hóa rắn
18	Bùn thải và bã lọc có các TPNH	07 01 05	Thiêu đốt
19	Bùn thải chứa Cyanua	05 11 01	Thiêu đốt
20	Bùn thải sinh hoạt (Bể phốt)		Xử lý vi sinh
21	Nhựa xử lý		Thiêu đốt

- Đơn giá vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp được hai bên thống nhất bằng phụ lục hợp đồng và đó là một phần không thể tách rời của hợp đồng này.

2. Thời gian, chi phí thu gom vận chuyển và hình thức thanh toán:

- Thời gian thu gom chất thải: Bên A báo trước cho Bên B hai (02) ngày.

Sau mỗi lần giao nhận, Bên A sẽ lập biên bản xác nhận số lượng chuyển giao, hai bên ký xác nhận để làm cơ sở nghiệm thu thanh toán.

- Khối lượng giao nhận phát sinh trong tháng được tính từ ngày 26 tháng trước đến ngày 25 tháng sau. Bên B sẽ lập biên bản nghiệm thu khối lượng (Bao gồm đơn giá, số lượng chất thải cụ thể) để hai bên đối chiếu, xác nhận làm cơ sở thanh toán.

- Hình thức thanh toán:

Bên A sẽ thanh toán bằng chuyển khoản cho bên B vào ngày làm việc cuối cùng của tháng sau tháng chuyển giao và nhận hóa đơn tài chính hợp lệ.

Điều 4: Trách nhiệm của mỗi bên:

➤ Trách nhiệm của bên A:

- Thanh toán đầy đủ và đúng hạn cho bên B theo các điều khoản đã thỏa thuận trong hợp đồng.

- Hỗ trợ bên B trong việc thu gom chất thải đúng nơi quy định và thuận tiện cho việc bốc xếp. Hỗ trợ xe nâng trong quá trình thu gom chất thải (nếu cần) và cung cấp giấy tờ cần thiết khi ra vào cổng nhà máy và cổng khu công nghiệp.

- Đảm bảo thành phần chất thải công nghiệp đúng như đã thông báo với Bên B. Cần phân loại chất thải theo phương pháp xử lý. Trong trường hợp có sự thay đổi về thành phần chất thải Bên A phải thông báo trước cho Bên B để có phương án giải quyết kịp thời và điều chỉnh giá thành xử lý cho phù hợp.

- Chất thải công nghiệp và nguy hại phải được kiểm soát từ nguồn thải theo thông tư số 02/2022/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên Môi trường về việc ban hành danh mục chất thải nguy hại làm căn cứ cho việc quản lý chất thải nguy hại theo quy định của pháp luật.

- Bên A có quyền kiểm tra, giám sát quá trình vận chuyển và cân đo khối lượng, quá trình xử lý và tái chế chất thải công nghiệp nguy hại và chất thải công nghiệp thông thường của mình. Việc giám sát, kiểm tra này không làm ảnh hưởng đến các hoạt động sản xuất của bên B.

- Cử người hướng dẫn, bàn giao và ký xác nhận biên bản nghiệm thu khối lượng.

- Bên A có quyền quyết định về số lượng và chủng loại chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp cho bên B vận chuyển, xử lý cho từng lần phát sinh trong phạm vi danh sách chất thải.

➤ Trách nhiệm của bên B:

- Đảm bảo bốc xếp, vận chuyển, lưu giữ, xử lý chất thải theo các quy định của Việt Nam về bảo vệ môi trường hiện hành.

- Thông tin đầy đủ cho bên A về các vấn đề phát sinh trong quá trình thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải.

- Có phương án xử lý sự cố khi tràn đổ, rò rỉ, hỏa hoạn chất thải và bên B phải có trách nhiệm đào tạo nhận viên của mình phương án xử lý sự cố đó.

- Ký xác nhận và trả lại đầy đủ bộ chứng từ CTNH theo đúng quy định.

- Xuất hóa đơn tài chính hợp lệ theo biên bản nghiệm thu khối lượng đã xác nhận và gửi cho bên A không muộn quá ngày làm việc cuối cùng của tháng phát sinh.

Điều 5: Điều khoản chung:

1/ Hai bên cần chủ động thông báo cho nhau biết tiến độ thực hiện hợp đồng, nếu có vấn đề gì phải quyết định các bên phải kịp thời thông báo cho nhau và chủ động bàn bạc, giải quyết trên cơ sở thương lượng đảm bảo lợi ích của cả hai bên.



- 2/ Trường hợp có vấn đề tranh chấp, không giải quyết được thì tranh chấp sẽ được đưa lên Tòa án TP Hà Nội, phán quyết của tòa án sẽ có hiệu lực cuối cùng. Án phí bên thua kiện chịu.
- 3/ Bất kỳ sự sửa đổi hay bổ sung nào đối với Hợp đồng này đều phải được lập thành Phụ lục và được xác nhận bởi người chịu trách nhiệm của hai bên và Phụ lục đó là một phần không thể tách rời Hợp đồng này.

Điều 6: Hiệu lực hợp đồng

- 1/ Hợp đồng có hiệu lực 01 năm kể từ ngày ký và tự động gia hạn cho các năm tiếp theo cho đến khi một trong hai bên có yêu cầu chấm dứt Hợp đồng.
- 2/ Trường hợp một trong hai bên có nhu cầu kết thúc hợp đồng thì thông báo cho bên còn lại trước 30 ngày. Hợp đồng tự động thanh lý sau khi chấm dứt và hoàn thành trách nhiệm của mỗi bên.
- 3/ Bên A có quyền chất dứt hợp đồng khi phát hiện thấy bên B vi phạm các quy định của Hợp đồng và của pháp luật Việt Nam về bảo vệ môi trường mà không cần báo trước và yêu cầu bồi thường thiệt hại phát sinh (nếu có).
- 2/ Hợp đồng được lập thành 04 bản tiếng việt, bên A giữ 02 bản và bên B giữ 02 bản giá trị như nhau về mặt pháp lý và là cơ sở để hai bên nghiệm thu thanh toán hợp đồng.
- 2/ Hợp đồng này chỉ có giá trị đối với bên A và bên B, không có giá trị đối với bất kỳ một bên thứ ba nào khác.

ĐẠI DIỆN BÊN A



TỔNG GIÁM ĐỐC
KASHIWASE KOJI

ĐẠI DIỆN BÊN B



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC
ĐOÀN VĂN HỮU

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI			CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 26906/2024/249/GPMT-BTNMT				
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/đại lý: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:.....ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4. Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Dung môi thải		v		08 01 05	700	Chung cất, TĐ, Hóa lý, HR
2	Sơn, cặn sơn thải	v			08 01 01	530	TĐ
3	Vật liệu lọc, giẻ lau, găng tay nhiễm TPNH	v			18 02 01	200	TĐ
4	Bao bì mềm thải	v			18 01 01	197	TĐ
5	Bao bì cứng bằng kim loại thải (Vỏ phuy)	v			18 01 02	380	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
6	Nước thải chứa kiềm		v		07 01 10	200	TĐ
7	Các loại dầu thải		v		17 07 03	1,900	TC, TĐ, Hóa lý, HR
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99H-02743							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:Ngày: 25.11.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6. Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5)				8. Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4			
M.S.D.N. 01010296 CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM HÀ NỘI - TP. HÀ NỘI Hà Nội, ngày 25 tháng 11 năm 2024 Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu) Kawada Akira Bắc Ninh, ngày 03 tháng 12 năm 2024 Trưởng phòng kỹ thuật sản xuất (Chữ ký, đóng dấu) Vũ Anh Tuấn				M.S.D.N. 230026314 CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH TỈNH BẮC NINH			
@Liên số: 1□ - 2□ - 3□ - 4□							
Ghi chú :.....(ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI		CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 27138/2024/249/GPMT-BTNMT					
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khâm, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/dại lý: Khu phố Ngọc Khâm, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:.....ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4.Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Bùn thải chứa Xyanua			v	05 11 01	1,180	TĐ
2	Dung môi thải		v		08 01 05	180	Chung cất, TĐ, Hóa lý, HR
3	Sơn, cặn sơn thải	v			08 01 01	238	TĐ
4	Vật liệu lọc, giặt lau, găng tay nhiễm TPNH	v			18 02 01	430	TĐ
5	Bao bì cứng bằng kim loại thải (Vỏ phụ)	v			18 01 02	220	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
6	Bao bì cứng bằng nhựa thải (Vỏ can nhựa)	v			18 01 03	36	Tẩy rửa, TC, XLNT
7	Các loại vật liệu mài dạng hạt có chứa TPNH (Cát mài)	v			07 03 08	1,000	Nghiền ép, HR
8	Các loại vật liệu mài đã qua sử dụng có TPNH (Đá mài, giấy ráp)	v			07 03 10	10	HR
9	Hộp mực in thải	v			08 02 04	10	TĐ
10	Các loại dầu thải		v		17 07 03	1,430	TC,TĐ, Hóa lý, HR
11	Thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải	v			19 02 06	152	TĐ
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hòa); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Lưu trữ); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99C-16156							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:  Ngày: 27.11.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6.Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5)				8.Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4			
Hà Nội, ngày 27 tháng 11 năm 2024  Tống Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Kawada Akira				Bắc Ninh, ngày 03 tháng 12 năm 2024  Phở tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Vũ Anh Tú			
④Liên số: 1□ - 2□ - 3□ - 4□							
Ghi chú (ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI		CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 27805/2024/249/GPMT-BTNMT					
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/đại lý: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:.....ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4.Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Dung môi thải		v		08 01 05	270	Chung cất, TĐ, Hóa lý, HR
2	Sơn, cặn sơn thải	v			08 01 01	415	TĐ
3	Vật liệu lọc, giẻ lau, găng tay nhiễm TPNH	v			18 02 01	600	TĐ
4	Bao bì mềm thải	v			18 01 01	581	TĐ
5	Bao bì cứng bằng kim loại thải (Vỏ phụ)	v			18 01 02	440	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
6	Các loại dầu thải		v		17 07 03	2,440	TC,TĐ, Hóa lý, HR
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99E-01973							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:Ngày: 05.12.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6.Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5)				8.Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4			
Hà Nội, ngày 05 tháng 12 năm 2024 Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Kawada Akira				Bắc Ninh, ngày 17 tháng 12 năm 2024 Phó Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Nguyễn Phú			
@Liên số: 1□ - 2□ - 3□ - 4□/							
Ghi chú :.....(ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI		CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 27838/2024/249/GPMT-BTNMT					
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khâm, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/dại lý: Khu phố Ngọc Khâm, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:ĐT: Địa chỉ cơ sở:ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4.Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Bùn thải chứa Xyanua			v	05 11 01	1,280	TĐ
2	Sơn, cặn sơn thải	v			08 01 01	1,285	TĐ
3	Vật liệu lọc, giẻ lau, găng tay nhiễm TPNH	v			18 02 01	300	TĐ
4	Bao bì cứng bằng kim loại thải (Vỏ phuy)	v			18 01 02	40	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
5	Bao bì cứng bằng nhựa thải (Vỏ can nhựa)	v			18 01 03	96	Tẩy rửa, TC, XLNT
6	Các loại vật liệu mài dạng hạt có chứa TPNH (Cát mài)	v			07 03 08	530	Nghiền ép, HR
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:Cửa khẩu nhập: Số hiệu phương tiện:Ngày xuất cảng: Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99C-12625							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:Ngày: 05.12.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:Ký:Ngày:							
6.Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5) Hà Nội, ngày 05 tháng 12 năm 2024 CÔNG TY TNHH PAKER PROCESSING VIỆT NAM Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Kawada Akira Bắc Ninh, ngày 20 tháng 12 năm 2024 CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH Phó Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Phó Tổng Giám đốc				8.Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4 CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH Chủ xử lý (Chữ ký, đóng dấu)  Chủ xử lý			

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI			CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 28801/2024/249/GPMT-BTNMT				
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/đại lý: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:.....ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4. Khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Bùn thải và bã lọc có các thành phần nguy hại			v	07 01 05	7,390	TĐ
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99C-06081							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:Ngày: 17.12.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6. Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5)				8. Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4			
Hà Nội, ngày 17 tháng 12 năm 2024  Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Kawada Akira				Bắc Ninh, ngày 18 tháng 12 năm 2024  Phó tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Vũ Anh Tú			
@Liên số: 1 ☐ - 2 ☐ - 3 ☐ - 4 ☒							
Ghi chú :.....(ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI			CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 29026 /2024/249/GPMT-BTNMT				
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khâm, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/dại lý: Khu phố Ngọc Khâm, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4.Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Bùn thải chứa Xyanua			v	05 11 01	1,775	TĐ
2	Sơn, cặn sơn thải	v			08 01 01	1,110	TĐ
3	Vật liệu lọc, giẻ lau, găng tay nhiễm TPNH	v			18 02 01	500	TĐ
4	Bao bì mềm thải	v			18 01 01	500	TĐ
5	Bao bì cứng bằng kim loại thải (Vỏ phuy)	v			18 01 02	220	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
6	Các loại dầu thải		v		17 07 03	1,700	TC,TĐ, Hóa lý, HR
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiếu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99E-00324							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:Ngày: 19.12.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6.Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất đề kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5)				8.Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4			
Hà Nội, ngày 19 tháng 12 năm 2024 Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Kawada Akira				Bắc Ninh, ngày 30...tháng 12 năm 2024 Phó Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu)  Anh Tú			
@Liên số: 1□ - 2□ - 3□ - 4□							
Ghi chú(ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI			CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 29657 /2024/249/GPMT-BTNMT				
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/đại lý: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:.....ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4.Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Dung môi thải		v		08 01 05	1,100	Chung cất, TĐ, Hóa lý, HR
2	Bao bì cứng bằng kim loại thải (Vỏ phuy)	v			18 01 02	440	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
3	Bao bì cứng bằng nhựa thải (Vỏ can nhựa)	v			18 01 03	45	Tẩy rửa, TC, XLNT
4	Các loại dầu thải		v		17 07 03	1,880	TC,TĐ, Hóa lý, HR
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); DX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99C-06536							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:Ngày: 26.12.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6.Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1- 4 (hoặc 5)  Hà Nội, ngày 26 tháng 12 năm 2024 Tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu) Kawada Akira				8.Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4 Bắc Ninh, ngày 31...tháng 12...năm 2024 Phó tổng Giám đốc (Chữ ký, đóng dấu) Vũ Anh Tú			
@Liên số: 1□ - 2□ - 3□ - 4□							
Ghi chú :.....(ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

TỈNH/THÀNH PHỐ HÀ NỘI			CHỨNG TỪ CHẤT THẢI NGUY HẠI Số: 29659 /2024/249/GPMT-BTNMT				
1. Chủ CS DV XL CTNH 1: Công ty CP Môi trường Thuận Thành Số Giấy phép môi trường: 249/GPMT-BTNMT Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998 Địa chỉ cơ sở/đại lý: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam. ĐT: 02223774998							
2. Chủ CS DV XL CTNH 2:Số Giấy phép môi trường/Mã số QLCTNH(nếu có): Địa chỉ văn phòng:.....ĐT: Địa chỉ cơ sở:.....ĐT:							
3. Chủ nguồn thải: Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam Số giấy phép môi trường: 11/GPMT-BQL Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973 Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Kim Chung, Đông Anh, Hà Nội, Việt Nam ĐT: 024 3881 0973							
4.Kê khai CTNH chuyển giao (Sử dụng thêm trang phụ lục cho bảng dưới đây nếu không ghi đủ)							
STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại			Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý#
		Rắn	Lỏng	Bùn			
1	Bùn thải chứa Xyanua			v	05 11 01	1,690	TĐ
2	Sơn, cặn sơn thải	v			08 01 01	300	TĐ
3	Vật liệu lọc, giẻ lau, găng tay nhiễm TPNH	v			18 02 01	440	TĐ
4	Bao bì mềm thải	v			18 01 01	441	TĐ
5	Bao bì cứng bằng kim loại thải	v			18 01 02	40	Tẩy rửa, TC, hóa lý, HR
6	Các loại vật liệu mài dạng hạt có chứa TPNH (Cát mài)	v			07 03 08	510	Nghiền ép, HR
# Ghi lần lượt ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/ tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/ chiết/ lọc/ kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/ đóng kén); C (Chôn lấp); SC (Sơ chế); Khác (tên phương pháp).							
5. Xuất khẩu CTNH (nếu có) Nước nhập khẩu:.....Cửa khẩu nhập:..... Số hiệu phương tiện:.....Ngày xuất cảng:..... Cửa khẩu xuất:							
7. Xác nhận việc tiếp nhận đủ số lượng và loại CTNH như kê khai ở mục 4 Số hiệu phương tiện vận chuyển: 99H-02225							
7.1. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 1/Đơn vị vận chuyển: Trần Thị Quỳnh Liên, Ký:.....Ngày: 26.12.2024							
7.2. Họ tên người nhận thay mặt CS DV XL CTNH 2:.....Ký:.....Ngày:.....							
6.Chủ nguồn thải xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1 - 4 (hoặc 5)				8.Chủ xử lý CS DV XL CTNH(cuối cùng) xác nhận đã hoàn thành việc xử lý an toàn tất cả CTNH bằng các phương pháp như kê khai ở mục 4			
Hà Nội, ngày 26 tháng 12 năm 2024 TỔNG GIÁM ĐỐC (Chữ ký, đóng dấu)  Kawada Akira				Bắc Ninh, ngày 31 tháng 12 năm 2024 PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC (Chữ ký, đóng dấu)  Vũ Anh Tú			
@Liên số: 1□ - 2□ - 3□ - 4□							
Ghi chú :.....(ghi rõ trong trường hợp lô CTNH trong chứng từ không được xử lý quá 6 tháng từ ngày tiếp nhận từ CNT)							

