

MỤC LỤC:

MỤC LỤC:	32
DANH MỤC TỪ VÀ CÁC KÍ HIỆU VIẾT TẮT:	35
DANH MỤC BẢNG BIỂU:	36
CHƯƠNG I.	38
THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	38
1.1. Tên chủ dự án đầu tư:	38
1.2. Tên dự án đầu tư:	38
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm của dự án đầu tư:	39
1.3.1. Công suất của dự án đầu tư:	39
1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư, đánh giá việc lựa chọn công nghệ sản xuất của dự án đầu tư.....	40
1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:.....	45
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư	46
1.4.1. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ quá trình sản xuất.....	46
1.4.2. Nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất sử dụng	46
1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư.....	34
1.5.1. Vị trí địa lý của địa điểm thực hiện Dự án	34
1.5.2. Hiện trạng quản lý và sử dụng đất.....	37
1.5.3. Các hạng mục công trình của dự án	37
1.5.4. Tổng vốn đầu tư, thời hạn hoạt động của dự án	38
CHƯƠNG II.....	39
SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	39
2.1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường	39
2.2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường	39
CHƯƠNG III.	40
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	40
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:	40
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:	40
3.1.2. Hệ thống thu gom, thoát nước thải	41
3.1.3. Xử lý nước thải	43
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải.....	48
3.2.1. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ các công đoạn hàn gắn linh kiện	48

3.2.2. Thiết bị xử lý di động thu gom hơi keo	Error! Bookmark not defined.
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường	50
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại.....	51
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung	52
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường.....	52
3.6.1. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải.....	52
3.6.2. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với bụi, khí thải	53
3.6.3. Công tác phòng cháy và chữa cháy	53
3.6.4. Công tác phòng ngừa, ứng phó với sự cố hoá chất	54
3.7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác.....	Error! Bookmark not defined.
3.8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường	54
CHƯƠNG IV.	56
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	56
4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	56
4.1.1. Nguồn phát sinh nước thải.....	56
4.1.2. Lưu lượng xả nước thải tối đa	56
4.1.3. Dòng nước thải	56
4.1.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải	56
4.1.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận nước thải.....	56
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	57
4.2.1. Nguồn phát sinh khí thải.....	57
4.2.2. Lưu lượng xả khí thải tối đa	57
4.2.3. Dòng khí thải	57
4.2.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải ...	57
4.2.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận khí thải.....	58
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:	58
4.3.1. Nguồn phát sinh.....	58
4.3.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung.....	Error! Bookmark not defined.
4.3.3. Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung.....	Error! Bookmark not defined.
CHƯƠNG V.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN.....	ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.
5.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án	37
5.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:	Error! Bookmark not defined.

5.1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải**Error! Bookmark not defined.**

5.1.2.1. Thời gian lấy các loại mẫu chất thải trước khi xả ra ngoài môi trường ... **Error! Bookmark not defined.**

5.1.2.2. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải để đánh giá hiệu quả công trình, thiết bị xử lý chất thải**Error! Bookmark not defined.**

5.1.3. Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch**Error! Bookmark not defined.**

5.2. Chương trình quan trắc chất thải theo quy định của pháp luật.....Error! Bookmark not defined.

5.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.....Error! Bookmark not defined.

CHƯƠNG VI. ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ ERROR! BOOKMARK NOT DEFINED.

6.1. Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trườngError! Bookmark not defined.

6.2. Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.....Error! Bookmark not defined.

DANH MỤC TỪ VÀ CÁC KÍ HIỆU VIẾT TẮT:

ATLĐ	: An toàn lao động
BTNMT	: Bộ Tài nguyên Môi trường
BTCT	: Bê tông cốt thép
BXD	: Bộ Xây dựng
CP	: Chính phủ
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTR	: Chất thải rắn
GHCP	: Giới hạn cho phép
GPMT	: Giấy phép môi trường
KCN	: Khu công nghiệp
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
QĐ	: Quyết định
QH	: Quốc hội
TCVN	: Tiêu chuẩn Việt Nam
TN&MT	: Tài nguyên và Môi trường
TNHH	: Trách nhiệm hữu hạn
TT	: Thông tư
UBND	: Ủy ban nhân dân
USD	: Đô la Mỹ
VNĐ	: Việt Nam đồng

DANH MỤC BẢNG BIỂU:

Bảng 1. Quy mô sản phẩm của dự án (Giai đoạn II).....	45
Bảng 2. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ giai đoạn sản xuất	46
Bảng 3. Bảng tổng hợp nguyên, nhiên liệu sử dụng tại nhà máy.....	47
Bảng 4. Nhu cầu sử dụng hóa chất phục vụ cho sản xuất tại nhà máy	48
Bảng 5. Tọa độ khu đất thực hiện dự án.....	35
Bảng 6. Cơ cấu sử dụng đất của dự án tại lô CN15.1- KCN Châu Sơn.....	Error!
Bookmark not defined.	
Bảng 7. Các hạng mục công trình của dự án giai đoạn II.....	Error! Bookmark not defined.
Bảng 8. Thông số thiết kế hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.....	46
Bảng 9. Danh mục máy móc, thiết bị hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	46
Bảng 10. Định mức tiêu hao điện năng sử dụng cho hệ thống XLNT sinh hoạt	47
Bảng 11. Nhu cầu sử dụng hóa chất cho hệ thống XLNT sinh hoạt.....	47
Bảng 12. Danh mục thiết bị chính của hệ thống xử lý khí thải.....	49
Bảng 13. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh	50
Bảng 14. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải nguy hại phát sinh	51
Bảng 15. Bảng thống kê thiết bị PCCC của dự án	Error! Bookmark not defined.
Bảng 16. Bảng thống kê số lượng, chủng loại tại nhà máy.....	Error! Bookmark not defined.
Bookmark not defined.	
Bảng 17. Tổng hợp những nội dung thay đổi của dự án so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM.....	54
Bảng 18. Bảng giá trị các thông số và nồng độ các chất ô nhiễm nước thải công nghiệp khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của KCN Châu Sơn	56
Bảng 19. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải của dự án.....	57
Bảng 20. Giá trị giới hạn của tiếng ồn và độ rung	Error! Bookmark not defined.
Bảng 21. Kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải.....	Error!
Bookmark not defined.	
Bảng 22. Kế hoạch chi tiết về thời gian lấy các loại mẫu chất thải trước khi xả ra ngoài môi trường	Error! Bookmark not defined.
Bảng 23. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải để đánh giá hiệu quả công trình, thiết bị xử lý chất thải	Error! Bookmark not defined.
Bảng 24. Nội dung chương trình quan trắc môi trường định kỳ.....	Error! Bookmark not defined.

DANH MỤC SƠ ĐỒ, HÌNH VẼ:

Hình 1. Quy trình sản xuất headfone (tai nghe có dây).....	40
Hình 2. Vị trí thực hiện dự án.....	36
Hình 3. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước mưa của nhà máy.....	40
Hình 4. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của nhà máy	41
Hình 5. Cấu tạo bể tách dầu mỡ	43
Hình 6. Cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn	44
Hình 7. Sơ đồ công nghệ hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 77m ³ /ngày.đêm	45
Hình 8. Hình ảnh hệ thống XLNT sinh hoạt của Nhà máy	Error! Bookmark not defined.
Hình 9. Quy trình thu gom, xử lý khí thải từ công đoạn hàn gắn linh kiện	48
Hình 10. Hình ảnh hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn gắn linh kiện	50
Hình 11. Quy trình thu gom, xử lý khí thải di động	Error! Bookmark not defined.
Hình 12. Hình ảnh thu gom và xử lý di động hơi keo ...	Error! Bookmark not defined.

CHƯƠNG I.

THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1.1. Tên chủ dự án đầu tư:

CÔNG TY TNHH FUJI ELECTRIC INDUSTRY

- Địa chỉ văn phòng: Khu công nghiệp hỗ trợ Đồng Văn III, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam;
- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư:
 - + Ông: **Yukihiro Fujimoto** Chức vụ: Tổng giám đốc
 - + Giấy chứng thực cá nhân: Hộ chiếu nước ngoài số TK0551482; Cấp ngày 09/11/2009; Nơi cấp: Bộ ngoại giao Nhật Bản;
 - + Địa chỉ thường trú: 1-679-31 Shioyadai Tarumi Kobe Hyogo, Nhật Bản;
 - + Địa chỉ liên lạc: Khu công nghiệp hỗ trợ Đồng Văn III, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam;
- Phương thức liên hệ với chủ dự án:
 - + Bà: Nguyễn Thị Huyền; Chức vụ: Hành chính nhân sự;
 - + SĐT: 0978 352 328
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên mã số doanh nghiệp 0700801284 do Phòng Đăng ký kinh doanh – Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Hà Nam cấp đăng ký lần đầu ngày 27/02/2018, thay đổi lần thứ 3 ngày 02/11/2023;
- Giấy Chứng nhận đăng ký Đầu tư mã số dự án 1091726413 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Hà Nam cấp chứng nhận lần đầu ngày 05/02/2018, thay đổi lần thứ ba ngày 02/8/2024.

1.2. Tên dự án đầu tư:

FUJI ELECTRIC VIỆT NAM

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Khu công nghiệp hỗ trợ Đồng Văn III, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam;
- Cơ quan thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường, phê duyệt dự án: Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Hà Nam;
- Quyết định phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường số 1099/QĐ-BQL ngày 27 tháng 09 năm 2018 của Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Hà Nam;
- Quy mô của dự án đầu tư (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): Tổng vốn đầu tư của dự án: 5.000.000 USD (*Năm triệu đô la Mỹ*), tương đương với 112.195.000.000 VND (*Một trăm mười hai tỷ một trăm chín mươi lăm triệu đồng Việt Nam*). Căn cứ vào khoản 3, điều 9, Luật đầu tư công số 39/2019/QH14, dự án thuộc nhóm B (*Dự án thuộc lĩnh vực công nghiệp có tổng mức vốn đầu tư từ 60 tỷ đến dưới 1.000 tỷ đồng*);

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

- Phân loại nhóm dự án đầu tư: nhóm II theo phụ lục IV của nghị định số 08/2022/NĐ-CP (Dự án thuộc mục 2 (Dự án nhóm A hoặc nhóm B có cấu phần xây dựng được phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công, xây dựng và không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường), số thứ tự I (Dự án đầu tư quy định tại điểm a và b khoản 4 Điều 2 Luật Bảo vệ môi trường).

- Mẫu báo cáo đề xuất cấp GPMT: Tuân thủ theo phụ lục X - NĐ 08:2022/NĐ-CP.

- Phạm vi của báo cáo cấp phép GPMT:

Báo cáo đề xuất cấp GPMT đối với giai đoạn I theo giấy chứng nhận đăng tư đầu tư mã số 1091726413 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Hà Nam cấp chứng nhận lần đầu ngày 05/02/2018, thay đổi lần thứ ba ngày 02/8/2024, cụ thể như sau:

*/ **Quy mô, công suất:** Bộ dây dẫn điện: 24.695.986 sản phẩm/năm (tương đương 550 tấn/năm); Công tắc chuyển mạch: 109.200 sản phẩm/năm (tương đương 0,15 tấn/năm); Bộ phận bảo vệ mạch điện: 154.814 sản phẩm/năm (tương đương 5 tấn/năm).

***/ Phạm vi thực hiện:**

Dự án thực hiện trên diện tích 7.556,12m²/11.490m² tại KCN hỗ trợ Đồng Văn III, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam.

- Phạm vi của báo cáo cấp phép GPMT không bao gồm giai đoạn II theo giấy chứng nhận đăng tư đầu tư mã số 1091726413 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Hà Nam cấp chứng nhận lần đầu ngày 05/02/2018, thay đổi lần thứ ba ngày 02/8/2024.

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

1.3.1. Công suất của dự án đầu tư:

- Mục tiêu của dự án:

Bảng 1. Mục tiêu hoạt động của dự án

STT	Mục tiêu hoạt động	Mã ngành theo VSIC	Mã ngành CPC
1	Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác <i>Chi tiết: Sản xuất, gia công, lắp ráp bộ dây điện (wire harness) dùng trong các ứng dụng tự động, các linh kiện, thiết bị đóng ngắt, điều khiển, bảo vệ mạch điện.</i>	2930	

(Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam)

- Quy mô dự án:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

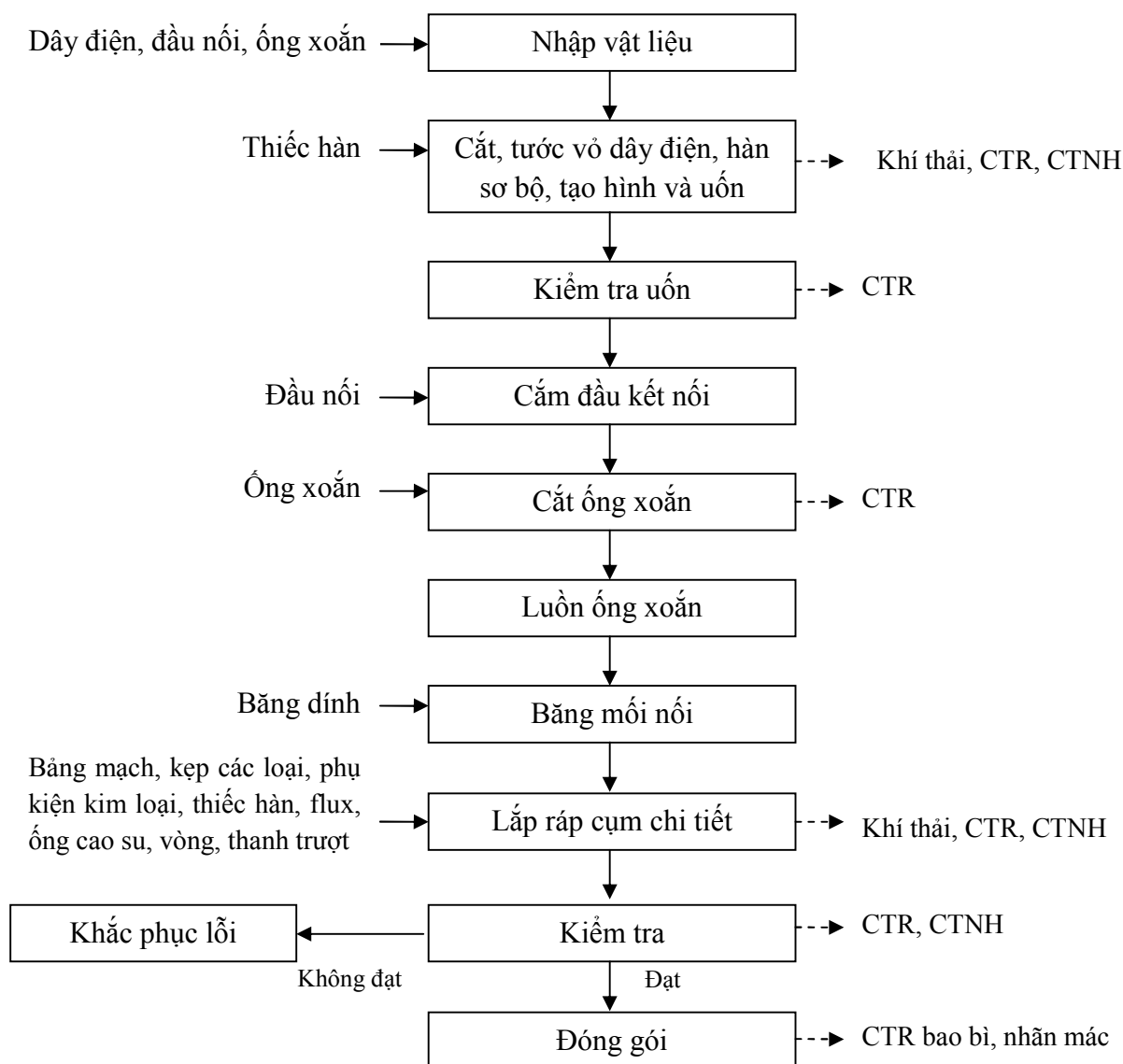
Bảng 2. Quy mô, công suất của dự án

STT	Tên sản phẩm	Đơn vị	Quy mô	
			Hiện tại	Hoạt động 100%
1	Bộ dây điện	sản phẩm/năm	24.695.986 (tương đương 550tấn)	24.695.986 (tương đương 550tấn)
2	Công tác chuyển mạch	sản phẩm/năm	0	109.200 (tương đương 0,15tấn)
3	Bộ phận bảo vệ mạch điện	sản phẩm/năm	0	154.814 (tương đương 5tấn)

(Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam)

1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư, đánh giá việc lựa chọn công nghệ sản xuất của dự án đầu tư

1.3.2.1. Quy trình công nghệ sản xuất bộ dây dẫn điện:






Hình 1. Quy trình sản xuất bộ dây điện

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

* *Thuyết minh quy trình sản xuất:*

Quy trình sản xuất	Hình ảnh minh họa
<p>Bước 1: Nhập nguyên liệu Nguyên vật liệu chính cho quá trình sản xuất bộ dây điện là dây điện, đầu nối, ống xoắn... Nguyên liệu sau khi nhập về được lưu trữ tại kho và được xuất ra cho nhu cầu sản xuất.</p>	
<p>Bước 2: Cắt, tước vỏ cách điện, hàn sơ bộ, tạo hình và uốn Đầu tiên dây điện được cắt theo chiều dài thiết kế. Sau đó, tước một phần vỏ cách điện của đầu dây dẫn đã cắt để lộ một phần lõi kim loại vừa với đầu nối. Phần đầu lõi kim loại này sẽ được hàn sơ bộ, tạo hình và uốn cho phù hợp. Nhà máy sử dụng công nghệ hàn điểm, sử dụng vật liệu hàn là thiếc, được gia nhiệt nóng chảy ở 200-250⁰C. <i>Phát thải: Khí thải, hơi kim loại hàn; CTR: vỏ đầu dây điện; CTNH: Thiếc hàn thải</i></p>	 
<p>Bước 3: Kiểm tra uốn Đầu lõi kim loại đã uốn được công nhân kiểm tra ngoại quan xem đã đạt quy cách theo yêu cầu của từng loại bộ dây dẫn trước khi đi vào công đoạn đặt đầu nối. Nguyên liệu lỗi được thu gom theo quy định. <i>Phát thải: CTR nguyên liệu lỗi</i></p>	
<p>Bước 4: Cắm đầu kết nối Cắm các chân kim loại của dây dẫn vào đầu nối.</p>	
<p>Bước 5: Cắt ống xoắn Ống xoắn có nhiệm vụ bảo vệ đầu nối. Ống xoắn nhập về được cắt thành các đoạn có chiều dài phù hợp với đoạn dây dẫn. <i>Phát thải: CTR</i></p>	
<p>Bước 6: Luồn ống xoắn Luồn các dây dẫn đã nối vào ống xoắn và sử dụng kẹp để cố định.</p>	
<p>Bước 7: Băng mối nối Để bảo vệ mối hàn, nhà máy sử dụng các loại băng dính để dán vào vị trí nối.</p>	

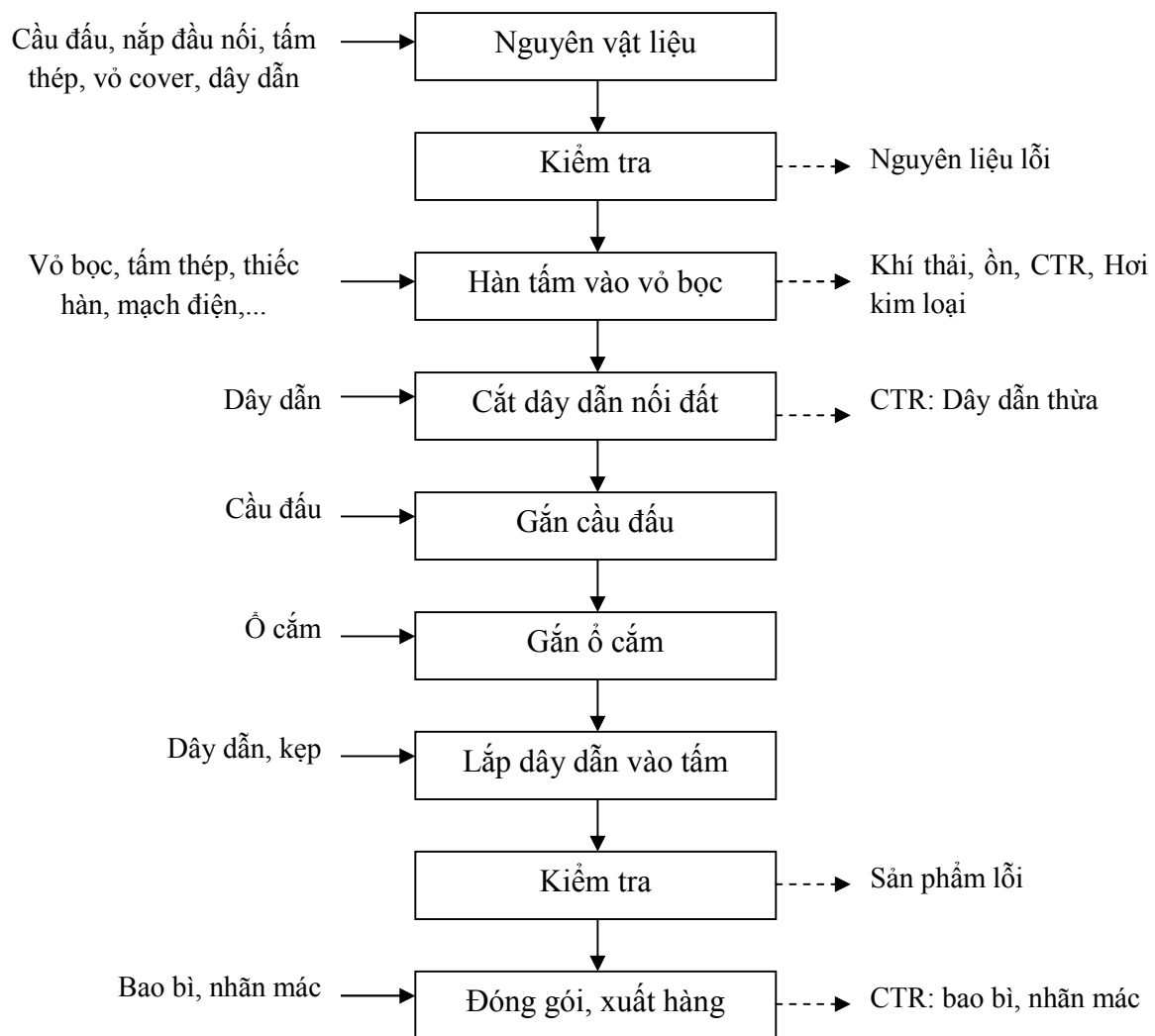
Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

Quy trình sản xuất	Hình ảnh minh họa
<p>Bước 8: Lắp ráp cụm chi tiết Tùy theo yêu cầu của khách hàng, dây dẫn được lắp ráp thêm các cụm chi tiết. Công đoạn này sử dụng thiếc hàn được gia nhiệt ở 200-250⁰C vào vị trí kết nối. Quá trình này sử dụng dung dịch Flux. <i>Phát thải: Khí thải, hơi VOC; CTR; CTNH</i></p>	
<p>Bước 9: Kiểm tra Sản phẩm sau khi hoàn thiện sẽ được kiểm tra tính năng bằng thiết bị kiểm tra chức năng và kiểm tra ngoại quan bằng mắt thường. Những sản phẩm không đạt chất lượng sẽ tùy thuộc và từng lỗi sản phẩm để khắc phục lỗi hoặc thu gom theo quy định của nhà máy. Những sản phẩm đạt yêu cầu sẽ được đưa vào khâu đóng gói, nhập kho và xuất hàng. <i>Phát thải: CTR sản phẩm lỗi</i></p>	
<p>Bước 10: Đóng gói – giao hàng Những sản phẩm đạt chất lượng sẽ được đóng gói, dán nhãn mác, nhập kho và chờ xuất hàng. Bao bì, nhãn mác sản phẩm được nhập từ các nhà cung ứng. <i>Phát thải: CTR bao bì, nhãn mác</i></p>	

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

1.3.2.2. Quy trình sản xuất bộ phận bảo vệ mạch điện (mẫu I)

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”



Hình 2. Quy trình sản xuất bộ phận bảo vệ mạch điện (mẫu I)

*** Thuyết minh quy trình công nghệ:**

- Bước 1: Nguyên vật liệu

Nguyên vật liệu chính để sản xuất bộ phận bảo vệ mạch điện (mẫu I) là dây dẫn, thiết bị đầu nối và tấm plate.

- Bước 2: Kiểm tra nguyên liệu

Các nguyên liệu sau khi nhập về được kiểm tra đầu vào về số lượng, mẫu mã, nhãn mác... trước khi đưa vào sản xuất. Nguyên liệu lỗi được trả về nhà cung ứng.

- Bước 3: Hàn vỏ bọc và tấm

Sử dụng công nghệ hàn điểm để kết nối các tấm thép và vỏ bọc lại với nhau. Quá trình này phát sinh khí thải từ quá trình hàn.

- Bước 4: Cắt dây dẫn nối đất

Dây dẫn sau khi nhập về được công nhân đưa vào máy cắt để cắt thành từng đoạn dây có chiều dài theo thiết kế.

- Bước 5: Gắn cầu đầu

Thực hiện gắn cầu đầu vào hai đầu dây dẫn, công đoạn này được thực hiện bằng tay.

- Bước 6: Gắn ổ cắm

Thực hiện gắn ổ cắm vào cầu đấu, hoạt động này công nhân thực hiện thủ công bằng tay.

- Bước 7: Lắp ráp dây dẫn vào tấm

Lắp ráp dây dẫn và tấm với nhau để tạo thành sản phẩm hoàn chỉnh. Công đoạn này cũng được công nhân thực hiện thủ công bằng tay.

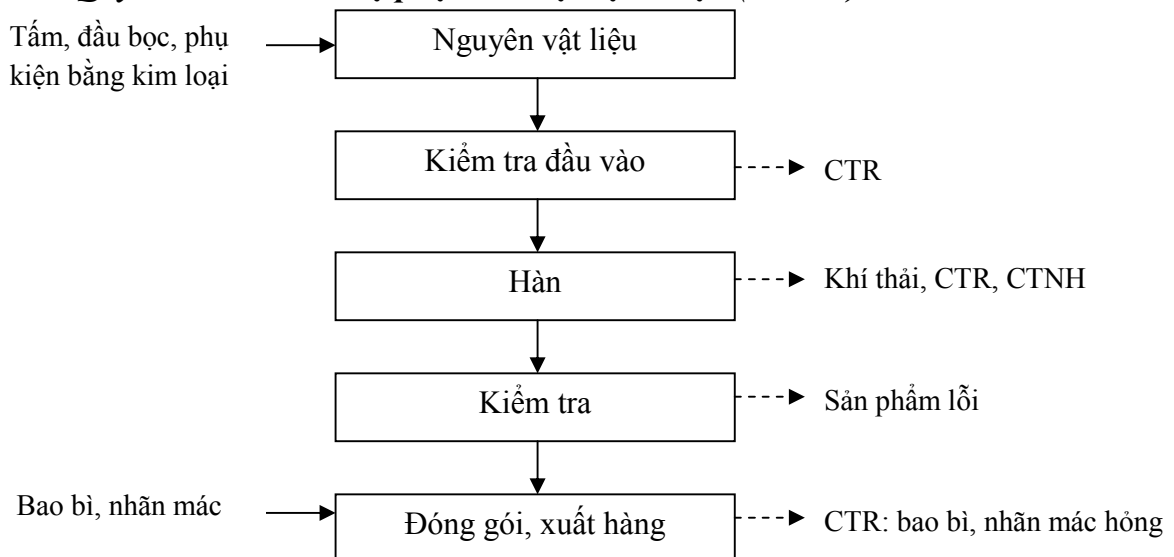
- Bước 8: Kiểm tra

Các sản phẩm sau khi hoàn thiện được kiểm tra ngoại quan về hình dạng, kích thước... trước khi đóng gói, xuất hàng.