THÀNH PHỐ HÀ NỘI

BIÊN BẢN GIAO CHẤT THẢI RẮN
CÔNG NGHIỆP THÔNG THƯỜNG

Số: 47/2024/Parker-Thuận Thành

1. Bên giao (chủ nguồn thải): CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP Hà Nội, Việt Nam. ĐT: 024 38810973

Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP Hà Nội, Việt Nam. ĐT: 024 38810973

2. Bên nhận (chủ xử lý): CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH

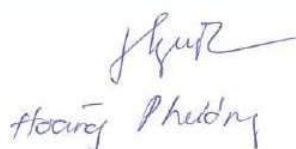
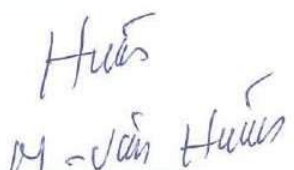
Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh. ĐT: 0222 3 774 998

Địa chỉ cơ sở: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh. ĐT: 0222 3 774 998

3. Khối lượng: CTCRNTT chuyển giao

Số TT	Các loại chất thải	CTCRNTT chuyển giao (kg)	Ghi chú
I	Tái sử dụng, tái chế để làm nguyên liệu, nhiên liệu cho ngành sản xuất khác (Chuyển giao cho tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTCRNTT)		
1	Bìa cát tông, giấy văn phòng	120 ✓	Đgc 12625
2	Nylon phế liệu		
3	Nhựa phế liệu các loại		
4	Thép/ sắt phế liệu		
5	Nhôm phế liệu		
6	Đồng phế liệu		
7	Gỗ phế liệu	100 ✓	
8	Inox 201		
9	Inox 304		
10	Inox 310		
II	Chất thải phải xử lý		
1	Rác công nghiệp không dính TPNH		
2	Nhựa xử lý không dính TPNH		
3	Bùn bể phốt, bùn thải từ hệ thống XLNT sinh hoạt		
	Tổng khối lượng		

4. Bên giao, Bên nhận xác nhận đã thống nhất để kê khai chính xác các thông tin ở mục 1-3

Hà Nội, ngày 5...tháng 12...năm 2024 Bên giao (Ký, ghi họ tên, đóng dấu nếu có)	Bắc Ninh, ngày 5...tháng 12...năm 2024 Bên nhận (Ký, ghi họ tên, đóng dấu nếu có)
 Hoàng Phương	 Nguyễn Hữu

THÀNH PHỐ HÀ NỘI

BIÊN BẢN GIAO CHẤT THẢI RẮN
CÔNG NGHIỆP THÔNG THƯỜNG

Số: 48/2024/Parker-Thuận Thành

1. Bên giao (chủ nguồn thải): CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

Địa chỉ văn phòng: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP Hà Nội, Việt Nam. ĐT: 024 38810973

Địa chỉ cơ sở: Lô C1-2, khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP Hà Nội, Việt Nam. ĐT: 024 38810973

2. Bên nhận (chủ xử lý): CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH

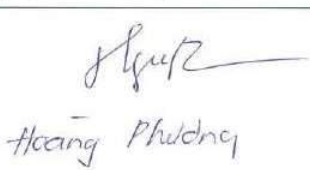
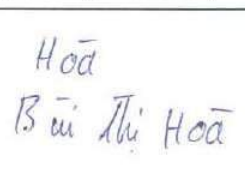
Địa chỉ văn phòng: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh ĐT: 0222 3 774 998

Địa chỉ cơ sở: Khu phố Ngọc Khám, Phường Gia Đông, Thị xã Thuận Thành, Tỉnh Bắc Ninh ĐT: 0222 3 774 998

3. Khối lượng: CTCRCNTT chuyển giao

Số TT	Các loại chất thải	CTRCNTT chuyển giao (kg)	Ghi chú
I	Tái sử dụng, tái chế để làm nguyên liệu, nhiên liệu cho ngành sản xuất khác (Chuyển giao cho tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTCRCNTT)		
1	Bìa cát tông, giấy văn phòng	111 ✓	99C - 06536
2	Nylon phế liệu		
3	Nhựa phế liệu các loại		
4	Thép/ sắt phế liệu		
5	Nhôm phế liệu		
6	Đồng phế liệu		
7	Gỗ phế liệu	120 ✓	
8	Inox 201		
9	Inox 304		
10	Inox 310		
II	Chất thải phải xử lý		
1	Rác công nghiệp không dính TPNH		
2	Nhựa xử lý không dính TPNH		
3	Bùn bể phốt, bùn thải từ hệ thống XLNT sinh hoạt		
	Tổng khối lượng		

4. Bên giao, Bên nhận xác nhận đã thống nhất đề kê khai chính xác các thông tin ở mục 1-3

Hà Nội, ngày 26 tháng 12 năm 2024 Bên giao (Ký, ghi họ tên, đóng dấu nếu có)	Bắc Ninh, ngày 26 tháng 12 năm 2024 Bên nhận (Ký, ghi họ tên, đóng dấu nếu có)
 Hoàng Phương	 Bà Thị Hoa

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



BIÊN BẢN BÀN GIAO/NGHIỆM THU CÔNG TRÌNH ĐƯA VÀO SỬ DỤNG

Dự án: Cải tạo và lập hồ sơ hoàn công các công trình bảo vệ môi trường

Hạng mục: Bàn giao công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng

Địa điểm: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP. Hà Nội, Việt Nam

Công việc nghiệm thu: Bàn giao các công trình bảo vệ môi trường sau cải tạo đưa vào sử dụng.

Thời gian nghiệm thu: *Bắt đầu:* *Ngày:*
Kết thúc: *Ngày:*

Tại: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

1. Thành phần tham gia:

Bên A: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

- Ông: Chức vụ:

- **Bên B: CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ KHOA HỌC CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG VÀ KIỂM ĐỊNH VIỆT NAM**

Bà: Trần Thị Hải

Chức vụ: Giám đốc

2. Căn cứ nghiệm thu:

- Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 ký ngày 16 tháng 06 năm 2021.

3. Đánh giá công việc được nghiệm thu:

Các bên tiến hành bàn giao nghiệm thu các công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 với những nội dung sau:

3.1. Hạng mục kiểm tra đánh giá thiết bị lắp đặt và thi công hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành công tác cải tạo, sửa chữa các thiết bị, vật tư lắp đặt của công trình bảo vệ môi trường, chi tiết các công trình như sau:

- + Hệ thống xử lý khí thải Alumite/Anodizing
- + Hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất
- + Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền COA
- + Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền COB và COC-KC88
- + Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xử lý Isonite
- + Hệ thống xử lý khí thải xưởng nhiệt

- Các công trình bảo vệ môi trường sau quá trình cải tạo, sửa chữa đã vận hành ổn định, đáp ứng đúng các yêu cầu vận hành về mặt kỹ thuật.
- Bên B đã bàn giao hồ sơ hoàn công của các công trình bảo vệ môi trường.

3.2. Vận hành, chạy thử toàn hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành việc chạy khởi động các hệ thống xử lý khí thải. Hệ thống xử lý vận hành ổn định ở trạng thái liên động có tải trong thời gian 72 tiếng liên tục.

4. Ý kiến khác (nếu có):

5. Kết luận:

- Hai bên thống nhất bàn giao nghiệm thu bàn giao và đưa vào sử dụng các công trình bảo vệ môi trường thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKDVN/2021.
- Biên bản này lấy làm cơ sở cho việc Thanh lý hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKDVN/2021.
- Biên bản này được lập thành 04 bản, mỗi bên giữ 02 bản có giá trị pháp lý tương đương

6. Chữ ký xác nhận:

ĐẠI DIỆN BÊN A	ĐẠI DIỆN BÊN B
 Nguyễn Đức Lợi	 GIÁM ĐỐC Trần Thị Hải



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

BIÊN BẢN BÀN GIAO/NGHIỆM THU CÔNG TRÌNH ĐƯA VÀO SỬ DỤNG

Dự án: Cải tạo và lập hồ sơ hoàn công các công trình bảo vệ môi trường

Hạng mục: Bàn giao công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng

Địa điểm: Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, TP. Hà Nội, Việt Nam

Công việc nghiệm thu: Bàn giao các công trình bảo vệ môi trường sau cải tạo đưa vào sử dụng.

Thời gian nghiệm thu: *Bắt đầu:*/...../..... *Ngày:*/...../.....

Kết thúc:/...../..... *Ngày:*/...../.....

Tại: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

1. Thành phần tham gia:

Bên A: CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM

- Ông: Chức vụ:

- **Bên B: CÔNG TY CỔ PHẦN ĐẦU TƯ KHOA HỌC CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG VÀ KIỂM ĐỊNH VIỆT NAM**

Bà: Trần Thị Hải

Chức vụ: Giám đốc

2. Căn cứ nghiệm thu:

- Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 ký ngày 16 tháng 06 năm 2021

3. Đánh giá công việc được nghiệm thu:

Các bên tiến hành bàn giao nghiệm thu các công trình bảo vệ môi trường đưa vào sử dụng thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021 với những nội dung sau:

3.1. Hạng mục kiểm tra đánh giá thiết bị lắp đặt và thi công hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành công tác cải tạo, sửa chữa các thiết bị, vật tư lắp đặt của công trình bảo vệ môi trường, chi tiết các công trình như sau:

+ Hệ thống xử lý nước thải sản xuất.

- Công trình bảo vệ môi trường sau quá trình cải tạo, sửa chữa đã vận hành ổn định, đáp ứng đúng các yêu cầu vận hành về mặt kỹ thuật.

- Bên B đã bàn giao hồ sơ hoàn công của các công trình bảo vệ môi trường.

3.2. Vận hành, chạy thử toàn hệ thống:

- Bên B đã hoàn thành việc chạy khởi động hệ thống xử lý nước thải. Hệ thống xử lý vận hành ổn định ở trạng thái liên động có tải trong thời gian 72 tiếng liên tục.

4. Ý kiến khác (nếu có):

5. Kết luận:

- Hai bên thông nhất bàn giao nghiệm thu bàn giao và đưa vào sử dụng các công trình bảo vệ môi trường thuộc Hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021
 - Biên bản này lấy làm cơ sở cho việc Thanh lý hợp đồng kinh tế số 01/PARKER-CNMTKĐVN/2021.
 - Biên bản này được lập thành 04 bản, mỗi bên giữ 02 bản có giá trị pháp lý tương đương.
6. Chữ ký xác nhận:

ĐẠI DIỆN BÊN A	ĐẠI DIỆN BÊN B
 Nguyễn Đức Lợi	 GIÁM ĐỐC Trần Thị Hải





NAKANO CORPORATION

Hanoi Representative Office
 No.302, 3rd Floor of Thang Long Industrial Park
 Techno Center, Dong Anh District, Hanoi, Vietnam
 Tel: (+84-4)39550050 Fax: (+84-4)39550053

Tokyo Head Office
 2-28, Kudan-Kita 4-Chome, Chiyoda-ku
 Tokyo 102-0073 Japan
 Tel: (+81-3)32654685 Fax: (+81-3)32654698
 URL: <http://www.wave-nakano.co.jp>

Kính gửi : CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM
Ông KOJI KUROSU - GIÁM ĐỐC NHÀ MÁY

BIÊN BẢN XÁC NHẬN HOÀN THÀNH VÀ BÀN GIAO CÔNG VIỆC

Chúng tôi xin trân trọng thông báo về việc hoàn thành và bàn giao công việc của Dự án Xây dựng Nhà máy mở rộng của Công ty TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM tại Lô C1-C2, Khu công nghiệp Thăng Long, Đông Anh, Hà Nội, với nội dung như sau:

- (Tên Hợp đồng : **DỰ ÁN XÂY DỰNG NHÀ MÁY MỞ RỘNG CỦA CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM - Phụ lục bổ sung số 5: Công việc phát sinh về Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt**
2. Địa điểm : **Lô C1- C2, Khu công nghiệp Thăng Long, Đông Anh, Hà Nội**
3. Ngày Phụ lục : **20/5/2012**
4. Thời gian thực hiện : **05 tháng.**
5. Ngày bàn giao : **23/10/2012**
6. Giá trị PL : **119,800.00 US\$**

NHÀ THẦU: NAKANO CORPORATION

Chúng tôi xin trân trọng cảm ơn sự hợp tác giúp đỡ của quý ngài và mong có cơ hội được tiếp tục làm việc và hợp tác với quý công ty.


 HIROSHI KOBAYASHI / Giám đốc dự án


 TRƯỞNG LÝ GIÁM ĐỐC DỰ ÁN
TAKANORI IWATA

Gửi : **NAKANO CORPORATION**
 Ông HIROSHI KOBAYASHI / Giám đốc Dự án

Chúng tôi xin thông báo xác nhận và chấp thuận hoàn thành công việc đề cập trên của Dự án Xây dựng Nhà máy mở rộng của Công ty TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM tại Lô C1-C2, Khu công nghiệp Thăng Long, Đông Anh, Hà Nội.

Ngày :

CHỦ ĐẦU TƯ: **CÔNG TY TNHH PARKER PROCESSING VIỆT NAM**


 Ông KOJI KUROSU - Giám đốc Nhà máy



Thang Long Industrial Park Corporation



AGREEMENT

BẢN THỎA THUẬN

(On discharging the industrial and domestic wastewater)

This Agreement is made and entered into effect on 14/11/2013, 2013

(Bản thỏa thuận này được thực hiện và có hiệu lực từ ngày 14/11/2013)

Between: **THANG LONG INDUSTRIAL PARK CORPORATION (Party A)** / Công ty TNHH KCN Thăng Long

Represented by:

.....Ms. Nguyễn Thị Loan.....

And: (Party B) .. **Parker Processing Viet Nam Co., Ltd. / Công ty TNHH Parker Processing Viet Nam**

Represented by: **Mr. Masakazu Kashibe** General Director

.....Ms. Vũ Thị Kim Chi.....

Party A and Party B hereby agree to enter into this Agreement under the following terms and conditions:

(Đồng ý tham gia vào Bản thỏa thuận này theo các điều khoản và điều kiện sau)

1. Party B has separated domestic wastewater. The discharge point is as mentioned in the attached drawing: ☐ YES ☒ NO

(Bên B có nước thải sinh hoạt, hệ thống này xả thải tách rời hệ thống nước thải công nghiệp thể hiện trên bản vẽ đính kèm.)

2. Party B has industrial wastewater. The discharge point is as mentioned in the attached drawing: ☒ YES ☐ NO

(Bên B có nước thải công nghiệp. Điểm xả thải được thể hiện trên bản vẽ đính kèm)

3. Party B has the contract with **Thuận Thanh Environment JSC** for the hazardous waste treatment. Party B has to submit to Party A the following documents: Contract to treat hazardous waste, Certificate of the Company's permit function and hazardous book. (Bên B có hợp đồng xử lý chất thải nguy hại với công ty **CP MT Thuận Thanh**. Bên B cần trình cho Bên A những giấy tờ liên quan như hợp đồng xử lý, giấy phép của công ty có chức năng xử lý và sơ chủ nguồn thải.)

4. The above mentioned points based on the inspection held on **14-Nov-2013** ... in this factory. Party B has committed that they shall inform to Party A immediately for any changes in future. (Các điểm được đề cập ở trên về việc kiểm tra vào ngày **14/11/2013** tại nhà máy này. Bên B cam kết rằng họ sẽ thông báo cho Bên A ngay lập tức cho bất kỳ thay đổi nào trong tương lai.)

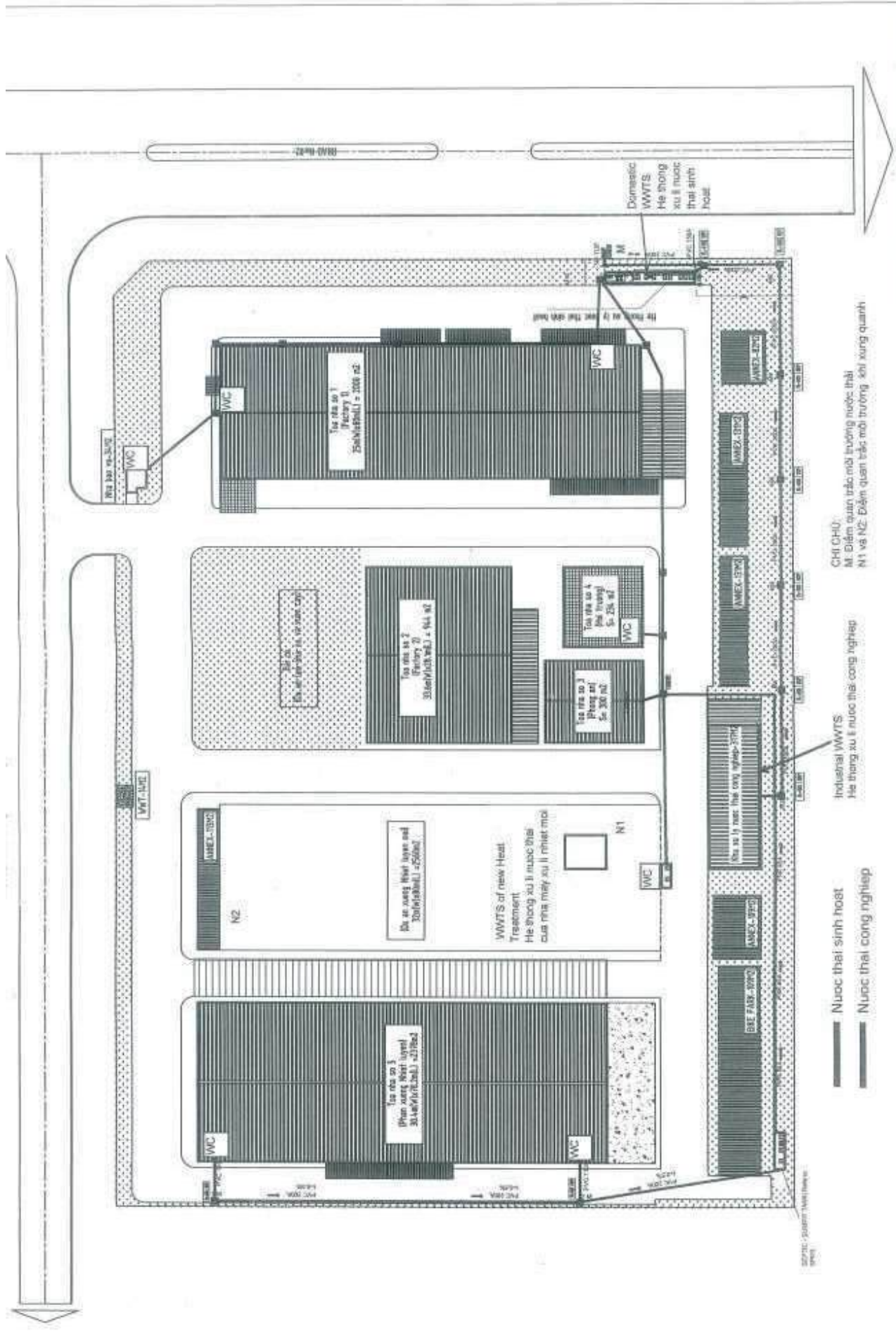
This Agreement is signed in two sets in English. Each party shall retain one set. (Bản ghi nhớ này được sự đồng ý của hai bên và ký kết bằng hai bản tiếng Anh, mỗi bên giữ một bản)

THANG LONG INDUSTRIAL PARK CORPORATION

PARKER PROCESSING VIET NAM CO.LTD.

Nguyễn Thị Loan

Vũ Thị Kim Chi



PAKER PROCESSING Vietnam Project		SO DO H.T NƯỚC THẢI	
THANG LONG I Z-HA NOI-VIET NAM		WWT - 001	
Scale: 1:500		10/2012	
Revision: 1			

BỘ TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 436 /GPMT-BTNMT

Hà Nội, ngày 22 tháng 10 năm 2024

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

BỘ TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG

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

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

Căn cứ Nghị định số 68/2022/NĐ-CP ngày 22 tháng 9 năm 2022 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Tài nguyên và Môi trường;

Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Xét Văn bản số 390/2024/CV-WAT-TIP ngày 08 tháng 10 năm 2024 của Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long về việc chỉnh sửa, bổ sung báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Khu công nghiệp Thăng Long và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Cục trưởng Cục Kiểm soát ô nhiễm môi trường.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Cấp phép cho Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long, địa chỉ tại Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của Khu công nghiệp Thăng Long có địa chỉ tại xã Kim Chung, xã Hải Bối, xã Võng La và xã Đại Mạch, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của cơ sở:

1.1. Tên cơ sở: Khu công nghiệp Thăng Long

1.2. Địa điểm hoạt động: Xã Kim Chung, xã Hải Bối, xã Võng La và xã Đại Mạch, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 4332287067 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp, chứng nhận lần đầu ngày 27 tháng 5 năm 2008, chứng nhận thay đổi lần thứ 08 ngày 29 tháng 08 năm 2024; Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH Hai thành viên trở lên có mã số doanh nghiệp 01000151683 Phòng Đăng ký kinh doanh thuộc Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hà Nội cấp, đăng ký lần đầu ngày 27 tháng 5 năm 2008, đăng ký thay đổi lần thứ 09 ngày 07 tháng 02 năm 2024.

1.4. Mã số thuế: 01000151683

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Khu công nghiệp, gồm các ngành, nghề được phân loại theo Quyết định số 27/2018/QĐ-TTg ngày 06 tháng 7 năm 2018 của Thủ tướng Chính phủ ban hành Hệ thống ngành kinh tế Việt Nam, bao gồm:

TT	Ngành nghề thu hút đầu tư	Mã ngành
1	Hoàn thiện sản phẩm dệt	C1313
2	Sản xuất vali, túi xách và các loại tương tự, yên đệm	C1512
3	Sản xuất bao bì bằng gỗ	C1623
4	Sản xuất bao bì bằng giấy và bìa	C1702
5	Sản xuất các sản phẩm khác từ giấy và bìa chưa được phân vào đâu	C1709
6	In ấn	C1811
7	Dịch vụ liên quan đến in	C1812
8	Sản xuất sản phẩm hoá chất khác chưa được phân vào đâu	C2029
9	Sản xuất sản phẩm khác từ cao su	C2219
10	Sản xuất sản phẩm từ plastic	C2220
11	Sản xuất sản phẩm khác từ plastic	C22209
12	Sản xuất thủy tinh và sản phẩm từ thủy tinh	C2310
13	Sản xuất sản phẩm từ khoáng phi kim loại chưa được phân vào đâu	C2390
14	Sản xuất sản phẩm gốm sứ khác	C2393
15	Sản xuất sắt, thép, gang	C2410
16	Sản xuất kim loại quý và kim loại màu	C2420
17	Đúc sắt thép	C2431
18	Đúc kim loại màu	C2432
19	Sản xuất các cấu kiện kim loại	C2511
20	Rèn, dập, ép và cán kim loại; luyện bột kim loại	C2591
21	Gia công cơ khí; xử lý và tráng phủ kim loại	C2592
22	Sản xuất dao kéo, dụng cụ cầm tay và đồ kim loại thông dụng	C2593
23	Sản xuất sản phẩm khác bằng kim loại chưa được phân vào đâu	C2599
24	Sản xuất sản phẩm khác còn lại bằng kim loại chưa được phân vào đâu	C25999
25	Sản xuất sản phẩm điện tử, máy vi tính và sản phẩm quang học	C26
26	Sản xuất linh kiện điện tử	C2610
27	Sản xuất máy vi tính và thiết bị ngoại vi của máy vi tính	C2620
28	Sản xuất thiết bị truyền thông	C2630
29	Sản xuất sản phẩm điện tử dân dụng	C2640
30	Sản xuất thiết bị đo lường, kiểm tra, định hướng và điều khiển	C2651
31	Sản xuất thiết bị và dụng cụ quang học	C2670

TT	Ngành nghề thu hút đầu tư	Mã ngành
32	Sản xuất thiết bị điện	C27
33	Sản xuất mô tơ, máy phát, biến thế điện, thiết bị phân phối và điều khiển điện	C2710
34	Sản xuất dây và thiết bị dây dẫn	C273
35	Sản xuất dây cáp, sợi cáp quang học	C2731
36	Sản xuất dây, cáp điện và điện tử khác	C2732
37	Sản xuất thiết bị dây dẫn điện các loại	C2733
38	Sản xuất đồ điện dân dụng	C2750
39	Sản xuất thiết bị điện khác	C2790
40	Sản xuất thiết bị sử dụng năng lượng chiết lưu	C2812
41	Sản xuất máy bơm, máy nén, vòi và van khác	C2813
42	Sản xuất bị, bánh răng, hộp số, các bộ phận điều khiển và truyền chuyển động	C2814
43	Sản xuất các thiết bị nâng, hạ và bốc xếp	C2816
44	Sản xuất máy móc và thiết bị văn phòng (trừ máy vi tính và thiết bị ngoại vi của máy vi tính)	C2817
45	Sản xuất máy thông dụng khác	C2819
46	Sản xuất máy công cụ và máy tạo hình kim loại	C2822
47	Sản xuất máy chế biến thực phẩm, đồ uống và thuốc lá	C2825
48	Sản xuất máy cho ngành dệt, may và da	C2826
49	Sản xuất máy máy chuyên dụng khác	C2829
50	Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác	C293
51	Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác	C29300
52	Đóng tàu và cấu kiện nổi	C3011
53	Sản xuất máy bay, tàu vũ trụ và máy móc liên quan	C3030
54	Sản xuất mô tô, xe máy	C3091
55	Sản xuất xe đạp và xe cho người khuyết tật	C3092
56	Sản xuất thiết bị, dụng cụ y tế, nha khoa, chỉnh hình và phục hồi chức năng	C3250
57	Sản xuất khác chưa được phân vào đâu (chi tiết các sản xuất khác chưa được phân vào đâu), cụ thể các ngành như sau: - Sản xuất trang thiết bị bảo vệ an toàn gồm: + Sản xuất quần áo chống cháy và bảo vệ an toàn	C32900

TT	Ngành nghề thu hút đầu tư	Mã ngành
	+ Sản xuất dây bảo hiểm cho người sửa chữa điện hoặc các dây bảo vệ cho các ngành nghề khác + Sản xuất phao cứu sinh + Sản xuất mũ nhựa cứng và các thiết bị bảo vệ cá nhân khác (ví dụ mũ thể thao) + Sản xuất quần áo amiăng (như bộ bảo vệ chống cháy) + Sản xuất mũ bảo hiểm kim loại và các thiết bị bảo hiểm cá nhân bằng kim loại khác + Sản xuất nút tai và nút chống ồn (cho bơi lội và bảo vệ tiếng ồn) + Sản xuất mặt nạ khí ga - Sản xuất chổi, bàn chải bao gồm bàn chải là bộ phận của máy móc, bàn chải sàn cơ khí điều khiển bằng tay, giẻ lau, máy hút bụi lông, chổi vẽ, trục lăn, giấy thấm sơn, các loại chổi, bàn chải khác - Sản xuất bàn chải giày, quần áo - Sản xuất bút và bút chì các loại bằng cơ khí hoặc không - Sản xuất lõi bút chì - Sản xuất tem ghi số, tem gắn, ghi ngày, các thiết bị in ấn điều khiển bằng tay hoặc các tem rập nổi, các thiết bị in bằng tay, lõi mực in và ribbon máy tính - Sản xuất găng tay - Sản xuất ô, ô đi nắng, gậy đi bộ - Sản xuất các nút, khóa ấn, khoá móc, khoá trượt - Sản xuất tẩu hút xì gà - Sản xuất các sản phẩm cho con người: Tẩu hút, lược, bình xịt nước hoa, lọc chân không và các bình chân không khác dùng cho cá nhân hoặc gia đình, tóc giả, râu giả, mi giả, bút kẻ lông mày - Sản xuất các sản phẩm khác: Nến, dây nến và các thứ tương tự; hoa giả, vòng hoa, giỏ hoa, hoa nhân tạo, lá quả, vật lạ, vật gây cười, sàng, sây, manơ canh - Hoạt động nhồi bông thú - Làm con dấu	
58	Sửa chữa các sản phẩm kim loại đúc sẵn (không có công đoạn xi mạ, làm sạch bề mặt kim loại bằng hóa chất)	C3311
59	Sửa chữa máy móc, thiết bị	C3312
60	Sửa chữa thiết bị điện tử và quang học	C3313
61	Sửa chữa thiết bị điện	C3314

TT	Ngành nghề thu hút đầu tư	Mã ngành
62	Lắp đặt máy móc và thiết bị công nghiệp	C3320
63	Điện mặt trời (hệ thống điện mặt trời mái nhà)	D35116
64	Truyền tải và phân phối điện	D3512
65	Khai thác, xử lý và cung cấp nước	E3600
66	Thoát nước và xử lý nước thải	E3700
67	Xây dựng công trình đường sắt và đường bộ	F4210
68	Xây dựng công trình đường sắt	F4211
69	Xây dựng công trình đường bộ	F4212
70	Xây dựng công trình công ích	F4220
71	Xây dựng công trình kỹ thuật dân dụng khác	F4290
72	Xây dựng công trình thủy	F4291
73	Xây dựng công trình khai khoáng	F4292
74	Xây dựng công trình chế biến, chế tạo	F4293
75	Xây dựng công trình kỹ thuật dân dụng khác	F4299
76	Chuẩn bị mặt bằng	F4312
77	Lắp đặt hệ thống điện	F4321
78	Đại lý, môi giới, đấu giá hàng hóa	G4610
79	Bán buôn máy vi tính, thiết bị ngoại vi và phần mềm	G4651
80	Bán buôn thiết bị và linh kiện điện tử, viễn thông	G4652
81	Bán buôn máy móc, thiết bị và phụ tùng máy khác	G4659
82	Bán buôn nhiên liệu rắn, lỏng, khí và các sản phẩm liên quan	G4661
83	Bán buôn kim loại và quặng kim loại	G4662
84	Bán buôn vật liệu, thiết bị lắp đặt khác trong xây dựng	G4663
85	Bán buôn chuyên doanh khác chưa được phân vào đâu	G4669
86	Bán buôn tổng hợp	G4690
87	Bán lẻ máy vi tính, thiết bị ngoại vi, phần mềm, và thiết bị viễn thông trong các cửa hàng chuyên doanh	G4741
88	Bán lẻ theo yêu cầu đặt hàng qua bưu điện hoặc internet	G4791
89	Bán lẻ hình thức khác chưa được phân vào đâu	G4799
90	Vận tải hành khách đường bộ khác	H4932
91	Vận tải hàng hóa bằng đường bộ	H4933

TT	Ngành nghề thu hút đầu tư	Mã ngành
92	Kho bãi và lưu giữ hàng hóa	H5210
93	Hoạt động dịch vụ hỗ trợ khác liên quan đến vận tải	H5229
94	Dịch vụ lưu trú ngắn ngày	I5510
95	Nhà hàng và các dịch vụ ăn uống phục vụ lưu động	I5610
96	Xuất bản phần mềm	J5820
97	Hoạt động viễn thông có dây	J6110
98	Hoạt động viễn thông không dây	J6120
99	Hoạt động viễn thông vệ tinh	J6130
100	Hoạt động viễn thông khác	J6190
101	Lập trình máy vi tính	J6201
102	Tư vấn máy vi tính và quản trị hệ thống máy vi tính	J6202
103	Hoạt động dịch vụ công nghệ thông tin và dịch vụ khác liên quan đến máy vi tính	J6209
104	Xử lý dữ liệu, cho thuê và các hoạt động liên quan	J6311
105	Cổng thông tin	J6312
106	Hoạt động nắm giữ tài sản	K6420
107	Hoạt động cấp tín dụng khác	K6492
108	Hoạt động hỗ trợ dịch vụ tài chính chưa được phân vào đâu	K6619
109	Kinh doanh bất động sản, quyền sử dụng đất thuộc chủ sở hữu, chủ sử dụng hoặc đi thuê	L6810
110	Tư vấn, môi giới, đấu giá bất động sản, đấu giá quyền sử dụng đất	L6820
111	Hoạt động tư vấn quản lý	M7020
112	Hoạt động kiến trúc và tư vấn kỹ thuật có liên quan	M7110
113	Kiểm tra và phân tích kỹ thuật	M7120
114	Nghiên cứu khoa học và phát triển công nghệ trong lĩnh vực khoa học kỹ thuật và công nghệ	M7212
115	Quảng cáo	M7310
116	Nghiên cứu thị trường và thăm dò dư luận	M7320
117	Hoạt động thiết kế chuyên dụng	M7410
118	Hoạt động chuyên môn, khoa học và công nghệ khác chưa được phân vào đâu	M7490
119	Hoạt động chuyên môn, khoa học và công nghệ khác còn lại chưa được	M74909

TT	Ngành nghề thu hút đầu tư	Mã ngành
	phân vào đầu	
120	Cho thuê xe có động cơ	M7710
121	Cho thuê máy móc, thiết bị và đồ dùng hữu hình khác không kèm người điều khiển	N7730
122	Điều hành tua du lịch	N7912
123	Dịch vụ đặt chỗ và các dịch vụ hỗ trợ liên quan đến quảng bá và tổ chức tua du lịch	N7990
124	Dịch vụ hành chính văn phòng tổng hợp	N8211
125	Hoạt động dịch vụ liên quan đến các cuộc gọi	N8220
126	Tổ chức giới thiệu và xúc tiến thương mại	N8230
127	Dịch vụ đóng gói	N8292
128	Hoạt động dịch vụ hỗ trợ kinh doanh khác còn lại chưa được phân vào đầu	N8299
129	Giáo dục khác chưa được phân vào đầu	P8559
130	Sửa chữa máy vi tính và thiết bị ngoại vi	S9511
131	Sửa chữa thiết bị liên lạc	S9512
132	Sửa chữa xe đạp, đồng hồ, đồ dùng cá nhân và gia đình khác chưa được phân vào đầu	S9529

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của cơ sở:

- Cơ sở có tiêu chí về môi trường như dự án đầu tư nhóm I theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.
- Quy mô: Cơ sở có tiêu chí như dự án thuộc nhóm A (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công).
- Tổng diện tích của cơ sở: 295 ha.