- Bước 9: Đóng gói

Những sản phẩm đạt yêu cầu được đóng gói, dán nhãn mác, lưu kho chờ xuất hàng. Bao bì, nhãn mác sản phẩm được nhập từ các nhà cung ứng.

1.3.2.3. Quy trình sản xuất bộ phận bảo vệ mạch điện (mẫu II)



Hình 3. Quy trình sản xuất bộ phận bảo vệ mạch điện (mẫu II)

*** Thuyết minh quy trình công nghệ:**

- Bước 1: Nguyên vật liệu

Nguyên vật liệu chính để sản xuất bộ phận bảo vệ mạch điện (mẫu II) là tấm, đầu bọc, phụ kiện bằng kim loại.

- Bước 2: Kiểm tra nguyên liệu

Các nguyên liệu sau khi nhập về được kiểm tra đầu vào về số lượng, mẫu mã, nhãn mác... trước khi đưa vào sản xuất. Nguyên liệu lỗi được trả về nhà cung ứng.

- Bước 3: Hàn

Thực hiện hàn để kết nối vỏ bọc với tấm và các phụ kiện bằng kim loại. Nhà máy sử dụng công nghệ hàn điện để làm nóng chảy lên vị trí cần hàn.

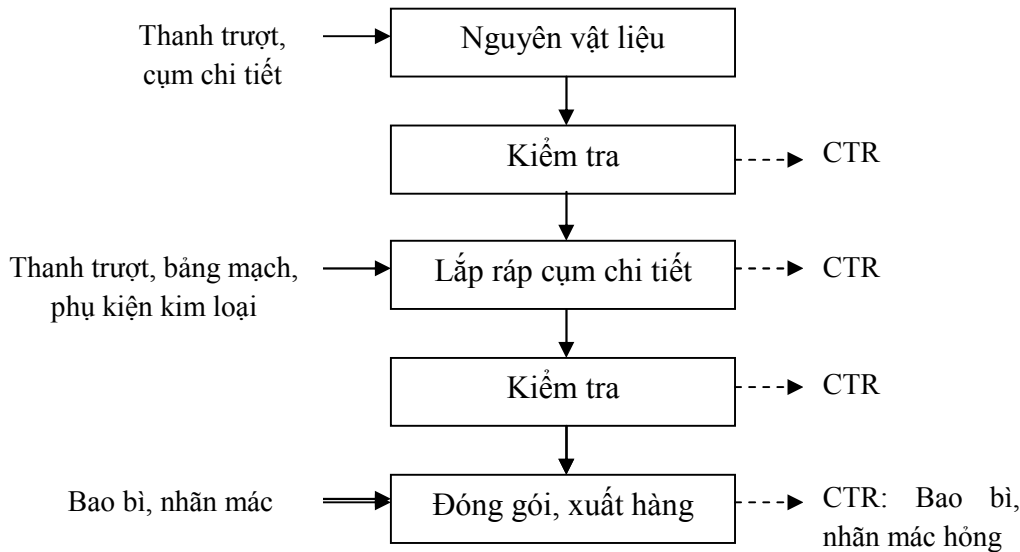
- Bước 4: Kiểm tra

Sau khi hàn, công nhân sẽ thực hiện kiểm tra ngoại quan vị trí hàn về hình dáng, kích thước, vị trí hàn trước khi đóng gói.

- Bước 5: Đóng gói, xuất hàng

Những sản phẩm đạt yêu cầu được đóng gói, dán tem mác, lưu kho chờ xuất hàng. Bao bì, nhãn mác sản phẩm được nhập từ các nhà cung ứng.

1.3.2.4. Quy trình sản xuất công tắc chuyển mạch



Hình 4. Quy trình sản xuất công tắc chuyển mạch

*** Thuyết minh quy trình công nghệ:**

- Bước 1: Nguyên vật liệu

Nguyên vật liệu chính để sản xuất công tắc chuyển mạch là các thanh trượt, cụm chi tiết.

- Bước 2: Kiểm tra nguyên liệu

Các nguyên liệu sau khi nhập về được kiểm tra đầu vào về số lượng, mẫu mã, nhãn mác... trước khi đưa vào sản xuất. Nguyên liệu lỗi được trả về nhà cung ứng.

- Bước 3: Lắp ráp cụm chi tiết

Thực hiện lắp ráp cụm chi tiết và thanh trượt để tạo thành sản phẩm hoàn chỉnh. Hoạt động lắp ráp này được công nhân thực hiện bằng tay.

- Bước 4: Kiểm tra

Các sản phẩm sau khi hoàn thành được kiểm tra ngoại quan về hình dạng, kích thước... trước khi đóng gói, xuất hàng.

- Bước 5: Đóng gói, xuất hàng

Những sản phẩm đạt yêu cầu cần được đóng gói, dán tem mác, lưu kho chờ xuất hàng. Bao bì, nhãn mác sản phẩm được nhập từ các nhà cung ứng.

1.3.3. Sản phẩm của cơ sở:

- Sản phẩm đầu ra của dự án: Sản xuất, gia công, lắp ráp bộ dây dẫn điện (wire harness) dùng trong các ứng dụng tự động, các linh kiện, thiết bị đóng ngắt, điều khiển, bảo vệ mạch điện với quy mô tổng: 24.960.000 sản phẩm/năm. Cụ thể:

Bảng 3. Quy mô sản phẩm của dự án

STT	Tên sản phẩm	Đơn vị	Quy mô, công suất	Hình ảnh sản phẩm
1	Bộ dây điện	Sản phẩm/năm	24.695.986	
2	Công tắc chuyên mạch	Sản phẩm/năm	109.200	
3	Bộ phận bảo vệ mạch điện	Sản phẩm/năm	154.814	
	Tổng	Sản phẩm/năm	24.960.000	

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

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

1.4.1. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ quá trình sản xuất

Toàn bộ dây chuyền máy móc, thiết bị được nhà đầu tư mua tại Nhật Bản. Danh mục máy móc, thiết bị được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 4. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ giai đoạn sản xuất

STT	Tên máy	Đơn vị	Số lượng	Nguồn gốc	Năm sản xuất	Tình trạng
1	Máy uốn tự động	Máy	9	Nhật Bản	2018/2019	85%
2	Máy uốn bán tự động	Máy	5	Nhật Bản	2020	85%
3	Máy cắt ống	Máy	4	Nhật Bản	2018/2022	85-95%
4	Máy quang phổ huỳnh quang tia X/X-Ray	Máy	1	Nhật Bản	2019	85%
5	Máy hàn	Máy	17	Nhật Bản	2018/2020	85%
6	Thiết bị kiểm tra	Cái	37	Nhật Bản	2018/2019	85%
7	Máy xoắn dây	Máy	2	Nhật Bản	2020	90%
8	Máy cắt tuốt dây (lột vỏ)	Máy	2	Nhật Bản	2020	90%
9	Máy cấp phôi tự động (bộ nắm dây theo máy uốn tự động)	Máy	6	Nhật Bản	2018/2021	85-90%
10	Máy hấp ống nhiệt	Máy	2	Nhật Bản	2020	90%
11	Máy phát điện	Máy	1	Việt Nam	2018	85%
12	Máy nén khí	Máy	1	Việt Nam	2018	85%

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

Ngoài các máy móc phục vụ sản xuất, công ty còn đầu tư thêm các máy móc thiết bị phục vụ cho văn phòng của nhà máy như điện thoại, máy vi tính, máy photo-copy, máy fax, bàn ghế, điều hòa,...

Chủ dự án cam kết: Các thiết bị máy móc được sử dụng không thuộc danh mục cấm sử dụng ở Việt Nam.

1.4.2. Nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất sử dụng

1.4.2.1. Nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu trong giai đoạn hoạt động

Các nguyên liệu của dự án chủ yếu được thu mua từ Trung Quốc và Việt Nam. Nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất ổn định của nhà máy ước tính như sau:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

Bảng 5. Bảng tổng hợp nguyên, nhiên liệu sử dụng tại nhà máy

TT	Tên nguyên liệu	Đơn vị/năm	Khối lượng	Nguồn cung cấp
1	Ống nhựa cách nhiệt PVC loại mềm	Cái	1.038.479	Nhật Bản/ Trung Quốc
2	Băng dính điện	Cái	1.237.875	Nhật Bản
3	Băng dính điện	m	1.579.275	Nhật Bản
4	Bộ cài cho thùng carton 490x390x260 mm	Cái	1.000	Việt Nam
5	Cầu chì dùng cho dòng điện 1-5A	Cái	100	Nhật Bản/ Trung Quốc
6	Chốt chặn bằng nhựa	Cái	727.519	Nhật Bản
7	Con trượt bằng nhựa	Cái	2.327	Nhật Bản/ Trung Quốc
8	Cút nhựa pvc, màu đen màu đen chiều dài 8cm/pc	Cái	20	Nhật Bản/ Trung Quốc
9	Cút nhựa pvc, màu đen, chiều dài 3.5cm	Cái	238.200	Nhật Bản/ Trung Quốc
10	Đầu kết nối	Cái	156.019.450	Malaysia
11	Dây dẫn điện JSS chưa hoàn thiện đã gắn đầu nối (có vỏ bọc cách điện bằng nhựa, điện áp không quá 12V, đường kính lõi 0.3mm)	Cái	186.000	Việt Nam/ Hàn Quốc
12	Dây điện (bọc cách điện bằng nhựa, chưa gắn đầu nối)	Cái	378.400	Việt Nam/ Hàn Quốc
13	Dây điện (bọc cách điện bằng nhựa, chưa gắn đầu nối)	m	18.597.590	Việt Nam/ Hàn Quốc
14	Dây thép có bọc nhựa PVC, không mạ hoặc tráng kim loại cơ bản khác, dùng để buộc sản phẩm	m	3.600	Nhật Bản
15	Dây thiếc hàn	kg	175	Nhật Bản
16	Chất trợ hàn Flux	kg	14	Nhật Bản
17	Miếng giữ đầu dây điện bằng thép	Cái	232.681	Nhật Bản
18	Giá lắp cầu chì làm bằng nhựa	Cái	100	Trung Quốc
19	Giắc kết nối	Cái	19.841.277	Nhật Bản/ Trung Quốc/ Việt Nam
20	Kẹp nhựa PP	Cái	6.592.237	Nhật Bản/ Singapore
21	Khay nhựa	Cái	61.350	Việt Nam/ Trung Quốc
22	Lá đồng	Cái	17.970	Nhật Bản
23	Lõi cách điện bằng gốm sứ	Cái	1.179.328	Nhật Bản

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

TT	Tên nguyên liệu	Đơn vị/năm	Khối lượng	Nguồn cung cấp
24	Mạch in một mặt	Cái	3.499.120	Nhật Bản/ Trung Quốc
25	Miếng bọc giác kết nối bằng nhựa	Cái	394.756	Nhật Bản/ Trung Quốc
26	Miếng đệm bằng cao su xốp có gắn keo dính	Cái	6.550	Nhật Bản
27	Nút cao su, dùng để gắn vào sản phẩm	Cái	2.701.795	Nhật Bản/Úc
28	Ống cắt sẵn, làm bằng vải, dùng để luồn vào sản phẩm	Cái	11.000	Nhật Bản
29	Ống nhựa PET	Cái	1.239.000	Nhật Bản
30	Ống nhựa PP	m	580.600	Việt Nam/ Nhật Bản/ Trung Quốc
31	Ống nhựa PVC	m	2.131.465	Việt Nam/ Nhật Bản/ Trung Quốc
32	Ống nhựa PVC chịu nhiệt	m	400	Nhật Bản
33	Ruy băng băng mực in	m	28.800	Nhật Bản/ Trung Quốc
34	Tấm lót carton	Cái	76.700	Việt Nam
35	Tem nhãn bằng chất liệu nhựa PP	Cuộn	71	Việt Nam
36	Thanh nhựa màu trắng, dùng để cố định dây điện không bị cong, kích thước 54mm, phi 3	Cái	30.000	Nhật Bản
37	Thùng carton	Cái	36.900	Việt Nam
38	Túi PE	Cái	540.000	Việt Nam
39	Vỏ bọc bằng nhựa, dùng để bọc thành phẩm	Cái	116.530	Việt Nam/ Trung Quốc
40	Ống nhựa cắt sẵn PVC dùng để luồn sản phẩm	Cái	130.000	Trung Quốc
41	Ống nhựa cắt sẵn PVC dùng để luồn sản phẩm	m	3.150	Trung Quốc

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

Ngoài các nguyên vật liệu chính thì quá trình sản xuất của Dự án còn sử dụng các hóa chất được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 6. Nhu cầu sử dụng hóa chất phục vụ cho sản xuất tại nhà máy

STT	Danh mục	Thành phần/ CTHH	Đơn vị	Khối lượng
1	Dây thiếc hàn	Ag, Cu, Sn	Kg/năm	175
2	Chất trợ hàn Flux		Kg/năm	14

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

1.4.2.2. Nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư

a. Nhu cầu sử dụng nước

- *Nguồn cấp nước:* Nguồn nước cấp cho hoạt động của Nhà máy được lấy từ hệ thống cung cấp nước sạch của KCN hỗ trợ Đồng Văn III.

- *Nhu cầu sử dụng nước:*

Trong quá trình hoạt động của Nhà máy, nước được sử dụng chủ yếu phục vụ cho hoạt động như: nước cấp cho sinh hoạt, nước tưới cây và phun rửa bụi đường.

Theo hóa đơn tiền nước 3 tháng gần nhất (*tháng 9/2024 – 11/2024*) cho thấy lượng nước trung bình sử dụng phục vụ hoạt động của nhà máy là $481\text{m}^3/\text{tháng}$ (*công ty hoạt động 24 ngày/tháng*). Chi tiết khối lượng sử dụng nước được thể hiện cụ thể như sau:

+ Nhà máy ước tính khối lượng nước phục vụ quá trình rửa đường, tưới cây tại dự án khoảng: $15\text{m}^3/\text{tháng}$. Tần suất rửa đường, tưới cây 2 lần/tuần (8 lần/tháng), tương đương $1,8\text{ m}^3/\text{lần}$

+ Tổng số lượng cán bộ công nhân làm việc tại dự án là 300 người lượng nước sử dụng khoảng $\text{m}^3/\text{ngày.đêm} \approx 19,42\text{ m}^3/\text{ngày}$ (*tương đương mỗi người sử dụng trung bình khoảng $0,065\text{ m}^3/\text{người/ngày}$ bao gồm cả hoạt động nấu ăn*).