Chủ cơ sở được phép đầu tư hệ thống điện mặt trời mái nhà trong Khu công nghiệp Thăng Long (mã ngành 35116) tạo ra điện từ năng lượng mặt trời để cung cấp điện cho hoạt động của cơ sở và cho các doanh nghiệp thứ cấp trong Khu công nghiệp Thăng Long theo Giấy phép hoạt động điện lực số 22/GP-ĐTĐL ngày 15 tháng 3 năm 2023 của Cục Điều tiết điện lực, Bộ Công thương (thời hạn đến ngày 07 tháng 02 năm 2031).

Hệ thống điện mặt trời mái nhà được lắp đặt trong Khu công nghiệp Thăng Long không hòa lưới với lưới điện quốc gia. Công suất hệ thống điện mặt trời mái nhà được phép lắp đặt trong Khu công nghiệp Thăng Long Đông Anh là 29 MW với 64.450 tấm quang điện (mỗi hệ thống điện mặt trời mái nhà có công suất không quá 01 MW, diện tích lắp đặt 01 MW dự kiến chiếm 9.000 m²). Công suất đã thực hiện lắp đặt 22,5 MW (trong đó Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long đầu tư lắp đặt là: 17,1 MW; các doanh nghiệp trong Khu công nghiệp Thăng Long: Công ty TNHH Sản Xuất Phụ tùng Yamaha Motor Việt Nam, Công ty TNHH Suncall Technology Việt Nam, Công ty TNHH Denso Manufacturing Việt Nam và Công ty TNHH Molex Việt Nam đầu tư 5,32 MW).

2. Nội dung cấp phép môi trường và yêu cầu về bảo vệ môi trường kèm theo:

2.1. Được phép xả nước thải ra môi trường và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 1 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.2. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường quy định tại Phụ lục 2 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.3. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 3 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long:

1. Có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

2. Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long có trách nhiệm:

2.1. Vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm, tiếng ồn, độ rung không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải dừng ngay việc xả nước thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.2. Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường này và các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2.3. Báo cáo kịp thời về cơ quan cấp giấy phép môi trường, cơ quan chức năng ở địa phương nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

2.4. Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này phải kịp thời báo cáo đến cơ quan cấp phép.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: **07 năm**.

(từ ngày²² tháng 10 năm 2024 đến ngày 21 tháng 10 năm 2031).

Các Giấy phép môi trường thành phần (Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 574/STNMT-CCMT ngày 29/11/2013 của Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hà Nội; Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 17/GXN-BTNMT ngày 24/3/2021 của Bộ Tài nguyên và Môi trường; Giấy phép xả nước thải vào hệ thống công trình thủy lợi số 333/GP-TCTL-PCTTr ngày 27/8/2019 của Tổng cục thủy lợi, Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn) hết hiệu lực kể từ ngày Giấy phép môi trường này có hiệu lực.

Điều 4. Giao Cục Kiểm soát ô nhiễm môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hà Nội tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Bộ trưởng (để báo cáo);
- UBND thành phố Hà Nội (để phối hợp chỉ đạo);
- Sở TN&MT thành phố Hà Nội;
- Ban Quản lý các KCN và Chế xuất Hà Nội;
- Cổng Thông tin điện tử Bộ TN&MT;
- Văn phòng TN&TKQGQTTHC, Bộ TN&MT;
- Công ty TNHH KCN Thăng Long;
- Lưu: VT, KSONMT, NTH (12).



Phụ lục 1

NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI VÀO NGUỒN NƯỚC VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

1. Nguồn phát sinh nước thải.

1.1. Nguồn phát sinh nước thải sinh hoạt.

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại Trung tâm công nghệ Techno (thuộc khu nhà điều hành).

- Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại nhà điều hành IPC.

- Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại nhà bảo vệ cổng A.

- Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại nhà bảo vệ cổng B.

- Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại nhà bảo vệ cổng C.

- Nguồn số 06: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại số 1 khu vực trạm xử lý nước cấp.

- Nguồn số 07: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại số 2 khu vực trạm xử lý nước cấp.

- Nguồn số 08: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại tại sân bóng số 1.

- Nguồn số 09: Nước thải sinh hoạt từ bể tự hoại tại sân bóng số 2.

1.2. Nguồn phát sinh nước thải công nghiệp.

- Nguồn số 10: Nước thải từ các doanh nghiệp thứ cấp trong Khu công nghiệp Thăng Long (trừ nước thải sản xuất của Công ty TNHH Hoya Glass Disk Việt Nam và Công ty TNHH Điện tử Meiko Thăng Long được miễn trừ đầu nối theo quy định).

- Nguồn số 11: Nước thải phát sinh từ máy ép bùn trạm xử lý nước thải.

- Nguồn số 12: Nước thải phát sinh từ quá trình rửa dụng cụ của phòng thí nghiệm tại trạm xử lý nước cấp của Khu công nghiệp Thăng Long.

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

2.1. Nguồn tiếp nhận: Kênh tiêu Việt Thắng chảy vào sông Ngũ Huyện Khê, thuộc xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.

2.2. Vị trí xả nước thải:

- Vị trí E3 kênh tiêu Việt Thắng tiêu ra sông Ngũ Huyện Khê, thuộc xã Kim Chung, huyện Đông Anh, thành phố Hà Nội.

- Tọa độ vị trí xả nước thải: $X = 2.335.009$; $Y = 579.499$ (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}00'$ múi chiếu 3°).

- Điểm xả nước thải sau xử lý đã có biển báo rõ ràng, thuận lợi cho việc kiểm tra, giám sát xả thải theo quy định tại điểm đ khoản 1 Điều 87 Luật Bảo vệ môi trường.

2.3. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: $11.000 \text{ m}^3/\text{ngày}$ (24 giờ).

2.3.1. Phương thức xả nước thải:

- Nước thải sau xử lý chảy qua bể chứa nước thải sau xử lý có lắp đặt thiết bị quan trắc tự động, liên tục, sau đó tự chảy ra kênh tiêu Việt Thắng chảy vào sông Ngũ Huyện Khê. Việc bơm cưỡng bức nước thải sau xử lý ra kênh tiêu Việt Thắng được thực hiện trong trường hợp mực nước kênh cao hơn mực nước hồ chứa nước thải sau xử lý.

- Hình thức xả: Xả mặt, xả ven bờ.

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

2.3.3. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCTĐHN 02:2014/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật về nước thải công nghiệp trên địa bàn Thủ đô Hà Nội (cột A, $K_f = 0,9$, $K_q = 0,9$), cụ thể như sau:

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	Nhiệt độ	oC	40	03 tháng/lần	Đã lắp đặt
2	Màu	Pt/Co	50		
3	pH	-	6-9		
4	COD	mg/l	60,75		
5	Chất rắn lơ lửng	mg/l	40,5		
6	Amoni (tính theo N)	mg/l	4,05		
7	BOD ₅ (20°C)	mg/l	24,3	03 tháng/lần	Không áp dụng
8	Asen	mg/l	0,0405		
9	Thủy ngân	mg/l	0,00405		
10	Chì	mg/l	0,081		
11	Cadimi	mg/l	0,0405		
12	Crom (VI)	mg/l	0,0405		
13	Crom (III)	mg/l	0,162		
14	Đồng	mg/l	1,62		
15	Kẽm	mg/l	2,43		
16	Niken	mg/l	0,162		
17	Mangan	mg/l	0,405		
18	Sắt	mg/l	0,81		
19	Tổng Xyanua	mg/l	0,0567		
20	Tổng Phenol	mg/l	0,081		
21	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	4,05		
22	Sunfua	mg/l	0,162		
23	Florua	mg/l	4,05		
24	Tổng Nito	mg/l	16,2		
25	Tổng Phốt pho (tính theo P)	mg/l	3,24		

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
26	Clorua	mg/l	405	03 tháng/lần	Không áp dụng
27	Clo dư	mg/l	0,81		
28	Coliform	Vi khuẩn/100ml	3.000		
29	Tổng hóa chất bảo vệ thực vật clo hữu cơ	mg/l	0,0405	01 năm/lần	
30	Tổng hóa chất bảo vệ thực vật phot pho hữu cơ	mg/l	0,243		
31	Tổng PCB	mg/l	0,00243		
32	Tổng hoạt động phóng xạ α	Bq/l	0,1		
33	Tổng hoạt động phóng xạ β	Bq/l	1,0		

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI:

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

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

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt từ Trung tâm công nghệ Techno (thuộc khu nhà điều hành) được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 20 m³, sau đó theo các trạm bơm chuyển bậc, được bơm về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long (KCN) công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt từ nhà điều hành IPC được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 20 m³, sau đó theo các trạm bơm chuyển bậc, được bơm về hệ thống xử lý nước thải (HTXLNT) tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt từ nhà bảo vệ cổng A được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 02 m³, sau đó theo các trạm bơm chuyển bậc được bơm về HTXLNT tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt từ nhà bảo vệ cổng B được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 02 m³, sau đó theo các trạm bơm chuyển bậc được bơm về HTXLNT tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt từ nhà bảo vệ cổng C được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 02 m³, sau đó theo các trạm bơm chuyển bậc được bơm về HTXLNT tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 06 và nguồn số 07: Nước thải sinh hoạt từ khu vực trạm xử lý nước cấp được xử lý sơ bộ bằng 02 bể tự hoại có dung tích lần lượt là 03 m³ và 18,7 m³, sau đó được bơm về HTXLNT tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 08: Nước thải sinh hoạt từ sân bóng số 1 được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 02 m³, sau đó được bơm về HTXLNT tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 09: Nước thải sinh hoạt từ sân bóng số 2 được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại dung tích 02 m³, sau đó được bơm về HTXLNT tập trung của KCN Thăng Long, công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 10: Nước thải sinh hoạt và công nghiệp của các đơn vị thứ cấp (Công ty TNHH Hoya Glass Disk Việt Nam và Công ty TNHH điện tử Meiko Thăng Long chỉ đầu nối nước thải sinh hoạt vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải chung của KCN, nước thải sản xuất đã được miễn trừ đầu nối) sau khi xử lý sơ bộ được bơm về HTXLNT tập trung của KCN công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 11: Nước thải từ máy ép bùn trạm xử lý nước thải theo đường ống được bơm về HTXLNT tập trung của KCN Thăng Long, công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

- Nguồn số 12: Nước thải từ quá trình rửa dụng cụ của phòng thí nghiệm tại trạm xử lý nước cấp của KCN thu gom theo đường ống riêng cùng với nước thải từ nguồn số 6 được bơm về HTXLNT tập trung của KCN Thăng Long, công suất 11.000 m³/ngày.đêm để xử lý.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải:

1.2.1. Bể tự hoại (09 bể với tổng dung tích 71,7 m³):

- 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 01 có thể tích 20 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 02 có thể tích 20 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 03 có thể tích 02 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 04 có thể tích 02 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 05 có thể tích 02 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 06 có thể tích 03 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 07 có thể tích 18,7 m³; 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 08 có thể tích 02 m³ và 01 bể tự hoại lắp đặt tại nguồn số 09 có thể tích 02 m³.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải → Ngăn chứa → Ngăn lọc → Ngăn lắng → HTXLNT tập trung của KCN.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

1.2.2. Bể tách mỡ (01 bể):

- Số lượng: 01 bể 3 ngăn

- Vị trí: Khu vực nhà bếp của cán bộ công nhân viên tại nhà điều hành của KCN

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải → Ngăn chứa kết hợp tách rác → Ngăn tách dầu mỡ → Ngăn lắng → HTXLNT tập trung của KCN.

- Thể tích: 15 m³

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

1.2.2. Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Thăng Long (gồm 02 đơn nguyên có quy trình công nghệ tương tự nhau và hoạt động song song):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải (từ nguồn số 01 đến nguồn số 12) → Bể tiếp nhận → Bể lắng cát → Bể điều hòa → Bể điều chỉnh pH → Bể khử tổng nitơ → Bể hiếu khí 1 → Bể hiếu khí 2 → Bể trung gian → Bể keo tụ — Bể lắng → Bể khử trùng → Hồ thu giám sát nước thải sau xử lý → Kênh Việt Thắng.

- Công suất thiết kế: 11.000 m³/ngày (24 giờ).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaClO, NaOH, HCl, PAC, Ethanol, C-polymer 0,2% (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3.3 Phần A của Phụ lục này).

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

- Số lượng: 01 trạm.
- Vị trí lắp đặt: Tại vị trí hồ thu giám sát nước thải sau xử lý.
- Thông số lắp đặt: Lưu lượng (đầu vào và đầu ra), nhiệt độ, pH, độ màu, TSS, COD, Amoni.
- Thiết bị lấy mẫu tự động: Đã lắp đặt.
- Camera theo dõi: Đã lắp camera giám sát.
- Kết nối, truyền số liệu: Đã kết nối, truyền dữ liệu quan trắc tự động, liên tục nước thải sau xử lý về Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hà Nội để theo dõi, giám sát (theo Công văn số 499/CCBVMT-TH ngày 08/7/2021 của Chi cục bảo vệ môi trường - Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hà Nội)

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

1.4.1. Công trình ứng phó sự cố:

Đã xây dựng 01 hồ ứng phó sự cố cho HTXLNT tập trung có thể tích 48.800 m³. Hồ sự cố được thiết kế đảm bảo quy chuẩn kỹ thuật xây dựng.

1.4.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố.

- Trường hợp HTXLNT tập trung của KCN bị sự cố hoặc nước thải sau xử lý vượt quy chuẩn kỹ thuật môi trường cho phép thông qua việc kiểm soát bằng hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục, nước thải được dẫn tuần hoàn về bể tiếp nhận nước thải đầu vào của các đơn nguyên xử lý nước thải để xử lý lại hoặc dẫn về hồ sự cố trước khi bơm về các đơn nguyên xử lý nước thải để xử lý lại.

- Trường hợp chất lượng nước thải đầu vào vượt quá giới hạn tiếp nhận, sẽ ngừng tiếp nhận và đóng cửa phai đầu nối vào hệ thống thu gom của KCN.

- Trường hợp 01 trong 02 đơn nguyên xử lý nước thải gặp sự cố thiết bị hoặc tạm dừng để duy tu, bảo trì, nước thải được xử lý bằng đơn nguyên còn lại, đồng thời nước thải từ đơn nguyên bị sự cố được bơm về hồ sự cố. Sau khi khắc phục xong sự cố, nước thải được bơm từ hồ sự cố về bể tiếp nhận nước thải đầu vào của các đơn nguyên xử lý nước thải để xử lý lại.

- Trường hợp cả 02 đơn nguyên xử lý nước thải gặp sự cố, nước thải tại các đơn nguyên và nước thải đầu vào sẽ được bơm về hồ sự cố để lưu giữ. Sau khi khắc phục xong sự cố, nước thải từ hồ sự cố được bơm về các đơn nguyên xử lý nước thải để xử lý.

- Ban hành tiêu chuẩn đầu nối nước thải trong khu công nghiệp, buộc các doanh nghiệp thứ cấp xử lý nước thải đạt tiêu chuẩn đầu nối trước khi xả vào hệ thống xử lý nước thải tập trung.

- Lắp đặt hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục để giám sát nước thải sau xử lý; bố trí cán bộ phụ trách về môi trường được đào tạo, chuyển giao kỹ thuật vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung, ứng phó sự cố.

- Định kỳ hàng năm tiến hành duy tu, bảo dưỡng thiết bị, máy móc của hệ thống xử lý nước thải tập trung.

- Thực hiện kiểm tra, giám sát hệ thống thu gom nước thải, thoát nước thải sau xử lý để phòng ngừa tình trạng tắc nghẽn hệ thống.