→ Tại các thời điểm cao điểm, số lượng cán bộ công nhân làm việc tại dự án tối đa khoảng 600 người; Như vậy lượng nước cấp cho hoạt động sinh hoạt ước tính khoảng: $600\text{ người} \times 0,065\text{ m}^3/\text{người/ngày} = 39\text{ m}^3/\text{ngày}$

+ Nước cấp cho PCCC: Lượng nước cần để dự trữ chữa cháy phải tính toán căn cứ vào lượng nước chữa cháy lớn nhất trong 3h đối với 1 đám cháy. Theo TCVN 3890:2021: *Phòng cháy chữa cháy-phương tiện, hệ thống phòng cháy và chữa cháy cho nhà và công trình-trang trí, bố trí*, thì lưu lượng tối thiểu cho chữa cháy trong nhà đối với 1 tia phun là 5l/s với 2 tia phun trên 1 tầng nhà. Như vậy lượng nước cần chữa cháy là:

$$W_{\text{ccl}}^{3\text{h}} = 0,005 \times 2 \times 60 \times 60 \times 3 = 108 (\text{m}^3)$$

b. Nhu cầu sử dụng điện

- *Nguồn cấp điện:* Nguồn điện cung cấp cho Nhà máy được lấy từ lưới điện cao thế 22KV hiện có của KCN Đồng Văn III.

- *Nhu cầu sử dụng điện của dự án:* Dựa vào hóa đơn tiền điện từ tháng 9/2024 đến tháng 11/2024 của Công ty trung bình 1 tháng khoảng 33.597 kWh/tháng.

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

1.5.1. Vị trí địa lý của địa điểm thực hiện Dự án

- Dự án “*Fuji Electric Việt Nam*” được thực hiện tại KCN hỗ trợ Đồng Văn III, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam với tổng diện tích 11.490m^2 . Hệ thống kết nối hạ tầng kỹ thuật đầy đủ đến ranh giới khu đất.

- Ranh giới tiếp giáp của dự án như sau:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

- + Phía Bắc: Giáp với Công ty TNHH Taniguchi Việt Nam ;
- + Phía Nam: Giáp với Công ty TNHH Shikoku Cable Việt Nam ;
- + Phía Đông: Giáp với Công ty TNHH Hashimoto Cloth Việt;
- + Phía Tây: Giáp với tuyến đường nội bộ D2 của KCN;

Bảng 7. Tọa độ khu đất thực hiện dự án

STT	Tên mốc	X (M)	Y (M)
1	Mốc số 1	2037907	10556271
2	Mốc số 2	2037912	10556335
3	Mốc số 3	2037956	10556352
4	Mốc số 4	2037986	1055692
5	Mốc số 1	2037907	10556271

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”



Hình 5. Vị trí thực hiện dự án

1.5.1.1. *Mối tương quan của khu vực dự án với các đối tượng tự nhiên xung quanh khu vực Dự án*

(-) Hệ thống đường giao thông:

- Giao thông đường bộ

Khu vực thực hiện Dự án gần đường cao tốc Cầu Giẽ - Ninh Bình và Quốc lộ 38 nên rất thuận lợi cho việc lưu thông giữa Hà Nam và các tỉnh Ninh Bình, Hưng Yên, Hải Dương,... Cách đường cao tốc Quốc lộ 1A khoảng 4km, đây là trục đường huyết mạch của đất nước, nối liền thủ đô Hà Nội và các tỉnh ven biển đồng bằng Bắc Bộ, thuận tiện cho việc vận chuyển hàng hóa giao thương.

- Giao thông đường sắt

Vị trí xây dựng Dự án cách ga Đồng Văn hiện hữu (tuyến đường sắt Bắc Nam) khoảng 6,5km đi theo đường của KCN Đồng Văn III – giai đoạn 1. Theo quy hoạch tuyến đường N1 sẽ được đầu nối ra đường QL1, sau khi được xây dựng thì từ Dự án kết nối đến ga Đồng Văn chỉ còn khoảng 2,2km.

(-) Hệ thống sông, suối, ao hồ:

Cách dự án về phía Đông khoảng 200m là mương tiêu nước A4-6 (dọc theo cao tốc Cầu Giẽ - Ninh Bình) có chiều dài khoảng hơn 1,2km.

Trên địa bàn xung quanh khu vực Dự án, nước mặt còn tồn tại trong các ao hồ, kênh mương với độ sâu dao động từ 0,5m – 2m. Ao hồ nằm rải rác trong khu dân cư, làng xóm, kênh rạch chủ yếu nằm tại các cánh đồng. Nguồn cung cấp nước cho ao, hồ, kênh rạch chủ yếu từ nước mưa và nước sông bơm vào.

Khu vực KCN hỗ trợ Đồng Văn III chịu ảnh hưởng trực tiếp của chế độ thủy văn sông Châu Giang.

(-) Các Công trình văn hóa tôn giáo, di tích lịch sử:

Dự án nằm trong KCN hỗ trợ Đồng Văn III đã được quy hoạch về phát triển công nghiệp nên không nằm gần các di tích lịch sử, văn hóa, danh lam thắng cảnh cũng như các khu dự trữ sinh quyển, bảo tồn thiên nhiên.

1.5.1.2. *Mối tương quan của khu vực dự án với các đối tượng kinh tế - xã hội xung quanh khu vực Dự án*

- Khu dân cư, khu đô thị: Vị trí công ty nằm trong KCN hỗ trợ Đồng Văn III nên khoảng cách với khu dân cư đã được quy hoạch để đảm bảo yêu cầu về an toàn vệ sinh môi trường.

- Trong và xung quanh khu vực thực hiện Dự án không có các công trình chùa chiền, di tích lịch sử - văn hóa, danh lam thắng cảnh, khu du lịch, khu nghỉ dưỡng và các công trình nhạy cảm với môi trường.

- Các đối tượng sản xuất, kinh doanh dịch vụ xung quanh Dự án: Công ty TNHH Taniguchi Việt Nam, Công ty TNHH Chubutsu Việt Nam, Công ty TNHH Shikoku

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

Cable Việt Nam, Công ty TNHH Hashimoto Cloth Việt, Công ty TNHH YKK Việt Nam, Chi nhánh Công ty TNHH Ojitek Hải Phòng,...

1.5.2. Các hạng mục công trình của dự án

- Quy mô các công trình của Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam:

Bảng 8. Các hạng mục công trình của nhà máy

STT	Các hạng mục công trình	Số tầng	Diện tích xây dựng (m ²)	Tỷ lệ (%)
I	Công trình khối nhà chính			
1	Nhà xưởng chính	01	3.908,78	28,82
1.1	Nhà xưởng sản xuất		2.048	
1.2	Nhà kho	01	714	
1.3	Khu vực văn phòng	01	977,94	
1.4	Khu phụ trợ	01	168,84	
II	Công trình khối nhà phụ trợ			
2	Nhà bảo vệ	01	38,18	1,27
3	Nhà để xe máy	01	386	0,79
III	Công trình bảo vệ môi trường			
4	Kho chứa rác (nguy hại và thông thường)	01	32,898	-
5	01 Bể tách mỡ	-	-	-
6	01 Bể tự hoại 133m ³	-	-	-
7	01 Hệ thống xử lý nước thải công suất 50m³/ngày.đêm	-	-	-
8	01 Hệ thống xử lý khí thải	-	-	-
A	Diện tích đất xây dựng (I + II + III)	-	4.365,86	38,0
B	Đất dự trữ giai đoạn 2	-	3.933,88	34,23
C	Diện tích đất giao thông	-	1.832,62	15,95
D	Diện tích đất cây xanh, thảm cỏ	-	1.357,64	11,82
TỔNG CỘNG (A+B+C+D)			11.490	100

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

1.5.4. Tổng vốn đầu tư, thời hạn hoạt động của dự án

1.5.4.1. Tổng vốn đầu tư, thời hạn hoạt động của dự án

- Tổng vốn đầu tư của dự án: 5.000.000 USD (Năm triệu đô la Mỹ), tương đương với 112.195.000.000 VND (Một trăm mười hai tỷ một trăm chín mươi lăm triệu đồng Việt Nam).

Trong đó, vốn góp để thực hiện dự án là 1.000.000 USD (Một triệu đô la Mỹ), tương đương với 22.439.000.000 VND (Hai mươi hai tỷ bốn trăm ba mươi chín triệu đồng Việt Nam), chiếm tỷ lệ 20% tổng vốn đầu tư.

- Thời gian hoạt động của dự án: Đến tháng 05/02/2068

CHƯƠNG II.

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

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

Dự án đã được phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường số 1099/QĐ-BQL ngày 27 tháng 09 năm 2018 của Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Hà Nam. Do đó, báo cáo không đề cập đến nội dung này.

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

Qua khảo sát thực địa tại khu vực Dự án cho thấy:

- Khu vực thực hiện Dự án nằm trong KCN hỗ trợ Đồng Văn III, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam. Đây là khu vực đã có một số Nhà máy đã đi vào hoạt động sản xuất. Hiện tại môi trường tại khu vực này cũng chịu một số tác động.

- Khí thải phát sinh tại dự án được thu gom và xử lý bằng hệ thống xử lý khí thải đạt QCVN 19:2009/BTNMT và QCVN 20:2009/BTNMT, sau đó thoát ra môi trường.

- Nước thải sinh hoạt của Nhà máy được xử lý sơ bộ đạt Giới hạn cho phép của KCN hỗ trợ Đồng Văn III (*trương đương cột B, QCVN 40:2011/BTNMT – quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp*) sau đó đầu nối với trạm xử lý nước thải tập trung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III.

KCN hỗ trợ Đồng Văn III đã xây dựng trạm xử lý nước thải tập trung với 02 mô đun có tổng công suất là 4.800 m³/ngày.đêm (*modun 1 có công suất 2.000m³/ngày.đêm*); *modun 2 có công suất 2.800 m³/ngày.đêm*). Hiện tại, trạm xử lý nước thải tập trung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III đang hoạt động với khoảng 50% công suất thiết kế, khi dự án “Fuji Electric Việt Nam” hoạt động ổn định thì trạm xử lý nước thải của KCN hỗ trợ Đồng Văn III vẫn hoàn toàn đủ khả năng tiếp nhận.

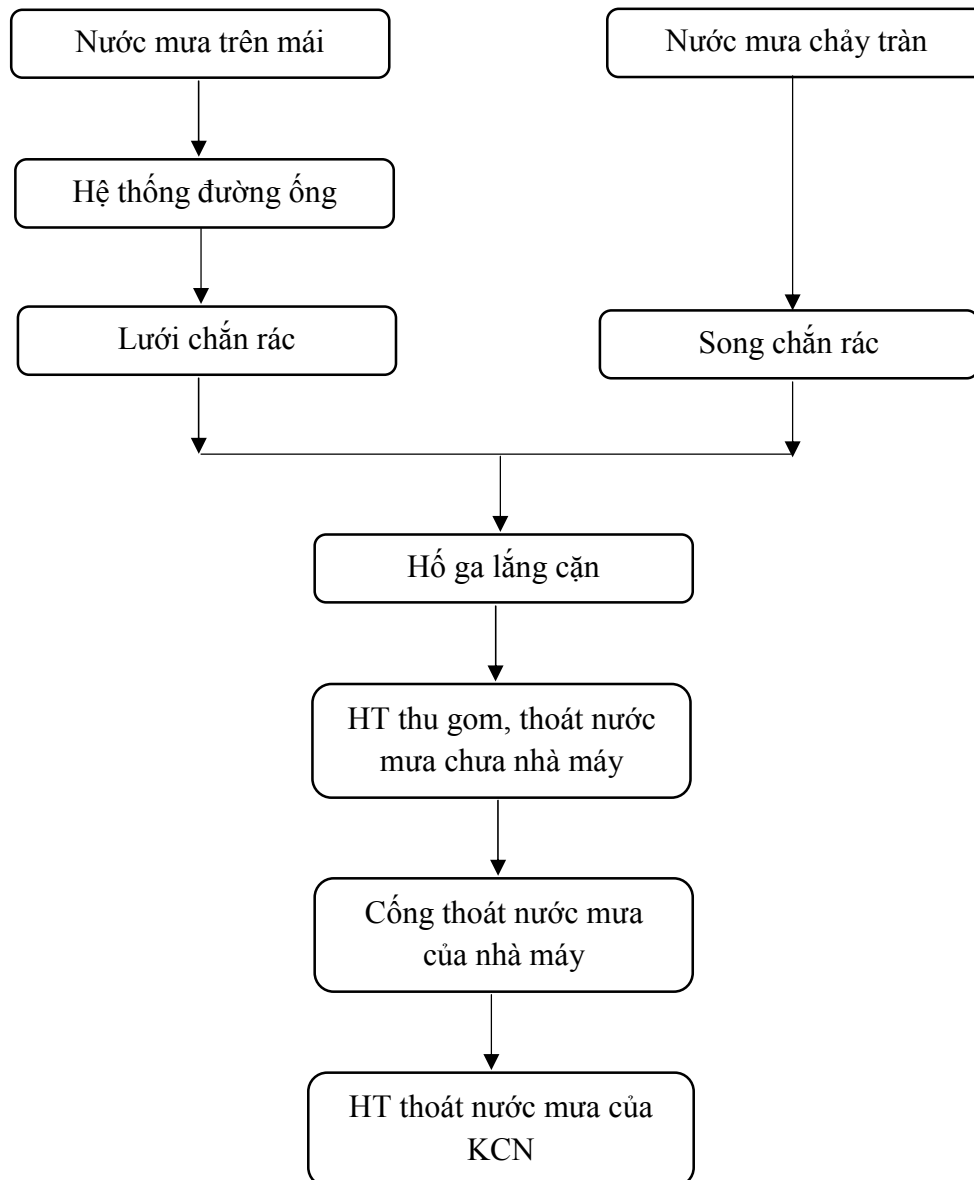
- Chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại được chủ dự án thuê đơn vị thu gom và xử lý theo đúng quy định của pháp luật.

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

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

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa

Hệ thống thu gom, thoát nước mưa của Dự án được thể hiện qua sơ đồ sau:



Hình 6. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước mưa của nhà máy

Nước mưa từ mái được thu qua các phễu thu, chảy vào các ống đứng PVC D110 với tổng chiều dài 150m. Nước từ các ống đứng thoát nước mưa được thu về hố ga của hệ thống thoát nước ngoài nhà theo các đường cống DP Ø600-800, $i=0,025\%$.

Thoát nước ngoài nhà: Nước mưa trên mặt bằng nhà máy chảy vào các hố ga và tuyến cống chạy quanh nhà máy rồi được dẫn xả vào cống thoát nước mưa chung của KCN. Hệ thống thoát nước mưa được bố trí 26 hố ga, khoảng cách giữa các hố ga khoảng 12-18m, hố ga (kích thước 700x700mm) xây bằng tường gạch nắp bê tông,

phía trong có trát vữa xi măng mác 75 dày 220mm và đáy đan bằng nắp bê tông cốt thép, có miệng cửa thu sát mép đường có đặt song chắn rác bằng kim loại. Đường ống thoát nước mặt ngoài nhà dùng cống DP Ø600-800 với tổng chiều dài 300m:

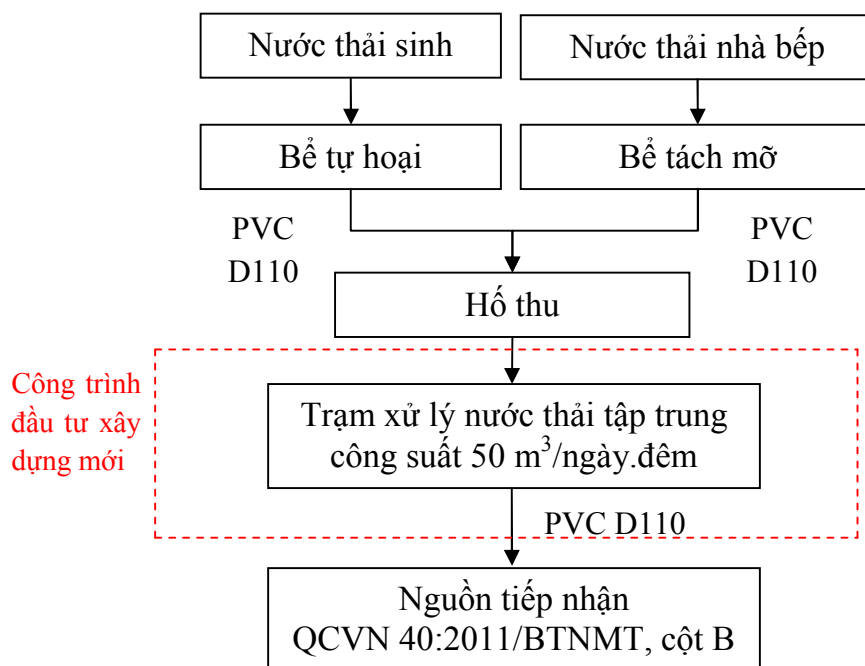
- Tổng chiều dài đường cống DP Ø600: 286m.
- Tổng chiều dài đường cống DP Ø800: 14m.
- Vị trí đầu nổi nước mưa:
- + Số điểm và vị trí đầu nổi: 01 điểm.
- + Đường ống đầu nổi: cống DP Ø800 chiều dài 3m.
- + Vị trí đầu nổi: tại hố ga thoát nước mưa trên vỉa hè tuyến đường D2.

(Chi tiết về hệ thống thoát nước mưa được thể hiện tại bản vẽ đính kèm phụ lục của báo cáo).

3.1.2. Hệ thống thu gom, thoát nước thải

3.1.2.1. Công trình thu gom nước thải

Mạng lưới thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của Nhà máy được thể hiện trong sơ đồ sau:



Hình 7. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của nhà máy

- Mạng lưới thu gom nước thải sinh hoạt bao gồm hệ thống các hố ga chung chuyển nước thải từ bể tách dầu mỡ và các bể phốt 3 ngăn xử lý sơ bộ, được bố trí dưới các khu vực vệ sinh và khu vực nhà ăn của toàn nhà máy, làm nhiệm vụ thu gom và thoát nước thải về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 50m³/ngày.đêm (Công trình dự kiến đầu tư xây dựng mới). Sau đó được đầu nối vào hệ thống thoát nước thải chung của KCN tại 01 vị trí phía Tây Nam nhà máy theo phương thức tự chảy.

Hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt:

- Nước thải từ nhà ăn và nhà vệ sinh sẽ được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại và 01 bể tách mỡ xây ngầm:

- Công ngầm thu gom nước thải PVC DN110, HDPE DN75 có tổng chiều dài là 186m.

- Hồ ga BTCT M220mm, đập nắp BTCT M55mm. Tổng số lượng hồ ga là 6 cái và 1 hồ bơm nước thải:

+ Hồ ga: kích thước 600mmx600mm;

+ Hồ bơm: kích thước 1.460mm x 1.460mm;

- Độ dốc của hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt là 1%, đảm bảo hướng thoát nước thải.

- Khoảng cách từ trạm xử lý đến điểm đầu nổi là 10m, với 01 hồ ga.

- Nước thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật về ngưỡng giới hạn nồng độ chất ô nhiễm có trong nước thải đã ký kết giữa Công ty cổ phần công nghệ môi trường Ducan và Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam tại Số 003/2023/XLNT-DUCAN: Hợp đồng cung cấp dịch vụ thu gom thoát nước và xử lý nước thải 01/01/2023.

3.1.2.2. Công trình thoát nước thải

Mạng lưới thoát nước thải sinh hoạt từ vị trí tiếp nhận nước thải sau xử lý của nhà máy đến vị trí đầu nổi thoát nước thải của nhà máy vào hệ thống thoát nước thải chung của KCN gồm 01 hồ ga. Chiều dài đường ống thoát nước thải từ hệ thống xử lý nước thải đến điểm đầu nổi là 10m. Đường kính ống đầu nổi thoát nước thải từ khu đất đầu nổi vào hệ thống thoát nước thải chung của KCN là ống PVC DN110.

Hệ thống thoát nước thải của nhà máy vào 01 điểm đầu nổi vào hồ ga T100 của hệ thống thoát nước chung KCN hỗ trợ Đồng Văn III, đảm bảo yêu cầu kỹ thuật theo nội dung tại Biên bản thỏa thuận điểm đầu giữa: Công ty cổ phần đầu tư phát triển hạ tầng khu công nghiệp Đồng Văn III tỉnh Hà Nam và Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam.

3.1.2.3. Điểm xả nước thải sau xử lý

Theo Hợp đồng cung cấp dịch vụ xử lý nước thải số 003/2023/XLNT-DUCAN giữa: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam (Bên A) và Công ty cổ phần công nghệ môi trường Ducan (Bên B): Điểm đầu nổi nước thải của Bên A vào hệ thống thu gom nước thải của KCN hỗ trợ Đồng Văn III thông qua 01 điểm đầu nổi.

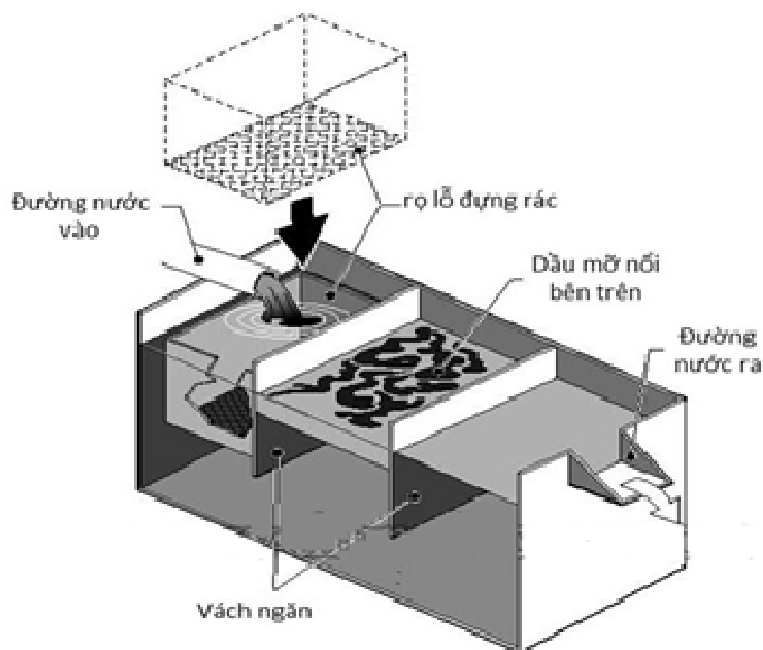
Tọa độ điểm đầu nổi: X=2282425.85; Y=597558.99 (Hệ tọa độ VN2000).

Nguồn tiếp nhận nước thải: Hệ thống thu gom nước thải của KCN hỗ trợ Đồng Văn III.

Bản vẽ tổng mặt bằng thoát nước thải được đính kèm tại phần phụ lục của Báo cáo.

3.1.3. Xử lý nước thải

3.1.3.1. Bể tách dầu mỡ



Hình 8. Cấu tạo bể tách dầu mỡ

Nhà máy đã xây dựng 01 bể tách dầu mỡ làm bằng BTCT đảm bảo thu gom và xử lý sơ bộ toàn bộ lượng nước thải phát sinh tại khu vực nhà ăn, trước khi đưa về xử lý tại hệ thống XLNT sinh hoạt của nhà máy.

Nguyên lý hoạt động của bể tách dầu mỡ:

Bể tách dầu mỡ 3 ngăn hoạt động theo nguyên lý sau:

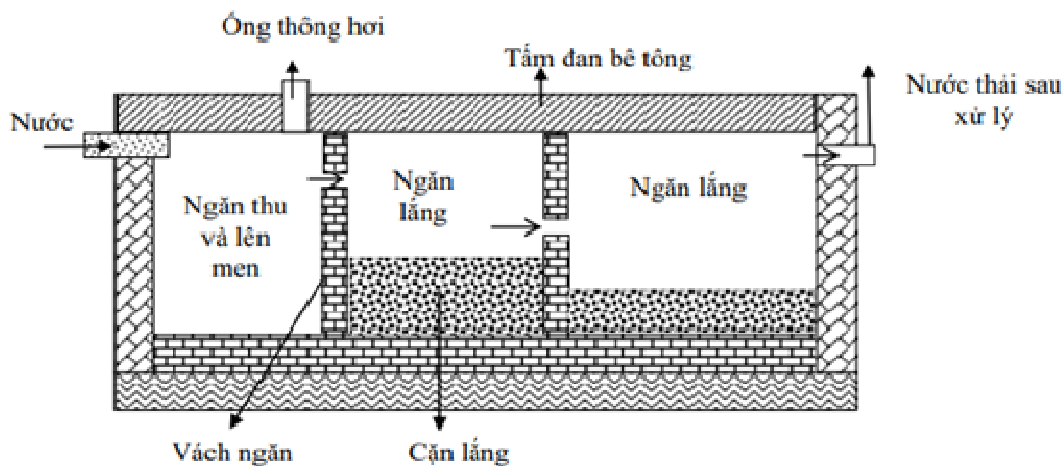
Ngăn thứ nhất: Ngăn này sẽ được lắp đặt túi chặn rác (có tác dụng ngăn chặn các loại rác thải hay chất thải to và làm chậm dòng nước). Đây cũng là giai đoạn đầu tiên trong quá trình tách mỡ ra khỏi rác, giúp dầu mỡ có thể nổi lên mặt nước trước khi đi tiếp tới ngăn thứ 2.

Ngăn thứ hai: Tại ngăn này, dầu mỡ sẽ được tách lọc ra khỏi bề mặt nước và hấp thụ vào các vật chất bẫy dầu. Dựa theo tính chất của dầu mỡ là nhẹ hơn nước nên nó sẽ nổi trên bề mặt nước, khá thuận lợi trong việc hút bỏ. Lượng nước sau khi đã lọc dầu sẽ được chuyển sang ngăn thứ 3.

Ngăn thứ ba: Lượng nước đã được tách dầu mỡ không còn nguy cơ gây hại cho môi trường, sẽ được thải từ từ qua lỗ thoát nước để đưa ra hệ thống thu gom và thoát nước thải của Nhà máy.

Định kỳ 1 tuần/lần nhà máy tiến hành vớt thủ công lớp dầu mỡ trên bề mặt, thu gom và bàn giao cho đơn vị xử lý chất thải sinh hoạt.

3.1.3.2. Bể tự hoại 3 ngăn



Hình 9. Cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn

Nhà máy đã xây dựng 01 bể tự hoại bằng BTCT có thể tích 133m³ (kích thước 14,9x5,0x2,6m).

Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn:

Nước thải từ nhà vệ sinh thông qua ống bồn cầu sẽ đi xuống hầm bể tự hoại (ngăn chứa).

Ngăn chứa có nhiệm vụ chính là chứa chất thải rắn từ bồn cầu hoặc các thiết bị vệ sinh khác rơi xuống. Sau đó, trữ nó trong thời gian phân hủy thành mùn và khí. Các chất thải như: cacbon, hidro, chất béo, chất xơ, đạm,... sẽ được phân hủy bởi các khuẩn kỵ khí cũng như các loại nấm lên men trong ngăn chứa, sau đó chuyển thành bùn cặn. Sẽ có một số chất phù du nổi trên mặt nước chưa được phân hủy hết trôi cùng nước tràn khi đầy sang bên ngăn lắng 1.

Ngăn lắng 1 có nhiệm vụ là phân hủy và lắng nốt tạp chất còn lại bên trong nước chảy từ ngăn chứa sang. Khử nốt phần khí còn lại và đưa nước trong qua ngăn lắng 2. Quá trình xử lý nước thải tại ngăn lắng 2 tương tự như ngăn lắng 1.

Các ngăn này đều được nối với một ống thoát khí ra bên ngoài. Tránh tình trạng bị nén khí gây nổ bể phốt.