1.5. Tiêu chuẩn nước thải đầu vào của HTXLNT tập trung KCN:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép
1	Nhiệt độ	°C	40
2	Màu	Pt/C _o	100
3	pH	-	6-9
4	BOD ₅	mg/l	240
5	COD	mg/l	350
6	SS	mg/l	200
7	As	mg/l	0,0405
8	Hg	mg/l	0,00405
9	Pb	mg/l	0,081
10	Cd	mg/l	0,0405
11	Cr (VI)	mg/l	0,0405
12	Cr (III)	mg/l	0,162
13	Cu	mg/l	1,62
14	Zn	mg/l	2,43
15	Ni	mg/l	0,162
16	Mn	mg/l	0,405
17	Fe	mg/l	0,81
18	Tổng Xyanua	mg/l	0,0567
19	Tổng Phenol	mg/l	0,081
20	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	4,05
21	Sunfua	mg/l	0,162
22	F ⁻	mg/l	4,05
23	NH ₄ -N	mg/l	10,42
24	Tổng Nito	mg/l	40
25	Tổng Phốt pho	mg/l	5
26	Clorua	mg/l	405
27	Clo dư	mg/l	0,81
28	Tổng hóa chất bảo vệ thực vật clo hữu cơ	mg/l	0,0405
29	Tổng hóa chất bảo vệ thực vật phốt pho hữu cơ	mg/l	0,243
30	PCBs	mg/l	0,00243
31	Coliform	Vi khuẩn/100ml	10 ⁹
32	Tổng hoạt động phóng xạ α	Bq/l	0,1
33	Tổng hoạt động phóng xạ β	Bq/l	1

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

Không thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm do không có thay đổi so với Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 17/GXN-BTNMT ngày 24 tháng 3 năm 2021 của Bộ Tài nguyên và Môi trường và Giấy phép xả nước thải vào hệ thống công trình thủy lợi số 333/GP-TCTL-PCTTr ngày 27 tháng 8 năm 2019 của Tổng cục Thủy lợi - Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn theo quy định tại khoản 4 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của KCN (trừ nước thải sản xuất của Công ty TNHH Hoya Glass Disk Việt Nam và Công ty TNHH Điện tử Meiko Việt Nam đã được miễn trừ đầu nối), bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục 2.3.3 Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Đảm bảo hệ thống thu gom và thoát nước mưa của KCN riêng biệt với hệ thống thu gom, xử lý và xả nước thải sau xử lý của KCN. Hệ thống thu gom và thoát nước mưa của KCN phải có hố ga lắng cặn trước khi xả vào hệ thống thoát nước mưa chung của khu vực. Hệ thống thu gom và thoát nước mưa, thu gom và thoát nước thải sau xử lý của KCN phải thường xuyên được nạo vét, duy tu, bảo dưỡng định kỳ để đảm bảo luôn trong điều kiện vận hành bình thường.

3.3. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các hệ thống, công trình thu gom, xử lý nước thải. Việc vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung phải có nhật ký vận hành ghi chép đầy đủ các nội dung: Lưu lượng (đầu vào, đầu ra), các thông số đặc trưng của nước thải đầu vào và đầu ra (nếu có); lượng điện tiêu thụ; loại và lượng hóa chất sử dụng, bùn thải phát sinh; nhật ký vận hành viết bằng tiếng Việt và lưu giữ tối thiểu 02 năm.

3.4. Công ty chịu trách nhiệm ký kết và thực hiện hợp đồng với đơn vị quản lý công trình thủy lợi và chấp hành nghiêm túc các quy định của pháp luật về xả nước thải vào công trình thủy lợi theo quy định. Trường hợp việc xả nước thải sau xử lý gây ảnh hưởng xấu tới chất lượng của công trình thủy lợi, Công ty phải phối hợp chặt chẽ với đơn vị quản lý công trình thủy lợi để giải quyết theo hợp đồng đã ký kết và quy định của pháp luật.

3.5. Hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được truyền dẫn thường xuyên, ổn định dữ liệu, số liệu quan trắc về Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hà Nội. Thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được thử nghiệm, kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định của pháp luật về tiêu chuẩn, đo lường, chất lượng. Việc kết nối, truyền số liệu quan trắc nước thải tự động, liên tục được thực hiện theo quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30 tháng 6 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định kỹ thuật quan trắc môi trường và quản lý thông tin, dữ liệu quan trắc chất lượng môi trường. Hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được kiểm soát chất lượng định kỳ 01 lần/năm theo quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT. Trường hợp hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục đã đáp ứng các yêu cầu theo quy định, Công ty được miễn trách nhiệm quan trắc định kỳ nước thải đến hết ngày 31 tháng 12 năm 2024; sau thời gian này, chỉ được miễn thực hiện quan trắc nước thải công nghiệp định kỳ đối với các thông số đã được quan trắc tự động, liên tục.

3.6. Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả nước thải không đảm bảo các yêu cầu tại Giấy phép này ra môi trường. 

Phụ lục 2**YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI,
PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI:**1. Chứng loại, khối lượng chất thải phát sinh:**

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại (CTNH) và chất thải công nghiệp cần phải kiểm soát phát sinh thường xuyên:

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Ký hiệu phân loại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại (túi lọc, lõi lọc thải, than hoạt tính, túi chống ẩm, găng tay, giẻ lau...nhiễm thành phần nguy hại)	18 02 01	NH	450
2	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	NH	20
3	Hoá chất và hỗn hợp hóa chất phòng thí nghiệm thải có các thành phần nguy hại	19 05 02	NH	300
4	Bùn thải có các thành phần nguy hại từ quá trình xử lý nước thải công nghiệp.	12 06 05	NH	250.000
5	Pin, ắc quy chì thải	19 06 01	NH	55
6	Xăng, dầu thải	17 06 02	NH	150
7	Hộp chứa mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất mực) thải	08 02 04	NH	10
8	Các loại chất thải khác có các thành phần nguy hại vô cơ và hữu cơ (găng tay cao su dính thành phần nguy hại, cao su silicon...)	03 02 10	NH	150
9	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn) (Chất thải y tế)	13 01 01	NH	15
10	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	NH	200
11	Pin mặt trời thải (tấm quang năng thải)	19 02 08	KS	300
Tổng khối lượng				251.650

1.2. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: **405.000** (kg/năm)

1.3. Khối lượng chất thải rắn thông thường phát sinh:

TT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Bùn thải từ hệ thống xử lý nước ngầm	350.000
2	Văn phòng phẩm, giấy thải bỏ	100
3	Dây điện các loại	10
4	Nhựa các loại	15
Tổng khối lượng		350.125

2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải nguy hại:

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

2.1.1. Thiết bị lưu chứa: Đã trang bị thùng, phuy, can có nắp đậy.

2.1.2. Kho lưu chứa:

a) Kho lưu chứa chất thải nguy hại:

- Diện tích: 16,32 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho có tường gạch bao quanh và mái che bằng tôn; nền bê tông chống thấm, có thiết bị phòng cháy chữa cháy, có rãnh và hố thu gom chất thải lỏng chảy tràn, có biển cảnh báo và dán nhãn theo quy định.

b) Khu vực lưu chứa bùn thải từ công trình xử lý nước thải tập trung:

- Diện tích: 216 m² (bao gồm 02 container chứa bùn sau ép, thể tích khoảng 13,4 m³/container).

- Thiết kế, cấu tạo: Khu vực lưu chứa bùn thải từ công trình xử lý nước thải tập trung nằm trong khu vực đặt máy ép bùn, được bao quanh bằng vách tôn, mái lợp tôn, nền bê tông và có biển cảnh báo, dán nhãn theo quy định.

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

Thiết bị lưu chứa: Các thùng có nắp đậy.

B. YÊU CẦU VỀ PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG:

- Thực hiện phương án phòng chống, ứng phó với sự cố rò rỉ hóa chất và các sự cố khác theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125 và Điều 126 Luật Bảo vệ 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 với kế hoạch ứng phó sự cố khác theo quy định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường thì phải bảo đảm có đầy đủ các nội dung theo quy định tại khoản 2 Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. *HE*

Phụ lục 3**CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

C. CÁC NỘI DUNG CHỦ CƠ SỞ TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG:

Đã hoàn thành toàn bộ các hạng mục, công trình bảo vệ môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường đã được phê duyệt trong các Quyết định sau: Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 582/QĐ-MTg ngày 20/5/1997 của Bộ Trưởng Bộ khoa học, công nghệ và môi trường cho dự án “Khu công nghiệp Thăng Long - Hà Nội”; Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 119/QĐ-BTNMT ngày 31/12/2002 của Bộ Trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường cho dự án “Xây dựng cơ sở hạ tầng Khu công nghiệp Thăng Long (giai đoạn 2)”; Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 6843/QĐ-UB ngày 12/10/2005 của Ủy ban nhân dân thành Phố Hà Nội cho dự án “Dự án Mở rộng Khu công nghiệp Thăng Long - Giai đoạn III (80,8 ha)”; Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 3944/QĐ – BTNMT ngày 28/12/2018 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường cho dự án “Trạm xử lý nước thải (STP) KCN Thăng Long công suất 11.000 m³/ngày.đêm”; Quyết định phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết hạng mục khai thác nước dưới đất số 1551/QĐ-BTNMT ngày 27/5/2017 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường; không còn các hạng mục, công trình sản xuất và các yêu cầu về bảo vệ môi trường phải tiếp tục thực hiện sau khi được cấp Giấy phép môi trường này.

Đối với các hạng mục theo Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 691/QĐ-BTNMT ngày 06/4/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường cho dự án “Khu công nghiệp Thăng Long Đông Anh (bổ sung ngành nghề)”, chủ cơ sở còn tiếp tục thực hiện đầu tư lắp đặt điện mặt trời mái nhà với công suất 6,5 MW.

D. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG:

1. 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 của pháp luật về bảo vệ môi trường. Tăng cường hiệu quả trong việc khai thác sử dụng tài nguyên nước, nhằm tiết kiệm tài nguyên và giảm thiểu các tác động xấu đến môi trường.

2. Tuân thủ các quy định của pháp luật về an toàn lao động, an toàn giao thông, an toàn thực phẩm, phòng cháy chữa cháy theo quy định hiện hành.

3. Bố trí nhân sự phụ trách về bảo vệ môi trường được đào tạo chuyên ngành môi trường hoặc lĩnh vực chuyên môn phù hợp theo quy định tại điểm e khoản 4 Điều 51 và điểm e khoản 1 Điều 53 Luật Bảo vệ môi trường.

4. Ban hành quy chế về bảo vệ môi trường của khu công nghiệp phù hợp yêu cầu về bảo vệ môi trường theo quy định của pháp luật theo quy định tại điểm k khoản 4 Điều 51 Luật Bảo vệ môi trường.

5. Diện tích cây xanh phải bảo đảm tỷ lệ theo quy định của pháp luật về xây dựng.

6. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng 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.



**CÔNG TY TNHH PARKER
PROCESSING VIỆT NAM**

Số: 2403/CV-PPV

*V/v xin tạm dừng chương trình vận
hành thử nghiệm các công trình xử lý
chất thải của dự án*

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Hà Nội, ngày 01 tháng 02 năm 2024

Kính gửi: Ban quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội

Chúng tôi là Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam, chủ đầu tư của Dự án “*Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam*”, đã được Ban quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp Giấy phép môi trường số 11/GPMT-BQL ngày 11 tháng 09 năm 2023 và Giấy phép Môi trường điều chỉnh số 15/GPMT-BQL ngày 20 tháng 10 năm 2023.

Ngày 29 tháng 12 năm 2023 Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam đã gửi Công văn số 2333/CV-PPV tới Ban quản lý các Khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội về việc xin gia hạn thời gian vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Dự án “*Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam*”. Theo đó:

- Thời gian điều chỉnh hiệu quả của các công trình xử lý chất thải của Dự án: Lần 4 ngày 18/01/2023; lần 5 ngày 02/02/2024.
- Thời gian vận hành ổn định của các công trình xử lý chất thải của Dự án: từ ngày 19/02/2024 tới ngày 27/02/2024.

Tuy nhiên, trong quá trình vận hành thử nghiệm, rà soát hoạt động thực tế, cơ sở có thay đổi một số nội dung so với Giấy phép môi trường đã được cấp. Do đó, Công ty xin được tạm dừng chương trình vận hành thử nghiệm để lập hồ sơ xin cấp lại GPMT cho Dự án “*Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam*”.

Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam cam kết luôn nghiêm túc chấp hành các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

Trân trọng cảm ơn!

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: Văn phòng.



**CÔNG TY TNHH PARKER
PROCESSING VIỆT NAM**

**TỔNG GIÁM ĐỐC
KASHIWASE KOJI**



HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 21 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00E1BB02D3490A449BA72C6AAB379445BC

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2068

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/08/2024 đến ngày: 17/08/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	74.162	1.669	8%	123.776.378	9.902.110	133.678.488
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	30.649	3.093	8%	94.797.357	7.583.789	102.381.146
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	31.356	1.084	8%	33.989.904	2.719.192	36.709.096
4	Điện năng phản kháng	kVAr	52.597		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 252.563.639

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 20.205.091

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 272.768.730

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai trăm bảy mươi hai triệu bảy trăm sáu mươi tám nghìn bảy trăm ba mươi đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/08/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 21 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0097030634A1F74358BCD4B285E7B7F171

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2069

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/08/2024 đến ngày: 17/08/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	272.157	1.669	8%	454.230.033	36.338.403	490.568.436
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	92.273	3.093	8%	285.400.389	22.832.031	308.232.420
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	117.702	1.084	8%	127.588.968	10.207.117	137.796.085
4	Điện năng phản kháng	kVAr	210.940		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.92 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 867.219.390

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 69.377.551

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 936.596.941

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): **Chín trăm ba mươi sáu triệu năm trăm chín mươi sáu nghìn chín trăm bốn mươi một đồng**

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/08/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 31 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0029F985088AAF4E3090F46A9F7974FF81

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2150

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlip1.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/08/2024 đến ngày: 31/08/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	63.301	1.669	8%	105.649.369	8.451.949	114.101.318
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	26.631	3.093	8%	82.369.683	6.589.575	88.959.258
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	24.855	1.084	8%	26.942.820	2.155.426	29.098.246
4	Điện năng phản kháng	kVAr	44.807		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 214.961.872

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 17.196.950

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 232.158.822

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai trăm ba mươi hai triệu một trăm năm mươi tám nghìn tám trăm hai mươi hai đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 01/09/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 31 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00D3F94B2FFD6D426581D77C906C1FC29D

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2149

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlip1.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/08/2024 đến ngày: 31/08/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	219.498	1.669	8%	366.342.162	29.307.373	395.649.535
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	71.800	3.093	8%	222.077.400	17.766.192	239.843.592
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	94.103	1.084	8%	102.007.652	8.160.612	110.168.264
4	Điện năng phản kháng	kVAr	168.726		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.92 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 690.427.214

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 55.234.177

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 745.661.391

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Bảy trăm bốn mươi lăm triệu sáu trăm sáu mươi một nghìn ba trăm chín mươi một đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 01/09/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 19 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 007F579FDD110340CFB941CBA4FF829D75

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2355

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/09/2024 đến ngày: 17/09/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	65.429	1.669	8%	109.201.001	8.736.080	117.937.081
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	25.841	3.093	8%	79.926.213	6.394.097	86.320.310
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	27.576	1.084	8%	29.892.384	2.391.391	32.283.775
4	Điện năng phản kháng	kVAr	48.120		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 219.019.598

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 17.521.568

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 236.541.166

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai trăm ba mươi sáu triệu năm trăm bốn mươi một nghìn một trăm sáu mươi sáu đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/09/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 19 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 009BD73FDA76A043558E2C23BA108387E9

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2356

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/09/2024 đến ngày: 17/09/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	269.651	1.669	8%	450.047.519	36.003.802	486.051.321
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	81.569	3.093	8%	252.292.917	20.183.433	272.476.350
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	114.277	1.084	8%	123.876.268	9.910.101	133.786.369
4	Điện năng phản kháng	kVAr	207.659		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.91 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 826.216.704

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 66.097.336

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 892.314.040

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Tám trăm chín mươi hai triệu ba trăm mười bốn nghìn không trăm bốn mươi đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/09/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 30 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00914FF8E7EF20463E944F9888A4A7EA3F

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2435

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/09/2024 đến ngày: 30/09/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	49.933	1.669	8%	83.338.177	6.667.054	90.005.231
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	22.011	3.093	8%	68.080.023	5.446.402	73.526.425
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	24.225	1.084	8%	26.259.900	2.100.792	28.360.692
4	Điện năng phản kháng	kVAr	37.648		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 177.678.100

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 14.214.248

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 191.892.348

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Một trăm chín mươi một triệu tám trăm chín mươi hai nghìn ba trăm bốn mươi tám đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 02/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 30 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 004818FC3FFD364B9186886789331BF588

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2436

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/09/2024 đến ngày: 30/09/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	230.747	1.669	8%	385.116.743	30.809.340	415.926.083
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	72.455	3.093	8%	224.103.315	17.928.265	242.031.580
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	101.068	1.084	8%	109.557.712	8.764.617	118.322.329
4	Điện năng phản kháng	kVAr	177.453		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.92 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 718.777.770

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 57.502.222

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 776.279.992

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Bảy trăm bảy mươi sáu triệu hai trăm bảy mươi chín nghìn chín trăm chín mươi hai đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 02/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 18 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00D91BD9D11ADE49D4998D482F0BB14BF4

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2650

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/10/2024 đến ngày: 10/10/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	31.651	1.669	8%	52.825.519	4.226.042	57.051.561
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	16.710	3.093	8%	51.684.030	4.134.722	55.818.752
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	26.415	1.084	8%	28.633.860	2.290.709	30.924.569
4	Điện năng phản kháng	kVAr	30.528		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 133.143.409

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 10.651.473

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 143.794.882

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Một trăm bốn mươi ba triệu bảy trăm chín mươi bốn nghìn tám trăm tám mươi hai đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 18/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 18 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0015DA8CA81C5E4280B9E5A8A7EE39E800

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2651

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/10/2024 đến ngày: 10/10/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	165.799	1.669	8%	276.718.531	22.137.482	298.856.013
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	58.161	3.093	8%	179.891.973	14.391.358	194.283.331
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	74.480	1.084	8%	80.736.320	6.458.906	87.195.226
4	Điện năng phản kháng	kVAr	127.975		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.92 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 537.346.824

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 42.987.746

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 580.334.570

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Năm trăm tám mươi triệu ba trăm ba mươi bốn nghìn năm trăm bảy mươi đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 18/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 21 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 003BBFC24F4F0646EEBC7D2AA1469D1E20

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2834

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 11/10/2024 đến ngày: 17/10/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	21.074	1.749	8%	36.858.426	2.948.675	39.807.101
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	10.595	3.242	8%	34.348.990	2.747.919	37.096.909
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	12.263	1.136	8%	13.930.768	1.114.461	15.045.229
4	Điện năng phản kháng	kVAr	17.416		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 85.138.184

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 6.811.055

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 91.949.239

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Chín mươi một triệu chín trăm bốn mươi chín nghìn hai trăm ba mươi chín đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 21 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00C608B8ECAD3445E0BFF991F7C9A36533

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2835

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 11/10/2024 đến ngày: 17/10/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	119.151	1.749	8%	208.395.099	16.671.608	225.066.707
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	37.756	3.242	8%	122.404.952	9.792.396	132.197.348
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	51.374	1.136	8%	58.360.864	4.668.869	63.029.733
4	Điện năng phản kháng	kVar	89.282		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.92 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 389.160.915

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 31.132.873

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 420.293.788

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Bốn trăm hai mươi triệu hai trăm chín mươi ba nghìn bảy trăm tám mươi tám đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 31 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00684452E1B0DE471BBA9B2A12C4D17590

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2913

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlip1.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/10/2024 đến ngày: 31/10/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 1

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	51.866	1.749	8%	90.713.634	7.257.091	97.970.725
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	23.892	3.242	8%	77.457.864	6.196.629	83.654.493
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	27.883	1.136	8%	31.675.088	2.534.007	34.209.095
4	Điện năng phản kháng	kVAr	39.417		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.93 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 199.846.586

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 15.987.727

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 215.834.313

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai trăm mười lăm triệu tám trăm ba mươi bốn nghìn ba trăm mười ba đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 04/11/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 31 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0032A9FBDF4B7A46449B894BF7E0F91E84

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2914

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/10/2024 đến ngày: 31/10/2024

Vị trí: Trạm biến áp Parker số 2

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	235.556	1.749	8%	411.987.444	32.958.995	444.946.439
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	76.286	3.242	8%	247.319.212	19.785.537	267.104.749
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh	103.025	1.136	8%	117.036.400	9.362.912	126.399.312
4	Điện năng phản kháng	kVAr	178.665		8%			

Hệ số Cos-phi = 0.92 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 776.343.056

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 62.107.444

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 838.450.500

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Tám trăm ba mươi tám triệu bốn trăm năm mươi nghìn năm trăm đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 04/11/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 21 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0046553AB8D9664882AF6D524FB0DEB12A

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2084

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/08/2024 đến ngày: 17/08/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	11.366	1.669	8%	18.969.854	1.517.588	20.487.442
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	3.532	3.093	8%	10.924.476	873.958	11.798.434
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.084	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 29.894.330

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 2.391.546

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 32.285.876

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Ba mươi hai triệu hai trăm tám mươi lăm nghìn tám trăm bảy mươi sáu đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/08/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 31 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00EE5DAB0203E74667A954FF9F22A1AB3C

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2220

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlip1.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/08/2024 đến ngày: 31/08/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	8.913	1.669	8%	14.875.797	1.190.064	16.065.861
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	2.467	3.093	8%	7.630.431	610.434	8.240.865
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.084	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 22.506.228

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 1.800.498

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 24.306.726

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi bốn triệu ba trăm linh sáu nghìn bảy trăm hai mươi sáu đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 01/09/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 19 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00CE53F91F129F4AABB3D01D884C7C9149

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2373

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/09/2024 đến ngày: 17/09/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	8.020	1.669	8%	13.385.380	1.070.830	14.456.210
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	2.540	3.093	8%	7.856.220	628.498	8.484.718
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.084	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 21.241.600

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 1.699.328

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 22.940.928

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi hai triệu chín trăm bốn mươi nghìn chín trăm hai mươi tám đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/09/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 30 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0096233CC313D74603825FAD0A0F551C9D

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2450

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/09/2024 đến ngày: 30/09/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	6.952	1.669	8%	11.602.888	928.231	12.531.119
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	2.359	3.093	8%	7.296.387	583.711	7.880.098
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.084	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 18.899.275

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 1.511.942

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 20.411.217

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi triệu bốn trăm mười một nghìn hai trăm mười bảy đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 02/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 18 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00932654B6C2E5478D9F7C6A6C79CBB4A0

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2665

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlip1.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 01/10/2024 đến ngày: 10/10/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	7.257	1.669	8%	12.111.933	968.955	13.080.888
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	2.562	3.093	8%	7.924.266	633.941	8.558.207
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.084	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 20.036.199

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 1.602.896

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 21.639.095

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi một triệu sáu trăm ba mươi chín nghìn không trăm chín mươi lăm đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 18/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 21 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00F139EF83F9094B0B91E68C8BF21D02E1

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2852

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 11/10/2024 đến ngày: 17/10/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	4.156	1.749	8%	7.268.844	581.507	7.850.351
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	1.452	3.242	8%	4.707.384	376.591	5.083.975
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.136	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 11.976.228

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 958.098

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 12.934.326

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Mười hai triệu chín trăm ba mươi bốn nghìn ba trăm hai mươi sáu đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/10/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN ĐIỆN (POWER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ngày (date) 31 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 007ED4B1BBF9C94E82B341D511A58927B0

Ký hiệu (Serial): 1C24TPB

Số (No): 2928

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

(VND) 116813588888 at VietinBank - Quang Minh Branch

(VND) 1683686868 at Vietcombank - Chuong Duong Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức thanh toán (Payment method): Chuyển khoản

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

Kỳ từ ngày: 18/10/2024 đến ngày: 31/10/2024

Vị trí: Hệ thống điện mặt trời nhà máy Parker

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Tiền điện giờ bình thường	kWh	7.340	1.749	8%	12.837.660	1.027.013	13.864.673
2	Tiền điện giờ cao điểm	kWh	2.640	3.242	8%	8.558.880	684.710	9.243.590
3	Tiền điện giờ thấp điểm	kWh		1.136	8%			

Hệ số Cos-phi = 0 Hệ số K% = 0

Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount): 21.396.540

Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount): 1.711.723

Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment): 23.108.263

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi ba triệu một trăm linh tám nghìn hai trăm sáu mươi ba đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid
CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG
Ngày ký: 04/11/2024





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 839

Ngày (date) 20 tháng (month) 08 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00F24F2A0FD22742729FB05EE8B24944C4

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	2	3	4	5	6	7 = 4x5	8 = 6x7	9 = 7+8
1	Phí cấp nước công nghiệp từ ngày 17/07/2024 đến ngày 16/08/2024	m3	2.741	21.648	5%	59.337.168	2.966.858	62.304.026
2	Phí xử lý nước thải từ ngày 17/07/2024 đến ngày 16/08/2024	m3	2.741	10.164,45	8%	27.860.757	2.228.861	30.089.618
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								87.197.925
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								5.195.719
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								92.393.644

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): **Chín mươi hai triệu ba trăm chín mươi ba nghìn sáu trăm bốn mươi bốn đồng**

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 20/08/2024 16:54:31





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 946

Ngày (date) 19 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0055058EDD59BF44AB9DA008CADC058FBC

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlip1.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán (method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Phí cấp nước công nghiệp từ ngày 17/08/2024 đến ngày 16/09/2024	m3	2.245	21.648	5%	48.599.760	2.429.988	51.029.748
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								48.599.760
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								2.429.988
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								51.029.748

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Năm mươi một triệu không trăm hai mươi chín nghìn bảy trăm bốn mươi tám đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/09/2024 16:12:07





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 965

Ngày (date) 19 tháng (month) 09 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00F19C5D93D209422F98FBA672EDC344E2

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán (method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Phí xử lý nước thải từ ngày 17/08/2024 đến ngày 16/09/2024	m3	2.245	10.164,45	8%	22.819.190	1.825.535	24.644.725
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								22.819.190
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								1.825.535
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								24.644.725

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi bốn triệu sáu trăm bốn mươi bốn nghìn bảy trăm hai mươi lăm đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/09/2024 16:12:17





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 1049

Ngày (date) 21 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 0067034E21B3DC4D58A8775F6627EF0657

Tên đơn vị bán (Seller): CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG

Mã số thuế (Tax code): 0100151683

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: https://tlipl.com

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán (method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Phí cấp nước công nghiệp từ ngày 17/09/2024 đến ngày 16/10/2024	m3	2.718	21.648	5%	58.839.264	2.941.963	61.781.227
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								58.839.264
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								2.941.963
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								61.781.227

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Sáu mươi một triệu bảy trăm tám mươi một nghìn hai trăm hai mươi bảy đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG

Ngày ký: 21/10/2024 16:50:23





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 1067

Ngày (date) 21 tháng (month) 10 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00C17298CDC9D9425CB2B26F31359C3A9D

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Phí xử lý nước thải từ ngày 17/09/2024 đến ngày 16/10/2024	m3	2.718	10.164,45	8%	27.626.975	2.210.158	29.837.133
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								27.626.975
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								2.210.158
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								29.837.133

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Hai mươi chín triệu tám trăm ba mươi bảy nghìn một trăm ba mươi ba đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 21/10/2024 16:50:32





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 1169

Ngày (date) 19 tháng (month) 11 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00E91D27E762334A0EB29A99DBFCD3F0A6

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán (method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	2	3	4	5	6	7 = 4x5	8 = 6x7	9 = 7+8
1	Phí cấp nước công nghiệp từ ngày 17/10/2024 đến ngày 16/11/2024	m3	2.956	21.648	5%	63.991.488	3.199.574	67.191.062
2	Phí xử lý nước thải từ ngày 17/10/2024 đến ngày 16/11/2024	m3	2.956	10.164,45	8%	30.046.114	2.403.689	32.449.803
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								94.037.602
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								5.603.263
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								99.640.865

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): **Chín mươi chín triệu sáu trăm bốn mươi nghìn tám trăm sáu mươi lăm đồng**

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/11/2024 17:17:28





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C24TTN

Số (No): 1294

Ngày (date) 19 tháng (month) 12 năm (year) 2024

Mã của cơ quan thuế: 00878D6447410948C8A5D1C443BED9A8C9

Tên đơn vị bán (Seller): **CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG**

Mã số thuế (Tax code): **0100151683**

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: <https://tlipl.com>

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): **Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam**

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán (method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Phí cấp nước công nghiệp từ ngày 17/11/2024 đến ngày 16/12/2024	m3	2.882	21.648	5%	62.389.536	3.119.477	65.509.013
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								62.389.536
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								3.119.477
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								65.509.013

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Sáu mươi lăm triệu năm trăm linh chín nghìn không trăm mười ba đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

**CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG**

Ngày ký: 19/12/2024 16:53:07





HÓA ĐƠN GIÁ TRỊ GIA TĂNG (VAT INVOICE)

TIỀN NƯỚC (WATER CHARGE)

(Bản thể hiện của hóa đơn điện tử)

Ký hiệu (Serial): 1C25TTN

Số (No): 98

Ngày (date) 21 tháng (month) 01 năm (year) 2025

Mã của cơ quan thuế: 00AA87F337530D4829A729C811716B8CDC

Tên đơn vị bán (Seller): CÔNG TY TNHH KHU CÔNG NGHIỆP THĂNG LONG

Mã số thuế (Tax code): 0100151683

Địa chỉ (Address): Khu công nghiệp Thăng Long, xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Điện thoại (Tel): (024) 3881 0620

Website: https://tlipl.com

Số tài khoản (A/C number): (USD) F15-795-000219 / (VND) H15-795-000227 at Mizuho Bank Ltd., Hanoi Branch

(USD) 10046400/ (VND) 10046401 at Sumitomo Mitsui Banking Corporation, Hanoi Branch

(USD) 135127/ (VND) 043052 at MUFG Bank, Ltd., Hanoi Branch

(USD) 3140 201 007 253/ (VND) 3140 2010 40067 at Agribank - Dong Anh Branch

Tên người mua (Buyer):

Tên đơn vị (Company's name): Công ty TNHH Parker Processing Việt Nam

Mã số thuế (Tax code): 0101029661

Địa chỉ (Address): Lô C1-2, Khu công nghiệp Thăng Long, Xã Kim Chung, Huyện Đông Anh, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Số tài khoản (A/C number):

Hình thức (Payment) Chuyển khoản
thanh toán (method):

Đơn vị tiền tệ (Currency unit): VND

STT (No)	Tên hàng hóa, dịch vụ (Description)	Đơn vị tính (Unit)	Số lượng (Quantity)	Đơn giá (Unit Price)	Thuế suất (VAT rate)	Thành tiền chưa có thuế GTGT (Amount excluding VAT)	Tiền thuế GTGT (Amount VAT)	Thành tiền có thuế GTGT (Amount)
1	Phí cấp nước công nghiệp từ ngày 17/12/2024 đến ngày 16/01/2025	m3	2.511	21.648	5%	54.358.128	2.717.906	57.076.034
Tổng tiền chưa có thuế GTGT (Total amount):								54.358.128
Tổng số tiền thuế giá trị gia tăng (VAT amount):								2.717.906
Tổng tiền thanh toán đã có thuế GTGT (Total payment):								57.076.034

Số tiền viết bằng chữ (Amount in words): Năm mươi bảy triệu không trăm bảy mươi sáu nghìn không trăm ba mươi bốn đồng

Người mua hàng (Buyer)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Đơn vị bán hàng (Seller)

(Chữ ký điện tử, Chữ ký số)

Signature Valid

CÔNG TY TNHH KHU CÔNG
NGHIỆP THĂNG LONG

Ngày ký: 21/01/2025 17:08:33





HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH

OPERATION INSTRUCTION

Bộ phận sử dụng <i>Department</i>	Bảo trì <i>Maintenance Dept</i>	Mã số tài liệu <i>Document No</i>	Y-MA-12
		Phiên bản <i>Version No</i>	2,0
Khách hàng <i>Customer</i>		Tên quy trình <i>Processing name</i>	Hướng dẫn vận hành <i>Operation machine</i>
Sản phẩm/thiết bị <i>Parts/Equipment</i>	Xử lý nước thải sinh hoạt	Trang <i>Page</i>	1/1

Trình tự <i>Step</i>	Hình ảnh <i>Image</i>	Nội dung <i>Content</i>	
Bước 1 <i>Step 1</i>		*Kiểm tra các attomat đã được bật ở chế độ on, *Các đèn báo lỗi không sáng	*Check that the atomat is turned on, *The error lights do not light up
Bước 2 <i>Step 2</i>		*Bật chạy: Chuyển công tắc SYSTEM sang chế độ AUTO (các công tắc còn lại phải ở chế độ Auto) => hệ thống sẽ chạy tự động * Tắt : Chuyển công tắc SYSTEM sang chế độ OFF => hệ thống sẽ tự động tắt	*Turn on running: Switch the SYSTEM switch to AUTO mode (the remaining switches must be in Auto mode) => the system will run automatically * Off: Switch the SYSTEM switch to OFF mode => the system will automatically turn off

* Cách xử lý trong trường hợp bất thường

* *Solving in unsual cases*

Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm
If have any unsual problem stop operating and report to Team leader or persion in charge

Ngày lập	2/3/2018	△	Ngày sửa <i>Modified date</i>	Nội dung sửa <i>Modified content</i>	Người sửa <i>Modified by</i>	Phê duyệt <i>Approved by</i>
Người lập <i>Issued by</i>	Đ.Q Vương	△			Đoàn Quốc Vương	K. Kashima



Hướng dẫn làm việc

Bộ phận sử dụng	Bảo trì	Mã số tài liệu	Y-MA-XLNT-01
Khách hàng		Tên quy trình	Vận hành hệ thống xử lý nước thải
Sản phẩm/Thiết bị	Hệ thống xử lý nước thải	Trang	1/2

I. Mục đích :

Xử lý nước thải bể ngầm Acide & Alkaline (ký hiệu A & A), đảm bảo đạt tiêu chuẩn môi trường TCVN5945-95 (cột B) trước khi thải ra cống thải chung của Khu công nghiệp Thăng Long.