Nước thải sau khi xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn sẽ tiếp tục được xử lý tại hệ thống XLNT sinh hoạt của nhà máy có công suất 50 m³/ngày.

3.1.3.3. Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 50m³/ngày.đêm (Dự kiến xây dựng mới)

Để nâng cao công tác bảo vệ môi trường, công ty dự kiến sẽ đầu tư 01 hệ thống xử lý nước thải tập trung với công suất thiết kế là 50m³/ng.đ

➤ Tên công trình

Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 50m³/ng.đ

➤ Chức năng của công trình

Xử lý toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt trong quá trình hoạt động của nhà máy.

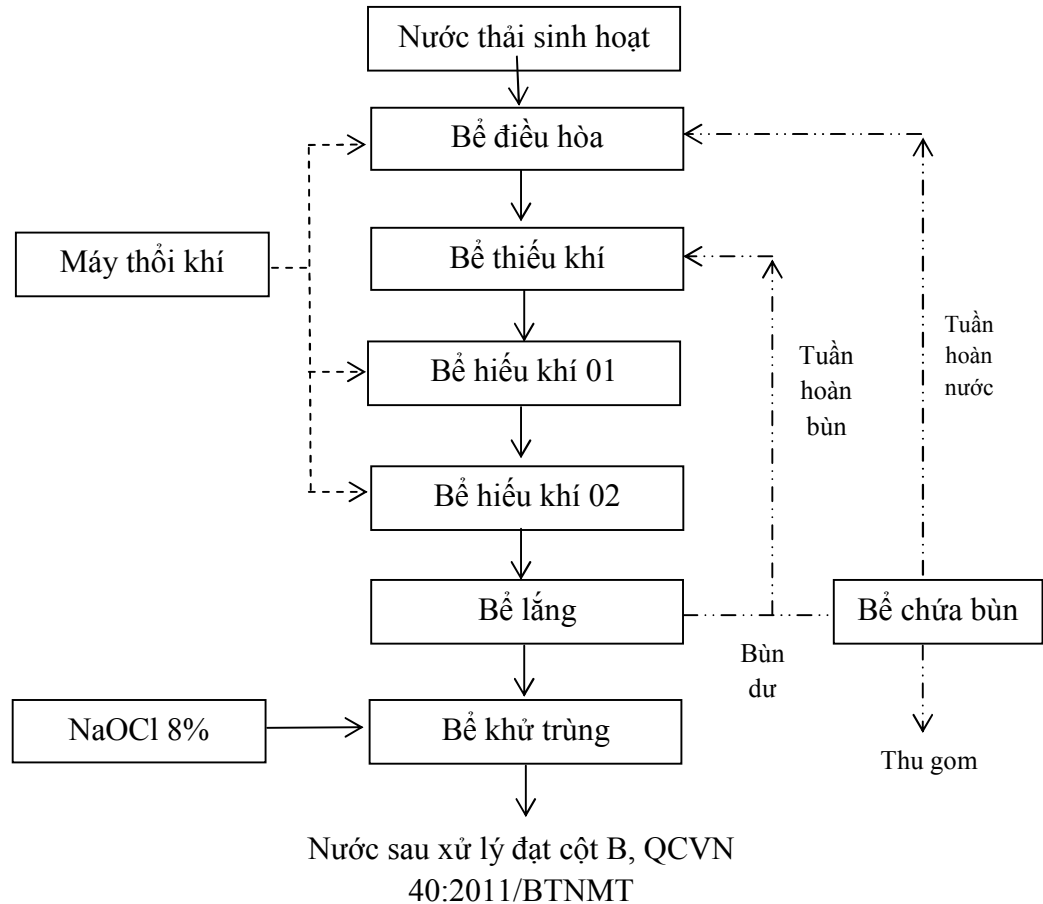
➤ **Quy mô công suất**

Công suất: 50m³

➤ **Thời gian dự kiến xây dựng và hoàn thành**

Quý I/2025

➤ **Công nghệ**



Hình 10. Sơ đồ công nghệ hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 50m³/ngày.đêm

➤ **Thuyết minh công nghệ**

Nước thải sinh hoạt được xử lý theo công nghệ sinh học – công nghệ AO. Nước thải của nhà máy bao gồm nước thải từ khu nhà vệ sinh, nước thải từ nhà bếp được xử lý sơ bộ sau đó theo hệ thống đường ống qua song chắn rác và đi vào bể điều hòa.

Bể điều hòa có chức năng điều hòa lưu lượng và nồng độ các chất có trong nước thải. Bể điều hòa được trang bị hệ thống sục khí dưới đáy nhằm mục đích xáo trộn đều nước thải trong bể. Đồng thời ngăn ngừa sự phân hủy yếm khí của các chất hữu cơ trong thời gian nước thải lưu lại trong bể, nguyên nhân gây ra mùi hôi thối.

Nước thải từ bể điều hòa được bơm lên bể thiếu khí. Trong điều kiện thiếu khí, diễn ra quá trình khử nitrate hóa xử lý chất dinh dưỡng N, P có trong nước thải. Trong bể thiếu khí được thiết kế hệ thống đảo nước, mục đích làm khuấy động dòng nước tạo điều kiện cho vi sinh vật thiếu khí hoạt động trên toàn bộ bể và tránh không cho bùn lắng phía dưới đáy bể.

**Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”**

Nước thải sau quá trình xử lý thiếu khí tự chảy sang quá trình xử lý sinh học hiếu khí tại hai bể xử lý sinh học hiếu khí AO. Các vi sinh vật phân hủy các hợp chất hữu cơ có trong nước thải làm giảm các hàm lượng các chất hữu cơ, chất dinh dưỡng có trong nước thải. Nước thải từ bể xử lý sinh học hiếu khí chảy sang bể lắng.

Tại bể lắng, các bùn vi sinh được lắng xuống đáy bể, nước sau lắng chảy sang bể khử trùng. Bùn từ bể lắng được bơm về bể thiếu khí, cung cấp chất dinh dưỡng cho các vi sinh vật xử lý. Nước thải tại bể khử trùng hòa trộn với hóa chất NaOCl 8%, loại bỏ coliform và các vi khuẩn còn lại trong nước và thải ra môi trường. Nước thải đầu ra đạt cột B theo QCVN40:2011/BTNMT.

Phần bùn còn dư, Công ty sẽ phối hợp với đơn vị có đủ chức năng thu gom và đem đi xử lý.

➤ **Thông số thiết kế hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt**

Bảng 9. Thông số thiết kế hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Hạng mục bể	Kí hiệu	Số lượng	Thông số kỹ thuật	Chức năng
1	Bể gom	T-01	1	$2,5 \times 0,7 \times 4,0 = 7 \text{ m}^3$	Gom nước thải từ nhà ăn, nhà vệ sinh của công ty và tách rác vào hệ thống trạm xử lý nước thải
2	Bể điều hòa	T-02	1	$2,5 \times 3,0 \times 4,0 = 30 \text{ m}^3$	Bể điều hoà sẽ là nơi điều hoà về lưu lượng và nồng độ các chất gây bẩn trong nguồn nước.
3	Bể thiếu khí	T-03	1	$1,4 \times 3,9 \times 4,0 = 21,84 \text{ m}^3$	Xử lý các chất dinh dưỡng N, P; làm giảm nồng độ Tổng N, Tổng P có trong nước thải
4	Bể hiếu khí 1	T-04	1	$2,4 \times 3,9 \times 4,0 = 37,44 \text{ m}^3$	Xử lý các chất hữu cơ, chất dinh dưỡng có trong nước thải, làm giảm nồng độ COD, BOD ₅ của nước thải
5	Bể hiếu khí 2	T-04	1	$1,0 \times 1,5 \times 4,0 = 6 \text{ m}^3$	
7	Bể lắng	T-05	1	$2,0 \times 2,2 \times 4,0 = 17,6 \text{ m}^3$	Lắng cặn, bùn vi sinh có trong nước thải
8	Bể khử trùng	T-06	1	$0,8 \times 1,5 \times 4,0 = 4,8 \text{ m}^3$	Loại bỏ vi khuẩn và Coliform có trong nước thải

➤ **Máy móc, thiết bị hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt**

Bảng 10. Danh mục máy móc, thiết bị hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Thiết bị	Ký hiệu	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Bơm nước thải bể gom	P1/2	2	+ Loại: Bơm chìm; + Lưu lượng: Q = 11,6 m ³ /h; + Công suất: N = 0,75 kW;
2	Bơm nước thải bể điều hòa	P3/4	2	+ Loại: Bơm chìm; + Lưu lượng: Q = 9,6 m ³ /h; + Công suất: N = 0,4 kW;
3	Bơm khuấy chìm bể thiếu khí	P9	1	+ Loại: Bơm chìm; + Lưu lượng: Q = 9,6 m ³ /h; + Công suất: N = 0,4 kW;
4	Bơm tuần hoàn bể	P6	1	+ Loại: Bơm chìm;

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

	hiếu khí			+ Lưu lượng: Q = 9,6 m ³ /h; + Công suất: N = 0,4 kW;
5	Bơm bùn bể lắng	P5	1	+ Loại: Bơm chìm; + Lưu lượng: Q = 9,6 m ³ /h; + Công suất: N = 0,4 kW;
6	Bơm nước thải bể khử trùng	P7/8	2	+ Loại: Bơm chìm; + Lưu lượng: Q = 9,6 m ³ /h; + Công suất: N = 0,4 kW;
7	Máy thổi khí	AB1/2	2	+Loại: Máy thổi khí; +Lưu lượng: Q = 2,72 m ³ /phút; +Công suất: N = 4 kW;
8	Bơm định lượng	DDL1/2	2	+ Công suất: N = 45 W; + Điện áp: 220V/1pha/50Hz
9	Tủ điều khiển	-	1	3 pha, 15kW

➤ **Định mức điện năng**

Nhà máy sử dụng điện năng cho quá trình vận hành các thiết bị phục vụ hệ thống xử lý. Định mức tiêu hao điện năng của hệ thống xử lý được thể hiện trong bảng dưới đây:

Bảng 11. Định mức tiêu hao điện năng sử dụng cho hệ thống XLNT sinh hoạt

STT	Thiết bị	Số lượng	Số lượng hoạt động	Công suất hoạt động (kW/h)	Số giờ HD (h/ngày)	Điện năng tiêu thụ (kW/ngày)
1	Bơm nước thải bể gom	2	1	0,75	6,6	4,95
2	Bơm nước thải bể điều hòa	2	1	0,4	8	3,2
3	Bơm khuấy chìm bể thiếu khí	1	1	0,4	8	3,2
4	Bơm tuần hoàn bể hiếu khí	1	1	0,4	8	3,2
5	Bơm bùn bể lắng	1	1	0,4	8	3,2
6	Bơm nước thải bể khử trùng	2	1	0,4	8	3,2
7	Máy thổi khí	2	1	4	8	32
8	Bơm định lượng	2	1	0,045	8	0,36
9	Tủ điều khiển	1	1	15	24	360
Tổng (kW/ngày)						413,31
Lưu lượng nước thải (m³/ngày.đêm)						77
Định mức điện năng cho 1m³ nước thải được xử lý (kW/m³)						5,37

➤ **Hóa chất sử dụng**

Định mức hóa chất sử dụng cho hệ thống XLNT được trình bày trong bảng sau:

Bảng 12. Nhu cầu sử dụng hóa chất cho hệ thống XLNT sinh hoạt

STT	Tên hóa chất	Mục đích sử dụng	Liều lượng sử dụng (kg/ngày)	Lưu lượng nước thải (m ³ /ngày.đêm)	Định mức sử dụng cho xử lý 1m ³ nước thải (g/m ³)
1	NaOCl 8%	Khử trùng	0,23	77	3
2	Rỉ mật	Cung cấp thức ăn cho vi sinh	0,39		5

➤ **Chế độ vận hành**

Vận hành liên tục.

➤ ***Yêu cầu đối với chất lượng nước thải đầu ra***

Theo Hợp đồng cung cấp dịch vụ xử lý nước thải số 003/2023/XLNT-DUCAN giữa: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam (Bên A) và Công ty cổ phần công nghệ môi trường Ducan (Bên B): Nước thải của bên A chỉ được xả vào nguồn tiếp nhận của KCN hỗ trợ khi bên A đã xử lý tối thiểu đạt giá trị nồng độ các thông số ô nhiễm nước thải công nghiệp tại cột B theo QCVN 40 – 2011/BTNMT.

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

3.2.1. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ các công đoạn hàn

➤ ***Tên công trình***

Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ các công đoạn hàn .

➤ ***Thông tin đơn vị thiết kế, thi công***

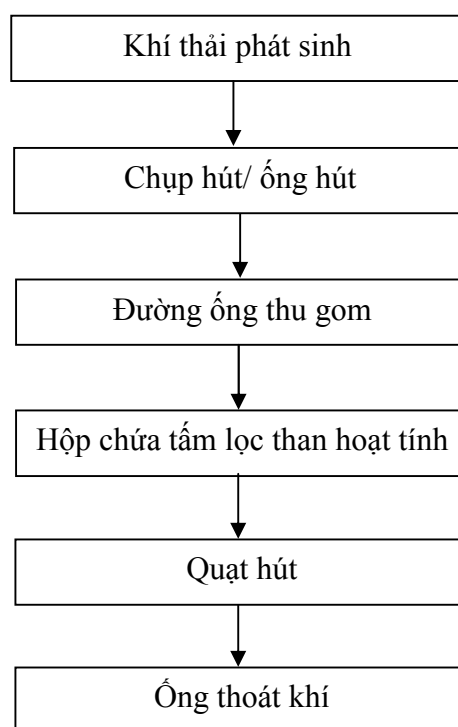
- Tên đơn vị thiết kế, thi công: Công ty Cổ phần đầu tư và Xây dựng Vina 2.

- Địa chỉ: Tầng 2 - 4, tòa nhà B - KĐT M Kim Văn - Kim Lũ, Phường Đại Kim, Quận Hoàng Mai, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

➤ ***Chức năng:***

Thu gom và xử lý toàn bộ bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn hàn gắn linh kiện.