II. Các bước tiến hành

1- Chế độ vận hành tự động AUTO

Thực hiện	Hình ảnh minh họa	Ghi chú
- Chuyển bơm A & A số 1 (18) và số 2 (19) sang chế độ “AUTO” (Hình 1) - Khi đó nếu mực nước thải trong bể ngầm (đo bởi đầu dò Level-Switch) cao hơn mức H (Đèn sẽ báo đỏ trên Tủ điều khiển – Hình 3) thì một trong hai bơm sẽ tự động chạy.	 Hình 1	Timer số 7 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Chuyển công tắc Agitator của bể lắng số 2 (25) sang chế độ “ON” (Hình 2)	 Hình 2	Timer số 6 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Chuyển công tắc của Mixing Blower (39) sang chế độ “ON” (Hình 2)	 Hình 2	Timer số 8 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Bơm A & A Batch số 1 và số 2 (16,17 – Hình 1) có cùng interlock với bơm A & A, do đó một trong 2 bơm này sẽ chạy nếu bơm A&A chạy và mực nước thải trong bể ngầm Batch (đo bởi đầu dò Level - Switch số 3) cao hơn mức H (Đèn sẽ báo đỏ trên Tủ điều khiển – Hình 3).	 Hình 1	Timer số 6 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Agitator của bể pHản ứng số 2 (20), bể tạo bông số 2 (21), bơm cấp FeCl₃ (22), bơm cấp Polymer số 2 (24) cũng có cùng interlock với bơm A & A, do đó sẽ tự động hoạt động cùng với bơm A & A .	 Hình 1	Timer số 6 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Bơm cấp Ca(OH)₂ số 2 (23) hoạt động khi giá trị pH nằm ngoài khoảng quản lý (pH controller số 3 kiểm soát).	 Hình 1	Timer số 6 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Bơm số 1 (28) hoặc số 2 (29) hoạt động khi mức nước trong bể chứa Holding Tank cao hơn mức H (đo bởi đầu dò Level -Switch số 5 trong bể)	 Hình 1	Timer số 8 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Agitator của bể chứa Holding Tank có cùng interlock with với bơm do vậy sẽ hoạt động cùng với bơm Filtering	 Hình 2	Timer số 8 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Bơm cấp H₂SO₄ số 2 (31) hoạt động nếu giá trị pH đo được ngoài khoảng quản lý (pH controller số 4 kiểm soát)	 Hình 2	Timer số 8 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Bơm thải số 1 (41) hoặc số 2 (42) sẽ chạy nếu mực nước trong bể thải Discharge Tank cao hơn mức H (đo bởi đầu dò Level - Switch số 6 trong bể).	 Hình 3	Timer số 9 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.

Thực hiện	Hình ảnh minh họa	Ghi chú
Giá trị pH trong bể thải Discharge Tank (đo bởi pH controller 5): - Nếu trong khoảng quản lý thì van từ Solenoid 1 (43) sẽ mở, nước sẽ xả ra hệ thống cống chung. - Nếu giá trị pH ngoài khoảng quản lý thì van từ Solenoid 2 (44) sẽ mở, nước thải sẽ quay trở lại bể ngâm chờ xử lý lại.		
- Quá trình xử lý nước thải A & A sẽ tự động kết thúc nếu mực nước thải A & A trong bể ngâm thấp hơn mức L (đo bởi đầu dò Level-Switch trong bể)		
2- Chế độ vận hành thủ công MANUAL		
• Chuyển công tắc bơm A & A số 1 (18) hoặc số 2 (19) sang chế độ “Manual”. • Các thiết bị khác hoạt động tương tự chế độ "AUTO". • Quá trình xử lý A & A sẽ chỉ dừng lại khi người phụ trách chuyển công tắc bơm A & A về nút “OFF”.		
Cách xử lý trong trường hợp bất thường <i>Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm.</i>		

Ngày lập <i>Written date</i>			Ngày sửa <i>Revised date</i>	Nội dung thay đổi <i>Change Content</i>	Người sửa <i>Revised by</i>	Phê duyệt <i>Approved by</i>
Người lập <i>Written by</i>			1-Apr-20	Cập nhật Form mới, mã quản lý mới		
Xác nhận <i>Confirmed by</i>						
Phê duyệt <i>Approved by</i>						

Hướng dẫn làm việc

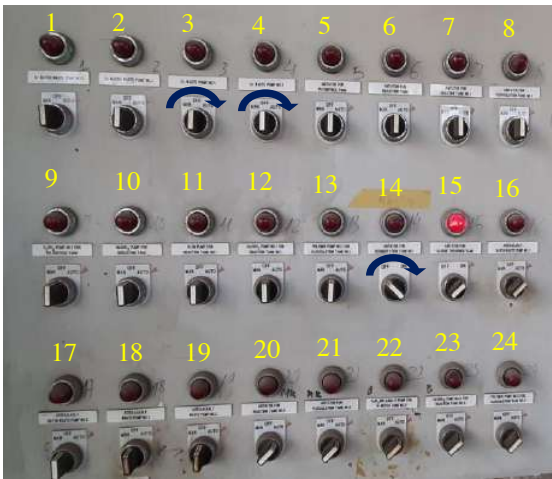
Bộ phận sử dụng	Bảo trì	Mã số tài liệu	Y-MA-XLNT-02
Khách hàng		Tên quy trình	Vận hành hệ thống xử lý nước thải Crom
Sản phẩm/Thiết bị	Hệ thống xử lý nước thải	Trang	1/2

I. Mục đích :

- Làm giảm tính độc hại của Crom bằng cách làm giảm hóa trị Cr^{+6} xuống Cr^{+3}
- Tạo kết tủa $Cr(OH)_3$ nhằm làm giảm nồng độ Crom trong dòng thải từ hồ thải phòng Peeling

II. Các bước tiến hành

1- Chế độ vận hành tự động AUTO

Thực hiện	Hình ảnh minh họa	Ghi chú
- Chuyển bơm Crom số 1 (3) và số 2 (4) sang chế độ “AUTO” (Hình 1) - Khi đó một trong hai bơm sẽ tự động chạy nếu mực nước thải Crom trong bể ngầm (do bởi đầu dò Level-Switch 2) cao hơn mức H (Đèn sẽ báo đỏ trên Tủ điều khiển – Hình 3).	 Hình 1	Timer số 5 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Chuyển công tắc Agitator của bể lắng số 1 (14) sang chế độ “ON”		
- Bơm Crom Batch số 1 và số 2 (1,2 – Hình 1) có cùng interlock với bơm Crom, do đó một trong 2 bơm này sẽ chạy nếu bơm Crom chạy và mực nước thải Crom trong bể ngầm Batch (do bởi đầu dò Level-Switch số 1) cao hơn mức H (Đèn sẽ báo đỏ trên Tủ điều khiển – Hình 3).		Timer số 4 đo thiết lập cài đặt hai bơm này sẽ tự động thay thế nhau sau 3h hoạt động.
- Agitator của bể kiểm soát pH (5), bể giảm thiểu (6), bể phản ứng số 1 (7), bể tạo bông số 1 (8), bơm cấp Alum (11), bơm cấp Polymer số 1 (13) cũng có cùng interlock với bơm Crom, do đó sẽ tự động hoạt động cùng với bơm Crom.		
- Bơm cấp H_2SO_4 số 1 (9) hoạt động khi giá trị pH nằm ngoài khoảng quản lý (pH controller số 1 kiểm soát).		
- Bơm cấp $Ca(OH)_2$ số 1 (12) hoạt động khi giá trị pH nằm ngoài khoảng quản lý (pH controller số 2 kiểm soát).	 Hình 3	
- Bơm cấp $NaHSO_3$ (10) hoạt động khi giá trị ORP nằm ngoài khoảng quản lý (ORP controller kiểm soát).		
- Quá trình xử lý nước thải Crom sẽ tự động kết thúc nếu mực nước thải Crom trong bể ngầm thấp hơn mức L (do bởi đầu dò Level-Switch trong bể)		

2- Chế độ vận hành thủ công MANUAL

- Chuyển công tắc bơm Crom số 1 (3) hoặc số 2 (4) sang chế độ “Manual”.
- Các thiết bị khác hoạt động tương tự chế độ "AUTO".
- Quá trình xử lý nước thải Crom sẽ chỉ dừng lại khi người phụ trách chuyển công tắc bơm Crom về nút “OFF”.

Nước sau quá trình xử lý Crom sẽ trở lại bể ngậm Acide & Alkaline để tiếp tục xử lý cho đến khi đạt tiêu chuẩn dòng thải đối với nước thải công nghiệp (TCVN 5945-95-cột B)

Cách xử lý trong trường hợp bất thường

Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm.

Ngày lập <i>Written date</i>		△	Ngày sửa <i>Revised date</i>	Nội dung thay đổi <i>Change Content</i>	Người sửa <i>Revised by</i>	Phê duyệt <i>Approved by</i>
Người lập <i>Written by</i>		△ 1	1-Apr-20	Cập nhật Form mới, mã quản lý mới		
Xác nhận <i>Confirmed by</i>		△ 2				
pHê duyệt <i>Approved by</i>		△ 3				



HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH

OPERATION INSTRUCTION

Bộ phận sử dụng <i>Department</i>	Bảo trì <i>Maintenance Dept</i>	Mã số tài liệu <i>Document No</i>	Y-MA-10
		Phiên bản <i>Version No</i>	2,0
Khách hàng <i>Customer</i>		Tên quy trình <i>Processing name</i>	Hướng dẫn vận hành <i>Operation machine</i>
Sản phẩm/thiết bị <i>Parts/Equipment</i>	Scrubber	Trang <i>Page</i>	1/2

Trình tự <i>Step</i>	Hình ảnh <i>Image</i>	Nội dung <i>Content</i>	
		MÔ TẢ THIẾT BỊ Scrubber là hệ thống xử lý khí thải của dây chuyền Alumite. Hệ thống bao gồm quạt hút khí, hệ thống ống dẫn, hệ thống xử lý khí, bơm dung dịch kiềm.	DESCRIPTION ABOUT EQUIPMENT Scrubber is the system which handle waste air for Alumite line. The system include exhaust fan, duct system, handling waste air system, and pump for alkaline solution.
Bước 1 <i>Step 1</i>		Bật nguồn điều khiển thiết bị Đóng cầu dao điện trong tủ điện phía sau bảng điều khiển.	Turn on Scrubber Turn on breakers in Electrical cabinet which is behind Control panel.
Bước 2 <i>Step 2</i>		Khởi động bơm nước tuần hoàn Vận hành bơm nước tuần hoàn trong tháp lọc bằng cách ấn nút khởi động bơm SHOWER PUMP ON trên bảng điều khiển (Đèn sáng).	Turn on circulating pum Operate Circulating Pump the filter tower by pressing "SHOWER PUMP ON" on Control panel (Light).
Bước 3 <i>Step 3</i>		Khởi động quạt hút Vận hành quạt hút khí thải bằng cách ấn nút khởi động EX FAN ON trên bảng điều khiển (Đèn sáng).	Turn on exhaust fan Operate Exhaust Fan by pressing the button "EX FAN ON" on Control panel (Light).

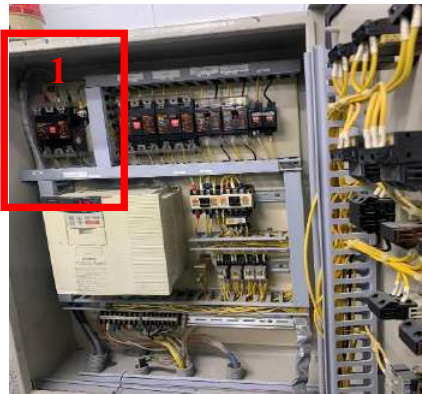
Bước 4 <i>Step 4</i>		Xác nhận chế độ hoạt động của bơm hóa chất (sử dụng dung dịch kiềm NaOH nồng độ 40-42%) Cài đặt chế độ tự động cho bơm hóa chất bằng cách xoay nút vặn pH PUMP sang vị trí AUTO. Khi pH < 8 bơm hóa chất sẽ hoạt động, nồng độ pH >10.5 bơm sẽ dừng hoạt động	Confirm the operation mode of the chemical pump (using 40-42% NaOH alkaline solution) Set the automatic mode for the chemical pump by turning the pH PUMP knob to the AUTO position. When pH < 8 chemical pump will work, pH concentration > 10.5 pump will stop working
Bước 5 <i>Step 5</i>		Tắt hệ thống 1. Tắt quạt hút bằng cách ấn nút EX FAN OFF trên bảng điều khiển 2. Tắt quạt bơm nước bằng cách ấn SHOWER PUMP OFF trên bảng điều khiển 3. Tắt nguồn trong tủ điện	Turn off Scrubber 1. Turn off Exhaust Fan by pressing the button "EX FAN OFF" on the Control panel. 2. Turn off Circulating Pump by pressing the button "SHOWER PUMP OFF" on the Control panel. 3. Turn off electricity supply by pressing the button "OFF" on the Control panel

* Cách xử lý trong trường hợp bất thường * Solving in unusual cases						
Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm <i>If have any unusual problem stop operating and report to Team leader or person in charge</i>						
Ngày lập	03/01/2013	△	Ngày sửa <i>Modified date</i>	Nội dung sửa <i>Modified content</i>	Người sửa <i>Modified by</i>	Phê duyệt <i>Approve by</i>
Người lập <i>Issued by</i>	Đ.Q Vương	△ ₁	10/03/2019	Cập nhật theo form mới, mã biểu mới <i>Update as new form, new document no</i>	Đoàn Quốc Vương	K. Kashima
Xác nhận <i>Confirm</i>	N.Đ Lợi	△ ₂	30/11/2022	Cập nhật bổ sung hạng mục nồng độ hoá chất NaOH sử dụng	Đoàn Quốc Vương	N.Đ Lợi
Phê duyệt <i>Approve</i>	K.Kashima	△ ₃				

**HƯỚNG DẪN LÀM VIỆC**

Bộ phận sử dụng	COA, MA	Mã số tài liệu	Y-MA-13
Khách hàng	-	Tên quy trình	Vận hành hệ thống xử lý khí thải dây truyền xưởng Sơn
Sản phẩm/Thiết bị	Xử lý khí thải	Trang	1/3

Hình ảnh	Nội dung
	1. Cấu tạo Hệ thống gồm: - Chụp hút, quạt hút - Hệ thống tháp dập ướt - Màng lọc than hoạt tính - Ống thoát khí
	2. Nguyên lý hoạt động Bụi sơn phát sinh trong quá trình sơn sẽ được thu gom vào các chụp hút ngay phía trên buồng sơn, dẫn vào hệ thống xử lý bên cạnh. Bụi sơn được xử lý theo phương pháp dập ướt, bụi sơn sẽ được tách ra khỏi dòng khí, 1 phần hơi dung môi được hấp thụ và chảy vào bể lắng, nước được sử dụng tuần hoàn, định kì được thu gom quản lý như CTNH Phần dung môi còn lại được quạt hút công suất công suất 18,5kW-380kW, tập trung về ống góp qua hệ thống các chụp hút. Dòng khí được đưa vào tháp hấp phụ bằng than hoạt tính, tại đây hơi dung môi được giữ lại trong chất hấp phụ, không khí sạch được thải ra ngoài không khí qua các ống khói

Hình ảnh	Nội dung
	Bước 1: Bật nguồn thiết bị - Đóng cầu dao điện 1 phía trong tủ điện, phía sau bảng điều khiển - Chú ý những ngày nghỉ lễ, tết phải tiến hành đóng cầu dao trước kì nghỉ đảm bảo an toàn điện
	Bước 2: Vận hành quạt hút - Nút FAN - 2: Ấn để bật chế độ quạt hút hoạt động, đèn màu xanh sáng - Nút FAN - 4: Ấn để tắt chế độ quạt hút hoạt động, đèn màu đỏ sáng
	Bước 3: Vận hành bơm tuần hoàn - Nút PUM-3: Ấn để bật chế độ bơm hoạt động, đèn màu xanh sáng - Nút PUM-5: Ấn để tắt chế độ bơm hoạt động, đèn màu đỏ sáng
	Bước 4: Kiểm soát hoạt động của tủ điều khiển - Đèn số 6 sáng, báo tủ được cấp điện bình thường, đèn không sáng báo hệ thống điện bị lỗi - Nút OVERLOAD -7: Khi đèn sáng báo lỗi quá dòng - Nút INV ABNORMAL-8: Khi đèn sáng báo lỗi liên quan đến biến tần



*** Cách xử lý trong trường hợp bất thường**

Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm

**HƯỚNG DẪN LÀM VIỆC**

Bộ phận sử dụng	HT, MA	Mã số tài liệu	Y-MA-14
Khách hàng	-	Tên quy trình	Vận hành hệ thống xử lý khí thải dây chuyền xướng Nhiệt
Sản phẩm/Thiết bị	Xử lý khí thải	Trang	1/3
Hình ảnh		Nội dung	
		1. Cấu tạo Hệ thống gồm: - Ống thoát khí - Đường ống nhánh thu khí từ các khu vực trong dây chuyền xử lý Nhiệt - Màng lọc than hoạt tính - Quạt hút	
		Cách vận hành Bước 1: Bật nguồn thiết bị 1. Đóng cầu dao điện 1 phía trong tủ điện, phía sau bảng điều khiển • Chú ý những ngày nghỉ lễ, tết phải tiến hành đóng cầu dao trước kì nghỉ đảm bảo an toàn điện	
		Bước 2: Vận hành quạt hút 2. Nút START - 2: Ấn để bật chế độ quạt hút hoạt động, đèn màu xanh sáng 3. Nút OFF - 3: Ấn để tắt chế độ quạt hút hoạt động, đèn màu đỏ sáng	
		Bước 3: Trường hợp khẩn cấp 4. Nút STOP - 4 để dừng khẩn cấp trong trường hợp có sự cố	



Hình ảnh	Nội dung
	Bước 4: Kiểm soát hoạt động của tủ điều khiển 5. Đèn số 5-6 sáng, báo liên quan đến lỗi 6. Đèn số 7 sáng, báo tủ được cấp điện hoạt động bình thường, đèn không sáng báo hệ thống điện bị lỗi