➤ ***Công nghệ***



Hình 11. Quy trình thu gom, xử lý khí thải từ công đoạn hàn

Thuyết minh công nghệ

- Khí thải phát sinh tại công đoạn hàn từ quá trình sản xuất của dự án được thu gom bởi các ống hút/chụp hút và các đường ống thu gom khí thải. Dòng khí thải dưới

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

tác động của quạt hút được đi qua bộ lọc than hoạt tính. Tại đây không khí sẽ được đi qua các khay lọc chứa than hoạt tính để loại bỏ các tạp chất gây mùi. Bố trí lắp đặt các khay than hoạt tính sao cho chúng có thể lọc được tất cả các dòng khí nằm trên tiết diện của buồng lọc. Ngay cả những vi khuẩn gây hại vô tình bay trong luồng không khí cũng bị than hoạt tính giữ chặt lại. Khí thải sau xử lý sẽ thoát ra ngoài môi trường đảm bảo giới hạn cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT (cột B) và QCVN 20:2009/BTNMT.

- Ưu điểm của than hoạt tính:

+ Hiệu suất cao, đặc biệt đối với các chất khí có khả năng hòa tan tốt.

+ Có thể kết hợp lọc cả khí thải và xử lý mùi.

+ Có khả năng xử lý khí với lưu lượng lớn, xử lý được nhiều loại khí thải khác nhau.

+ Vận hành đơn giản, dễ bảo quản sửa chữa.

+ Vật liệu lọc dễ tìm, dễ thay thế.

+ Than hoạt tính có khả năng chịu nhiệt tốt, độ cứng ổn định nên rất ít hao hụt.

- Tần suất thay thế than hoạt tính: 6 tháng/lần

➤ **Danh mục các thiết bị chính của hệ thống**

Bảng 13. Danh mục thiết bị chính của hệ thống xử lý khí thải

STT	Thiết bị, máy móc	Thông số thiết kế
1	Chụp hút	- Số lượng 32 cái chụp hút kích thước D100mm, chiều dài mỗi ống 1,5m. Vật liệu: thép, được bọc bảo ôn cách nhiệt
2	Quạt hút	Số lượng 1 cái - Áp suất 350PA - Lưu lượng: 2.800m ³ /h
3	Hộp chứa tấm lọc than hoạt tính	Kích thước: W592xH592xD44mm; Khối lượng: 15-20kg; Tần suất thay thế: 6 tháng/lần
4	Đường ống thu gom	- <i>Kích thước đường ống phụ:</i> + Ø100, chiều dài 49,6m; + Ø150, chiều dài 16,83m; + Ø200, chiều dài 4,8m; - <i>Kích thước đường ống chính:</i> + D450x350, chiều dài 28,1m + Ø250, chiều dài 45m - Vật liệu: Thép mạ kẽm
6	Đường ống thoát khí	Số lượng: 01 cái; đường kính DxR=300x400; vật liệu SS400; chiều cao: 6m
7	Sàn thao tác	Số lượng: 01 cụm, vật liệu sàn là thép gân chống trượt dày 5mm, vật liệu lan can là hộp TTK 20x40mm.

➤ **Chế độ vận hành**

Hệ thống được vận hành tự động cùng với quá trình hoạt động của xưởng sản xuất.

➤ **Yêu cầu đối với chất lượng khí thải đầu ra**

Nồng độ khí thải trong dòng khí thải đầu ra đạt tiêu chuẩn cho phép theo QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT.



Hình 12. Hình ảnh hệ thống xử lý khí thải tại nhà máy

3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường

➤ **Nguồn phát sinh**

- Chất thải rắn sinh hoạt: Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh ước tính khoảng 1.587kg/tháng (*Theo Biên bản nghiệm thu khối lượng chất thải của Nhà máy*). Hiện nay, số lượng công nhân viên hoạt động tại nhà máy là 300 người tương đương với 0,2 kg/người/ngày. Thành phần chủ yếu là: Rác hữu cơ, thông thường chiếm từ 55 - 70% tổng lượng phát sinh, chai, vỏ thực phẩm,...

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Trong quá trình nhà máy hoạt động sẽ làm phát sinh ra chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải rắn trong quá trình sản xuất được trình bày cụ thể trong bảng sau:

Bảng 14. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Vải, giẻ lau không nhiễm thành phần nguy hại	Kg/tháng	15
2	Pallet gỗ	Kg/tháng	32

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

3	Pallet nhựa	Kg/tháng	200
4	Vỏ dây điện	Kg/tháng	60
5	Giấy, bìa carotn, bao bì thải	Kg/tháng	500
Tổng cộng		Kg/tháng	807

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

➤ **Công trình lưu giữ**

+ Khu chứa chất thải rắn sinh hoạt là 12,5 m²
 + Khu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường là 16,449 m²
 - Kho được xây dựng kiên cố, khung thép, tường xây gạch, nền bê tông phẳng nhẵn. Có một cửa ra vào, có treo biển tên riêng, bên trong có bố trí các thùng chứa chất thải theo quy định.

- Số lượng thùng lưu chứa:

+ Đối với chất thải rắn sinh hoạt: Bố trí khoảng 5-7 thùng rác loại 10 lít/thùng đặt tại nhà văn phòng, nhà nghỉ ca, nhà bảo vệ,...; 02 thùng đựng rác loại 100 lít/thùng đặt tại khu vực nhà ăn; 02 xe đẩy 240 lít đặt tại khu chứa chất thải rắn sinh hoạt.

+ Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường: Bố trí khoảng 5 thùng loại 60 lít đặt tại nhà xưởng.

- Tần suất thu gom chất thải rắn sinh hoạt: không quá 2 ngày/lần, chất thải rắn công nghiệp thông thường: 1 tuần/lần.

- Toàn bộ, chất thải rắn sinh hoạt và chất thải rắn công nghiệp thông thường được công ty ký hợp đồng Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành thu gom, vận chuyển và xử lý.

Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải rắn sinh hoạt và chất thải rắn công nghiệp thông thường số: 10190037/TT-FUJI/KT ký ngày 12 tháng 02 năm 2019 giữa Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam và Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành được đính kèm tại phần phụ lục của Báo cáo.

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

➤ **Nguồn phát sinh**

Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải nguy hại trong quá trình sản xuất được trình bày cụ thể trong bảng sau:

Bảng 15. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải nguy hại phát sinh

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã CTNH	Khối lượng (kg/năm)
1	Bóng đèn huỳnh quang hỏng	Rắn	16 01 06	22
2	Hộp mực in thải	Rắn	08 02 04	10
3	Pin, ác quy chì thải	Rắn	16 01 12	30
6	Găng tay, giẻ lau dính dầu mỡ	Rắn	18 02 01	30
8	Các sản phẩm hỏng có chứa TPNH	Rắn	19 02 05	50
Tổng cộng				3.090

Nguồn: Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam

➤ **Công trình lưu giữ**

- Diện tích khu lưu giữ chất thải nguy hại của nhà máy là 16,449m², được xây dựng kiên cố, khung thép, tường xây gạch, nền bê tông phẳng nhẵn. Bên trong kho có bố trí các thùng đựng chất thải nguy hại có nắp đậy và có dán nhãn cảnh báo theo loại chất thải lưu chứa theo đúng quy định.

- Số lượng thùng lưu chứa: 8 thùng thể tích 120 lít (tại khu lưu giữ chất thải nguy hại).

Chất thải phát sinh tại nhà máy sau khi được công ty ký hợp đồng Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành thu gom, vận chuyển và xử lý.

Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại số: 10190037/TT-FUJI/KT ký ngày 12 tháng 02 năm 2019 giữa Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam và Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành được đính kèm tại phần phụ lục của Báo cáo.

- Tần suất thu gom dự kiến: 6 tháng/lần.

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

- Trồng cây xanh đảm bảo theo đúng quy hoạch. Chủ dự án sẽ trồng bổ sung các cây chết và tiến hành chăm sóc các cây hiện trạng.

- Đặt biển báo quy định tốc độ xe lưu thông trong khu vực ($\leq 20\text{km}$)

- Lắp đệm chống rung cho các máy móc thiết bị có độ ồn cao

- Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị để đảm bảo máy luôn trong tình trạng hoạt động tốt.

- Trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động cho công nhân ở những khu vực có cường độ tiếng ồn cao như kính bảo hộ, khẩu trang chống bụi, ủng, găng tay, nút bịt tai,... cho công nhân làm việc tại khu vực phát sinh tiếng ồn lớn.

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

3.6.1. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải

- Thường xuyên theo dõi và kiểm tra chất lượng nước thải đầu vào/ đầu ra của hệ thống xử lý nước thải ;

- Cán bộ vận hành hệ thống được hướng dẫn, đào tạo nắm rõ quy trình vận hành của hệ thống xử lý nước thải.

- Khi xảy ra sự cố, tạm dừng vận hành hệ thống xử lý nước thải. Tiến hành sửa chữa, khắc phục sự cố. Bơm nước thải từ công đoạn gặp sự cố về bể gom và bể điều hòa để tiếp tục xử lý. Nếu trường hợp thời gian sửa chữa kéo dài hơn 1 ngày, liên hệ với đơn vị có chức năng xử lý nước thải để thu gom nước thải chưa xử lý đạt yêu cầu.

- Thường xuyên theo dõi hoạt động, lập sổ tay hướng dẫn vận hành và sổ nhật ký vận hành.

- Quan trắc chất lượng nước thải đầu ra của trạm xử lý thường xuyên để sớm phát hiện các sự cố.

- Tiến hành giám sát chất lượng nước thải định kỳ tại đầu ra sau hệ thống xử lý nước thải và đảm bảo đạt GHCP của KCN hỗ trợ Đồng Văn III.

3.6.2. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với bụi, khí thải

- Thường xuyên kiểm tra, định kỳ bảo dưỡng hệ thống thu gom và xử lý khí thải;

- Công nhân vận hành được hướng dẫn, đào tạo về quy trình vận hành của hệ thống thu gom và xử lý bụi, khí thải.

- Dự trữ một số thiết bị dự phòng cho hệ thống xử lý bụi, khí thải như: quạt hút, đường ống thu gom,... để kịp thời thay thế trong trường hợp xảy ra sự cố;

- Trong trường hợp xảy ra sự cố đơn giản như long ốc vít, đứt các mối nối,... không tiến hành ngừng hoạt động sản xuất, bố trí ngay cán bộ kỹ thuật có chuyên môn sửa chữa, khắc phục sự cố.

- Trong trường hợp gặp sự cố lớn như hỏng quạt hút, hệ thống không vận hành,... ngừng hoạt động của hệ thống và khu vực, công đoạn sản xuất có phát thải liên quan. Công nhân vận hành hệ thống lập tức báo cáo với cán bộ phụ trách và lãnh đạo nhà máy bố trí cán bộ kỹ thuật có chuyên môn tìm hiểu nguyên nhân gây ra sự cố, sửa chữa và khắc phục. Trong trường hợp cần thiết liên hệ với nhà cung cấp để cùng sửa chữa, khắc phục. Chỉ tiến hành sản xuất trở lại khi hệ thống xử lý bụi, khí thải được hoàn toàn khắc phục sự cố.

- Lập hồ sơ ghi chép chi tiết sự cố.

- Tiến hành giám sát chất lượng khí thải định kỳ tại đầu ra sau hệ thống xử lý khí thải và đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT (cột B) và QCVN 20:2009/BTNMT

3.6.3. Công tác phòng cháy và chữa cháy

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố cháy nổ tại các xưởng sản xuất:

- Mỗi xưởng sản xuất, công ty đã bố trí các trang thiết bị chống cháy nổ, nhằm chữa cháy kịp thời khi sự cố xảy ra. Hệ thống cứu hỏa được kết hợp giữa các khoảng cách của các phân xưởng lớn đủ điều kiện cho người và phương tiện di chuyển khi có cháy, giữ khoảng cách rộng cần thiết ngăn cách đám cháy lan rộng. Các họng lấy nước cứu hỏa bố trí đều khắp phạm vi Nhà máy, kết hợp các dụng cụ chữa cháy như bình CO₂, bình bột... trong từng bộ phận sản xuất và đặt ở những địa điểm thao tác thuận tiện.

- Công nhân trực tiếp làm việc trong Nhà máy được tập huấn, hướng dẫn các phương pháp phòng chống cháy nổ.

- Các loại hóa chất và nhiên liệu dễ cháy sẽ được lưu giữ trong kho riêng biệt có bố trí các thiết bị báo cháy, chữa cháy tự động.

- Hệ thống PCCC gồm:

+ Hệ thống báo cháy tự động bao gồm: 01 tủ trung tâm báo cháy loại 10 kênh, 01 tủ hiển thị phụ, 74 đầu báo cháy khói, nhiệt, 07 tổ hợp nút ấn, chuông đèn báo cháy.

+ Hệ thống cấp nước chữa cháy: Sử dụng 01 máy bơm chữa cháy động cơ điện P=110kW, 01 máy bơm chữa cháy động cơ diesel P=130kW, 01 bơm bù áp P=2.2kW, 07 họng nước chữa cháy vách tường, 04 trụ nước chữa cháy ngoài nhà, 314 đầu phun Spinkler.

+ Trang bị 31 bình chữa cháy MFZ4, 31 bình chữa cháy MT5, 03 bình MT24, treo dán nội quy, tiêu lệnh PCCC, biển cấm, biển báo tại các khu vực.

- Bể nước chữa cháy có khối tích 494m³ đảm bảo phục hồi nước chữa cháy

- Hệ thống đèn chỉ dẫn thoát nạn, đèn chiếu sáng sự cố

b. Biện pháp ứng phó sự cố cháy nổ:

- Khi có sự cố cháy nổ xảy ra, thực hiện xử lý theo các bước cơ bản sau :

+ Xác định nhanh điểm cháy;

+ Báo động để mọi người biết;

+ Ngắt điện khu vực bị cháy;

+ Báo cho lực lượng PCCC đến;

+ Sử dụng các phương tiện PCCC sẵn có để dập cháy;

+ Cứu người bị nạn;

+ Di chuyển hàng hóa, tài sản và các chất dễ cháy ra nơi an toàn: Bảo vệ và tạo khoảng cách chống cháy lan;

+ Khắc phục sự cố và chống cháy lan trở lại.

3.6.4. Công tác phòng ngừa, ứng phó với sự cố hoá chất

- Các kỹ thuật viên và công nhân vận hành các thiết bị chuyên dụng đều qua lớp tập huấn, bồi dưỡng các quy trình vận hành, an toàn lao động và được cấp chứng chỉ mới được đưa vào vận hành sản xuất ở các xưởng.

- Hàng năm, cán bộ quản lý, phụ trách an toàn – vệ sinh lao động được tập huấn lại về nghiệp vụ chuyên môn, cập nhật các văn bản, quy phạm pháp luật về an toàn – vệ sinh lao động – phòng cháy chữa cháy của nhà nước và tổ chức định kỳ đào tạo, huấn luyện về an toàn hóa chất cho người lao động.

- Khi tiếp xúc với hóa chất cần phải chú ý đến kỹ thuật an toàn. Trong phòng làm việc phải treo bảng về kỹ thuật an toàn và người làm việc phải biết rõ điều đó.

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

Bảng 16. Tổng hợp những nội dung thay đổi của dự án so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM

STT	Tên công trình bảo vệ môi trường	Nội dung đã được duyệt trong QĐ phê duyệt ĐTM	Nội dung đã thay đổi	Ghi chú
-----	----------------------------------	---	----------------------	---------

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

STT	Tên công trình bảo vệ môi trường	Nội dung đã được duyệt trong QĐ phê duyệt ĐTM	Nội dung đã thay đổi	Ghi chú
1	Hệ thống xử lý nước thải	Nước thải nhà ăn (xử lý sơ bộ qua bể tách dầu) → Nước thải nhà vệ sinh (xử lý qua bể tự hoại 3 ngăn) → Đầu nối vào hệ thống thu gom NT của KCN	Hệ thống xử lý nước thải công suất 50m ³ /ngày.đêm	Việc thay đổi này vẫn đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt giới hạn tiếp nhận KCN hỗ trợ Đồng Văn III tương đương QCVN 40:2011/BTNMT - cột B

Chương IV.

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

Nước thải sinh hoạt được thu gom xử lý sơ bộ tại hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 50m³/ngày đêm, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III; không xả nước thải ra ngoài môi trường.

Công ty đã ký hợp đồng cung cấp và sử dụng dịch vụ xử lý nước thải với Công ty cổ phần công nghệ môi trường Ducan (là đơn vị vận hành Nhà máy xử lý nước thải tập trung KCN hỗ trợ Đồng Văn III) tại hợp đồng số 003/2023/XLNT-DUCAN.

Thông tin về nguồn phát sinh nước thải, vị trí xả nước thải của dự án vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN hỗ trợ Đồng Văn III như sau:

4.1.1. Nguồn phát sinh nước thải

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt.

4.1.2. Lưu lượng xả nước thải tối đa

- Nguồn số 01 tối đa: 50 m³/ngày.đêm.

4.1.3. Dòng nước thải

Chủ dự án đề nghị cấp phép 01 dòng nước thải sinh hoạt sau xử lý sơ bộ đạt giới hạn cho phép của KCN hỗ trợ Đồng Văn III, trước khi đầu nối về trạm xử lý nước thải tập trung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III.

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

Bảng giá trị các thông số và nồng độ các chất ô nhiễm nước thải công nghiệp khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III được thể hiện như sau:

Bảng 17. Bảng giá trị các thông số và nồng độ các chất ô nhiễm nước thải công nghiệp khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III

STT	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn
1	pH	-	5,5-9
2	BOD ₅ (20 ⁰ C)	mg/l	50
3	COD	mg/l	150
4	Chất rắn lơ lửng	mg/l	100
5	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	10
6	Amoni (tính theo Nitơ)	mg/l	10
7	Tổng nitơ	mg/l	40
8	Tổng photpho (tính theo P)	mg/l	6
9	Coliform	VK/100ml	5.000
10	Lưu lượng	m ³ /h	-

4.1.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận nước thải

- Vị trí xả thải: Hồ ga đầu nối với hệ thống thoát nước thải của KCN hỗ trợ Đồng Văn III. Toạ độ: X=2282425.85; Y=597558.99. (Hệ tọa độ VN2000).

- Phương thức xả thải: Tự chảy.
- Nguồn tiếp nhận: Hệ thống thoát nước thải chung của KCN hỗ trợ Đồng Văn III.

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

4.2.1. Nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn;

4.2.2. Lưu lượng xả khí thải tối đa

- Lưu lượng xả khí thải tối đa là: 2.800m³/h;

4.2.3. Dòng khí thải

- Số lượng dòng khí thải: 01

Khí thải sau xử lý đảm bảo đạt cột B, QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ và QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ.

4.2.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải

Khí thải phát sinh sẽ được xử lý đảm bảo đạt cột B, QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ và QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ.

Bảng 18. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải của dự án

STT	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn	
			QCVN 19:2009/ BTNMT (Cột B, K _p = 1; K _v = 0,8)	QCVN 20:2009/BTNMT
1	Nhiệt độ	°C	-	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	180	-
3	CO	mg/Nm ³	900	-
4	SO ₂	mg/Nm ³	450	-
5	NO _x	mg/Nm ³	765	-
6	Toluene	mg/Nm ³	-	750
7	Benzen	mg/Nm ³	-	5
8	Lưu lượng	m ³ /h	-	-

- Ghi chú:

+ QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

+ QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ

4.2.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận khí thải

- Vị trí xả thải: Tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ các công đoạn hàn. Tọa độ: X=2282487.28; Y=597631.39

- Phương thức xả thải: Xả cưỡng bức.

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

4.3.1. Nguồn phát sinh

Dự án: “Fuji Electric Việt Nam” của Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam chủ yếu là thực hiện quá trình gia công, lắp ráp cho nên sẽ không phát sinh tiếng ồn từ hoạt động sản xuất.

Chương V.

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

5.1. Kết quả quan trắc đối với nước thải:

Kết quả quan trắc nước thải được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 19. Kết quả quan trắc đối với nước thải

TT	Chỉ tiêu thử nghiệm	Đơn vị	NT							QCVN 40:2011/BTNMT (cột B)
			Quý 1/2023	Quý 2/2023	Quý 3/2023	Quý 4/2023	Quý 1/2024	Quý 2/2024	Quý 3/2024	
1	pH	-	7,48	7,48	7,62	7,88	8,01	7,9	7,85	5,5 – 9
2	TSS	mg/L	72	61	69	75	82	76	85	100
3	BOD ₅	mg/L	48	47,8	47,1	48,8	46,3	48,5	48	50
4	COD	mg/L	113	121,4	97,1	112,4	103,1	95,9	117,4	150
5	NH ₄ ⁺	mg/L	9,86	2,23	9,05	9,2	9,4	8,32	9,1	10
6	Tổng N	mg/L	33,1	13,2	31,4	38,4	38,5	20,6	25,4	40
7	Tổng P	mg/L	3,18	5,33	3,2	4,1	4,0	4,69	1,94	6
8	Dầu mỡ khoáng	mg/L	3,6	3,1	3,4	3,9	4,1	3,5	4,2	10
9	Coliform	MPN /100ml	4.600	4.800	4.900	4.900	4.800	4.700	4.800	5.000

- Vị trí lấy mẫu:

+ NT: Nước thải tại cửa xả trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN.

- Quy chuẩn so sánh:

+ QCVN 40:2011/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp.

+ Cột B: Quy định giá trị của các thông số ô nhiễm trong nước thải công nghiệp khi xả vào nguồn nước không dùng cho mục đích cấp nước sinh hoạt.

5.2. Kết quả quan trắc đối với khí thải:

Kết quả quan trắc khí thải được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 20. Kết quả quan trắc đối với khí thải

TT	Chỉ tiêu thử nghiệm	Đơn vị	NT							QCVN 19:2009/BTNMT (cột B)
			Quý 1/2023	Quý 2/2023	Quý 3/2023	Quý 4/2023	Quý 1/2024	Quý 2/2024	Quý 3/2024	
1	NO _x (tính theo NO ₂)	-	KPH	KPH	0,19	0,19	KPH	KPH	KPH	850
2	CO	mg/Nm ³	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	1000
3	SO ₂	mg/Nm ³	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	500
4	Bụi tổng	mg/Nm ³	23	21	22	21	19	17	18	200
5	Sn	mg/Nm ³	<0,008	<0,008	<0,008	<0,008	<0,008	<0,008	<0,008	-

- Vị trí lấy mẫu:

+ KT: Mẫu khí thải sau hệ thống xử lý khí thải

- Quy chuẩn so sánh:

+ QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

Cột B: Quy định nồng độ C của bụi và các chất vô cơ làm cơ sở tính giá trị tối đa cho phép trong khí thải công nghiệp đối với.

Chương VI.

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án đầu tư

6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Căn cứ mức độ hoàn thành các hạng mục công trình xử lý và bảo vệ môi trường của dự án, Công ty TNHH Fuji Electric Industry Việt Nam xin báo cáo kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình bảo vệ môi trường của dự án như sau:

Bảng 21. Kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải

STT	Hạng mục công trình vận hành thử nghiệm	Tình trạng	Công suất	Thời vận hành thử nghiệm (dự kiến)
1	Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m ³ /ngày.đêm.	Công trình mới	15 m ³ /ngày.đêm	Tháng 3/2025 – Tháng 6/2025

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

Quy định về quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án tuân thủ theo điều 21 Thông tư 02/2022/TT-BTNMT Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường ngày 10/01/2022. Cụ thể được trình bày dưới đây:

Bảng 22. Kế hoạch chi tiết về thời gian lấy các loại mẫu chất thải trước khi xả ra ngoài môi trường

STT	Vị trí quan trắc	Thông số quan trắc	Quy chuẩn so sánh	Tần suất lấy mẫu	Thời gian lấy mẫu
A	Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung				
1	Nước thải sinh hoạt trước hệ thống xử lý (tại bể điều hòa)	Lưu lượng, pH, BOD ₅ , COD, SS, NH ₄ ⁺ , dầu mỡ khoáng, tổng Coliforms, tổng N, tổng P.	Giới hạn tiếp nhận KCN hỗ trợ Đồng Văn III (<i>trương đương QCVN 40:2011/BTNMT, Cột B</i>)	Ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định	- Đợt 1: 15/06/2025
2	Nước thải sinh hoạt sau hệ thống xử lý (tại hố ga xả thải sau HTXLNT)				- Đợt 2: 16/06/2025
					- Đợt 3: 17/06/2025

(Ghi chú: Thời gian lấy mẫu phụ thuộc vào thời tiết cũng như quá trình vận hành thử nghiệm các công trình, vì vậy thời gian lấy mẫu có thể thay đổi để phù hợp với thực tế).

6.1.3. Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch

- Tên đơn vị dự kiến quan trắc: Công ty Cổ phần quan trắc và kỹ thuật môi trường (VIMCERTS 297);

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở:
“FUJI ELECTRIC VIỆT NAM”

- Địa chỉ liên hệ: 10A, Ngõ 52; đường Trần Phú, phường Quang Trung, thành phố Phủ Lý, tỉnh Hà Nam.

6.2. Chương trình quan trắc chất thải định kỳ theo quy định của pháp luật

Dự án “*Fuji Electric Việt Nam*” của Công ty Fuji Electric Industry Việt Nam không thuộc đối tượng phải quan trắc tự động, liên tục. Tuy nhiên, để có thể theo dõi, đánh giá được hiệu quả của các biện pháp, công trình BVMT dự án đang áp dụng, kịp thời khắc phục các sự cố môi trường có thể xảy ra, dự án sẽ tự đề xuất thực hiện chương trình quan trắc định kỳ như sau:

Bảng 23. Chương trình giám sát môi trường giai đoạn hoạt động của dự án

Loại mẫu	Vị trí	Tần suất giám sát	Chỉ tiêu giám sát	Quy chuẩn so sánh
Nước thải	Tại hố ga trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom của KCN	06 tháng/lần	Lưu lượng, pH, BOD ₅ , COD, SS, NH ₄ ⁺ , dầu mỡ khoáng, tổng Coliforms, tổng N, tổng P.	Cột B, QCVN 40:2011/BTNMT
Khí thải	Ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải	06 tháng/lần	Lưu lượng, bụi tổng, nhiệt độ, CO, SO ₂ , NO _x , Sn, Ag	QCVN 19:2009/BTNMT (Kp=1, Kv=1)
Chất thải sinh hoạt	Kho lưu giữ diện tích 12,5m ²	Thường xuyên	Nguồn thải, thành phần, lượng thải, công tác thu gom, xử lý	-
Chất thải rắn sản xuất	Kho lưu giữ diện tích 16,449 m ²	Thường xuyên	Nguồn thải, thành phần, lượng thải, công tác thu gom, xử lý	-
Chất thải nguy hại	Kho chứa 16,449 m ²	Thường xuyên	Nguồn thải, thành phần, lượng thải, công tác thu gom, xử lý	-

Chương VII.

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

(Trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập báo cáo đề xuất cấp GPMT (tháng 12/2024), cơ sở chưa có các đợt kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường của cơ quan có thẩm quyền)

Chương VIII.

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

1. Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường

Chúng tôi cam kết rằng những thông tin, số liệu nêu trên trong hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường là đúng sự thực. Nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật.

2. Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan

Chủ Dự án cam kết trong quá trình hoạt động của Dự án “*Fuji Electric Việt Nam*” đảm bảo đạt các tiêu chuẩn, quy chuẩn môi trường Việt Nam, bao gồm:

- Tiếng ồn: Đảm bảo độ ồn sinh ra từ quá trình xây dựng và hoạt động của Dự án nằm trong ngưỡng cho phép của QCVN 26:2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn;

- Nước thải: Đảm bảo nước thải sinh hoặtsau hệ thống xử lý tập trung đạt GHCP của KCN hỗ trợ Đồng Văn III trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN.

- Chất thải rắn thông thường:

+ Thu gom, vận chuyển đến nơi xử lý theo đúng yêu cầu an toàn vệ sinh.

+ Cam kết việc quản lý chất thải rắn tuân thủ theo đúng Quy định pháp luật hiện hành.

- Chất thải nguy hại: Tuân thủ theo đúng quy định tại Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

PHỤ LỤC