*** Cách xử lý trong trường hợp bất thường**

Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm



Hướng dẫn làm việc

Bộ phận sử dụng	ISONITE	Mã số tài liệu	Y-MA-ISN-04
Khách hàng		Tên quy trình	Vận hành hệ thống xử lý nước thải của Isonite
Sản phẩm/Thiết bị	CD dryer	Trang	1/3

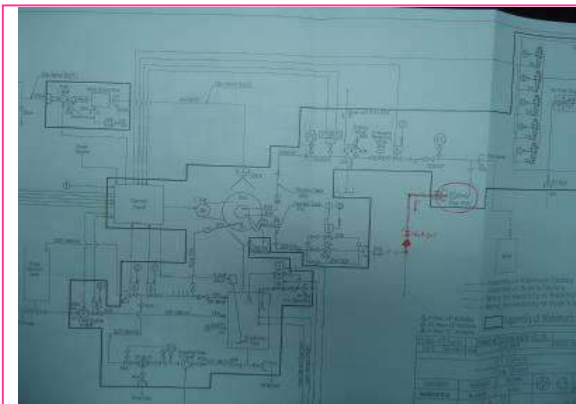


I. Cấu tạo và nguyên lý hoạt động

1. Cấu tạo

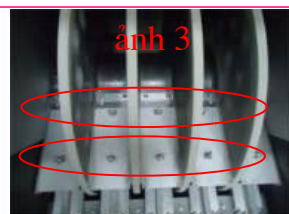
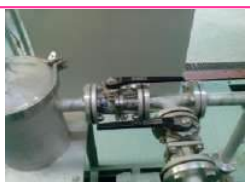
CD Dryer là hệ thống xử lý nước thải của dây chuyền Isonite

Hệ thống bao gồm tháp chứa nước thải (1), hệ thống bơm nước (2), hệ thống xử lý nước thải (3), ống hút khí thải (4), Quạt thổi khí (5), Đường ống cấp hơi (6), tủ điện điều khiển (7)



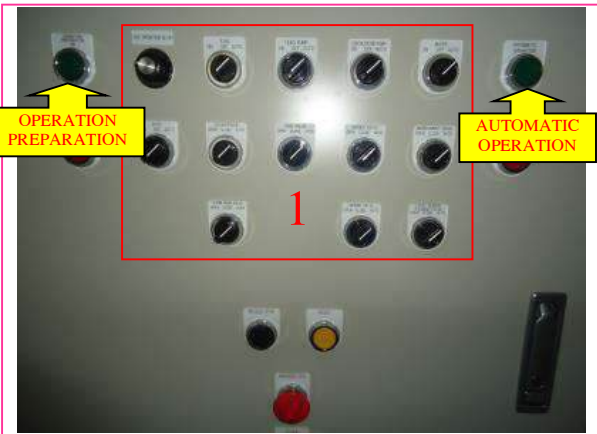
2. Nguyên lý hoạt động

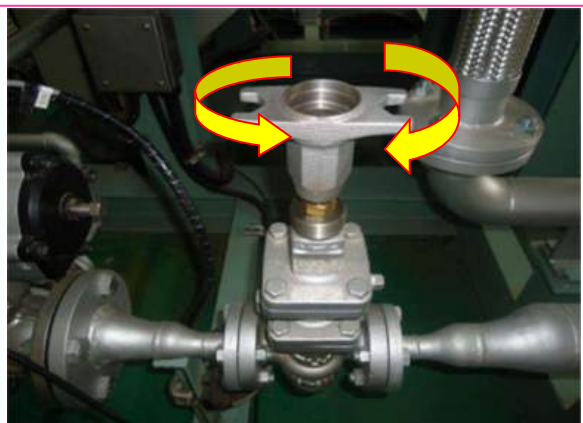
Nước thải từ dây chuyền Isonite được cấp vào tháp chứa nước thải 1, sau đó được bơm vào hệ thống xử lý nước thải 3, hoạt động theo nguyên tắc làm khô bằng bánh đĩa có nhiệt độ cao, khi đó bột thải bám trên bánh đĩa sẽ được lọc ra 02 thùng chứa còn khí thải được hút ra ngoài hệ thống xử lý khí thải Scuber (Xem hướng dẫn xử lý khí thải)
(Tham khảo sơ đồ nguyên lý hoạt động)



II. Kiểm tra trước khi vận hành

1. Kiểm tra đường hơi cấp vào hệ thống áp suất hơi đạt (0,4-0,6)Mpa (ảnh 1)
2. Kiểm tra hệ thống van trên đường ống nước ở trạng thái mở (ảnh 2)
3. Mở lắp hệ thống xử lý nước thải nơi lồng các bu lông hãm dao cạo bụi trên bánh đĩa (ảnh 3)

	III. Vận hành thiết bị chế độ AUTO <u>Bước 1.</u> Chuyển công tắc điều khiển các thiết bị trên tủ về chế độ Auto (1) <u>Bước 2.</u> ấn nút OPERATION PREPARATION ON để cấp điện cho thiết bị <u>Bước 3.</u> ấn giữ nút AUTOMATIC OPERATION trong 5 giây để vận hành thiết bị ở chế độ tự động
	Chú ý. Khi thiết bị vận hành ở chế độ tự động được 05 phút tắt thiết bị bằng nút màu đỏ AUTOMATIC STOP mở nắp hệ thống xử lý, vận chuyển lại các bu lông hãm dao gạt bụi bằng tay cân lực với lực vận 0,5 N/m
	IV. Vận hành lại hệ thống sau khi hãm ốc bằng tay cân lực 1. Ấn giữ nút AUTOMATIC OPERATION trong 5 giây để vận hành thiết bị ở chế độ tự động 2. Sau khi thiết bị vận hành ở chế độ tự động ta mở lắp hệ thống xử lý kiểm tra độ khô của đĩa quay nếu đĩa quay còn bị ướt phải điều chỉnh lại lượng hơi cấp vào máy
	V. Tắt thiết bị sau khi vận hành 1. Khi dừng thiết bị ấn nút AUTOMATIC STOP trên bảng điều khiển sau đó ấn nút OPERATION REPARATION OFF thiết bị đã ở chế độ tắt



VI. Hướng dẫn điều chỉnh hơi cấp vào hệ thống

Sử dụng tay vặn điều chỉnh van lưu lượng cấp hơi vào hệ thống

Vặn ngược chiều kim đồng hồ tăng áp

Vặn theo chiều kim đồng hồ giảm áp

Chú ý. Khi điều chỉnh áp suất hơi phải đạt **(0,15-0,35)Mpa**



VII. Hướng dẫn reset lỗi

Khi hệ thống có báo lỗi chuông kêu ấn vào nút **BUZZER STOP** để tắt chuông

Sau đó ấn nút **RESET** màu vàng để reset lỗi

* Cách xử lý trong trường hợp bất thường

Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm

Ngày lập <i>Written Date</i>	01/Mar/2013		Ngày sửa <i>Modi., Date</i>	Nội dung thay đổi <i>Change content</i>	Người sửa <i>Modified by</i>	Phê duyệt <i>Approved by</i>
Người lập <i>Written by</i>	Đ.Q.Vương		03/10/2019	Cập nhật theo Form mới, mã biểu mẫu mới		
Xác nhận <i>Confirmed by</i>	N.Đ.Lợi					
Phê duyệt <i>Approved by</i>	K-Kashima					



Hướng dẫn làm việc

Bộ phận sử dụng	ISONITE	Mã số tài liệu	Y-MA-ISON-06
Khách hàng	-	Tên quy trình	Vận hành hệ thống xử lý khí dây chuyền Isonite
Sản phẩm/Thiết bị	Scuber	Trang	1/3

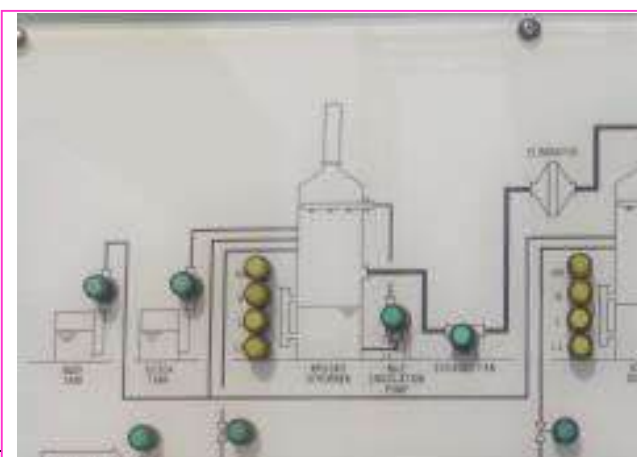


I. Cấu tạo và nguyên lý hoạt động

1. Cấu tạo

Scuber là hệ thống xử lý khí của dây chuyền Isonite. Hệ thống bao gồm:

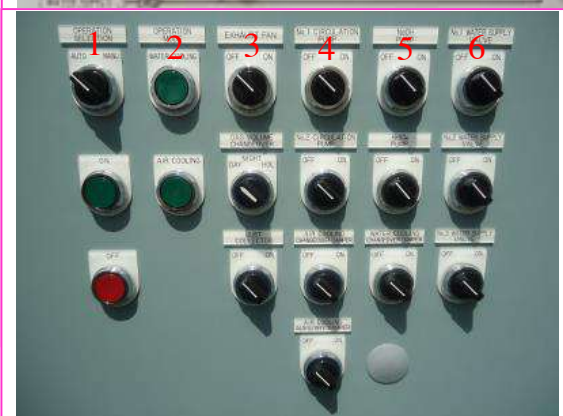
- (1) Quạt hút khí
- (2) Hệ thống ống duct, hệ thống xử lý khí HCN
- (3) Hệ thống xử lý khí thải NH₃
- (4) Hệ thống lọc bụi
- (5) Bơm n-ốc tuần hoàn
- (6) Bơm dung dịch NaOH, Bơm l-u l-ợng H₂SO₄



2. Nguyên lý hoạt động

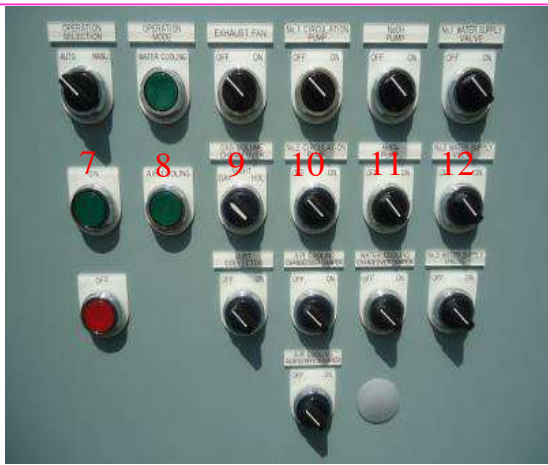
Khí thải HCN, NH₃ từ dây chuyền Isonite đ-ợc hút vào hệ thống xử lý khí HCN bằng quạt hút công suất 55KW. Hệ thống sẽ tự động xử lý khí HCN bằng hệ thống lọc và hoá chất HaOH. Sau đó khí thải có chứa NH₃ sẽ đ-ợc đẩy ra ngoài theo đ-ờng ống vào hệ thống lọc NH₃ thứ 02. Hệ thống sẽ tự động xử lý bằng hệ thống lọc và hoá chất H₂SO₄

(Tham khảo sơ đồ nguyên lý hoạt động ảnh bên)



II. Hệ thống nút điều khiển

1. **OPERATION SELECTION**. Lựa chọn chế độ vận hành tự động hoặc bằng tay
2. **OPERATION MODE WATER COOLING**. Công tắc bật cửa dumper hút khí cho bể water cooling
3. **EXHAUST FAN**. Công tắc bật tắt quạt hút 55KW
4. **No1. CIACULATION PUMP**. Điều khiển bơm n-ốc tuần hoàn scuber 1
5. **HaOH PUMP**. Điều khiển bơm hoá chất cấp HaOH cho scuber 1
6. **No1. WATER SUPPLY VALVE**. Điều khiển van cấp n-ớc cho scuber 2



7. **ON**. Bật vận hành hệ thống ở chế độ tự động
8. **AIR COOLING**. Điều khiển cửa dumper hút khí cho bể air cooling
9. **GAS VOLUME CHANGE OVER**. Điều khiển quạt hút ở chế độ làm việc ban ngày 50HZ, ban đêm 30HZ, ngày nghỉ 15HZ
10. **No2. CIACULATION PUMP**. Điều khiển bơm n- ớc tuần hoàn scuber 2
11. **H2SO4 PUMP**. Điều khiển bơm hoá chất cấp HaOH cho scuber 1
12. **No2. WATER SUPPLY VALVE**. Điều khiển van cấp n- ớc cho scuber 2



13. **OFF**. Tắt hệ thống nếu đang chạy tự động
14. **DUST COLLECTOR**. Điều khiển vệ sinh bụi tại bộ lọc bụi
15. **AIR COOLING CHANGE OVER DUMPER**. Điều khiển quạt hút ở chế độ làm việc ban ngày 50HZ, ban đêm 30HZ, ngày nghỉ 15HZ
16. **No2. CIACULATION PUMP**. Điều khiển bơm n- ớc tuần hoàn scuber 2

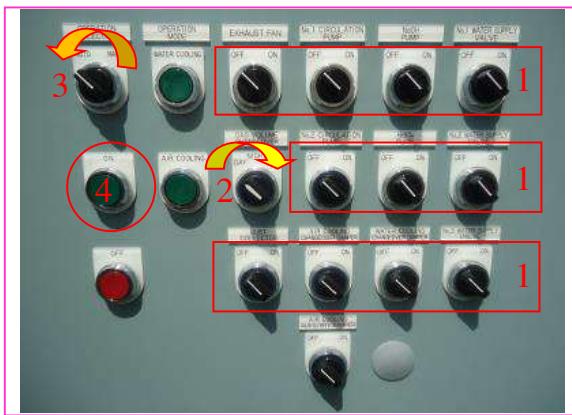


17. **No2. WATER SUPPLY VALVE**. Điều khiển van cấp n- ớc tổng cho scuber 1. Scuber 2
18. **AIR COOLING CHANGE OVER DUMPER**. Điều khiển đóng cửa hút khí trên ống duct đi qua hệ thống air dryer



III. Kiểm tra tr ớc khi vận hành

1. Kiểm tra hoá chất NaOH, H2SO4 trong bình chứa trong khoảng (200-800)L (ảnh 1)
2. Bơm l- u l- ợng NaOH, H2SO4 đạt 50 (ảnh 2)
3. Kiểm tra rò rỉ n- ớc trên đ- ờng ống, bơm n- ớc



IV. Vận hành thiết bị ở chế độ AUTO

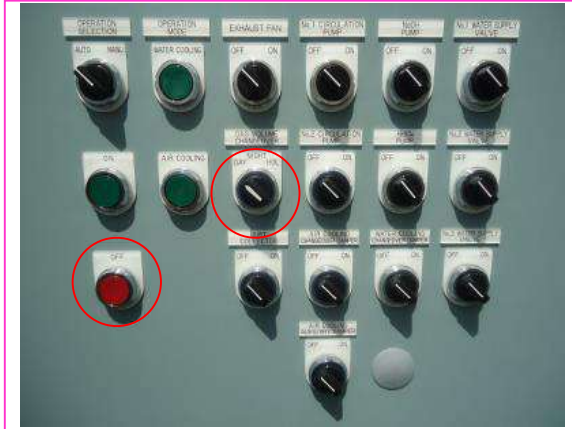
B-ớc 1. Chuyển công tắc điều khiển các thiết bị về chế độ OFF (1)

B-ớc 2. Chuyển công tắc **GAS VOLUME CHANGE OVER** điều khiển quạt sang chế độ HOL ngày nghỉ với tốc độ 15HZ (2)

B-ớc 3. Chuyển công tắc **OPERATION SELECTION** sang chế độ **AUTO** (3)

B-ớc 4. Ấn nút ON (4)

Thiết bị đang vận hành ở chế độ tự động



Chú ý.

Sau thời gian 2 phút chuyển công **GAS VOLUME CHANGE OVER** điều khiển quạt sang chế độ NIGH chạy ban đêm với tốc độ 30HZ.

Sau thời gian 2 phút chuyển công **GAS VOLUME CHANGE OVER** điều khiển quạt sang chế độ DAY chạy ban ngày với tốc độ 50HZ

V. Tắt thiết bị

Thực hiện ng-ợc lại so với chú ý trên sau đó ấn nút **OFF** (màu đỏ) trên tủ điều khiển.

* Cách xử lý trong trường hợp bất thường

Trong trường hợp bất thường cần dừng ngay công việc và báo cáo cho tổ trưởng hay người có trách nhiệm

Ngày lập Written Date	01/Mar/2013	Ngày sửa Modi., Date	03/10/2019	Nội dung thay đổi Change content	Cập nhật theo Form mới, mã biểu mẫu mới	Người sửa Modified by	Phê duyệt Approved by
Người lập Written by	Đ.Q.Vương	1					
Xác nhận Confirmed by	N.Đ.Lợi	2					
Phê duyệt Approved by	Kazuki Kashima	3					

