

Số: /GPMT-BQL

Hải Phòng, ngàythángnăm 2024

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

BAN QUẢN LÝ KHU KINH TẾ HẢI PHÒNG

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17 tháng 11 năm 2020;

Căn cứ 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 2020;

Căn cứ Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/05/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế;

Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ Quyết định số 17/2023/QĐ-UBND ngày 21/6/2023 của Ủy ban nhân dân thành phố thành phố Hải Phòng ban hành quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng;

Căn cứ Quyết định số 2469/QĐ-UBND ngày 01/08/2022 của Ủy ban nhân dân thành phố Hải Phòng về việc ủy quyền cho Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng tổ chức, thực hiện thẩm định, phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường; cấp, cấp đổi, điều chỉnh, cấp lại, thu hồi Giấy phép môi trường đối với các dự án đầu tư trong các khu công nghiệp, khu kinh tế trên địa bàn thành phố Hải Phòng;

Căn cứ Quyết định số 4356/QĐ-UBND ngày 15/12/2023 của Ủy ban nhân dân thành phố Hải Phòng về công bố Danh mục thủ tục hành chính mới ban hành, sửa đổi, bổ sung, bãi bỏ thuộc thẩm quyền của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng;

Xét Văn bản số 337/CV-GS ngày 23/5/2024 của Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam về việc đề nghị cấp giấy phép môi trường; Văn bản số 216/CV-GS ngày 21/6/2024 của Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam về việc chỉnh sửa, bổ sung báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của “Dự án của Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam” và hồ sơ kèm theo.

Theo đề nghị của Trưởng phòng Phòng Tài nguyên và Môi trường.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Cấp phép cho Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam, địa chỉ trụ sở chính tại Lô CN8, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, xã Hoàng Động, huyện Thủy Nguyên, thành phố Hải Phòng, Việt Nam được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của “Dự án của

Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam” tại Lô CN9, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, huyện Thuỷ Nguyên, thành phố Hải Phòng với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của dự án đầu tư/cơ sở:

1.1. Tên dự án đầu tư: “Dự án của Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam”.

1.2. Địa điểm hoạt động: Lô CN9, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, huyện Thuỷ Nguyên, thành phố Hải Phòng.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH một thành viên, mã số doanh nghiệp 0202088367 do Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng đăng ký lần đầu ngày 09/02/2021, đăng ký thay đổi lần thứ 3 ngày 21/12/2023. Giấy chứng nhận đăng ký địa điểm kinh doanh mã số địa điểm kinh doanh 00001 do Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng đăng ký lần đầu ngày 22/12/2023. Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 4386288422 do Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp chứng nhận lần đầu ngày 09/12/2023.

1.4. Mã số thuế: 0202088367

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay; chi tiết kim loại dùng trong dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay; đèn chiếu sáng Led, đèn trang trí Led; hoạt động xuất khẩu, nhập khẩu và phân phối bán buôn (không thành lập cơ sở bán buôn) các hàng hoá mà pháp luật Việt Nam cho phép, doanh thu dự kiến 6.400.000 đô la Mỹ/năm; hoạt động cho thuê văn phòng, nhà xưởng, kho bãi, doanh thu dự kiến 1.500.000 đô la Mỹ/năm.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của dự án đầu tư/cơ sở:

- Diện tích đất sử dụng: 101.489,87 m²

- Quy mô: Dự án nhóm B (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công).

- Công suất:

STT	Tên sản phẩm	Công suất	
		Sản phẩm/năm	Tấn/năm
1	Dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay	-	5.300
2	Chi tiết kim loại dùng trong dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay	-	2.000
3	Đèn chiếu sáng Led, đèn trang trí Led	900.000	300
6	Hoạt động xuất khẩu, nhập khẩu và phân phối bán buôn (không thành lập cơ sở bán buôn) các hàng hoá mà pháp luật Việt Nam cho phép, doanh thu dự kiến 6.400.000 đô la Mỹ/năm.		
7	Hoạt động cho thuê văn phòng, nhà xưởng, kho bãi, doanh thu dự kiến 1.500.000 đô la Mỹ/năm.		
Tổng		-	7.600

2. Nội dung cấp phép môi trường và yêu cầu về bảo vệ môi trường kèm theo:

2.1. Thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với nước thải theo 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 thực hiện 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 Greatstar Industrial Việt Nam:

1. Có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

2. Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam có trách nhiệm:

2.1. Chỉ được phép thực hiện các nội dung cấp phép sau khi đã hoàn thành các công trình bảo vệ môi trường tương ứng.

2.2. 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, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.3. 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.

2.4. 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.

2.5. 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: 10 năm.

(từ ngày tháng năm 2024 đến ngày tháng năm 2034).

Điều 4. Giấy phép có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký.

Giao Phòng Tài nguyên và Môi trường tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với dự án được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- UBND TP (để b/c);
- Lãnh đạo Ban;
- Sở Tài nguyên và Môi trường;
- Các UBND: huyện Thủy Nguyên, xã Hoàng Động;
- Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam;
- Công ty cổ phần Shinec;
- Các Phòng: TNMT, QHXD, QLĐT, VPĐD;
- Công TTĐT BQLKKT;
- Lưu: VT.

**KT. TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN**

Bùi Ngọc Hải

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-BQL ngày tháng năm 2024 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

- Không thuộc đối tượng phải cấp phép môi trường đối với nước thải (do nước thải sau xử lý tại các hệ thống xử lý nước thải của công ty được thu gom về hệ thống dẫn nước thải và thoát vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, không xả ra môi trường).

- Công ty TNHH Greatstar Industrial Việt Nam và Công ty cổ phần Shinec đã ký Hợp đồng nguyên tắc cho thuê lại đất Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền số 3012/MOU/SHN-GS/2022 ngày 30/12/2022 và số 1404/MOU/SHN-GS/2021 ngày 14/4/2021.

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:

+ Nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh được thu gom và xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại và nước thải từ khu vực nhà ăn được thu gom, xử lý sơ bộ bằng bể tách mỡ đặt ngầm dưới các công trình được nhập dòng với nước thải từ quá trình rửa tay chân được thu gom vào cống thải cuối của dự án.

+ Nước thải từ công đoạn rửa bằng nước trong quá trình xử lý bề mặt (mạ, điện di, phốt phát hóa) và nước thải từ các bể lắng để làm sạch bề mặt hóa chất trước khi sơn tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống đường ống D150-300 về hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải có lẫn Niken (từ bể tạo lớp nền để cải thiện độ bền liên kết của lớp phủ trước khi mạ Niken, bể mạ Niken bán sáng, bể mạ Niken toàn sáng) tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống đường ống D150-300 về hệ thống xử lý nước thải chứa Niken công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải có lẫn Crom (từ bể mạ Crom) tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống đường ống D150-300 về hệ thống xử lý nước thải chứa Crom công suất $3\text{m}^3/\text{h} = 72\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ các công đoạn rửa axit, tẩy dầu bề mặt, bể phản ứng, bể điện di, bể phốt phát hóa tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống đường ống D150-300 về hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ thiết bị lọc nước RO tại xưởng 9 được thu gom và nhập dòng với nước thải sinh hoạt vào cống thải cuối của Dự án.

+ Nước thải từ quá trình mài lưỡi dao tại xưởng 2 được thu gom vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ công đoạn làm mát thiết bị gia nhiệt tại xưởng rèn (xưởng 3): nguồn nước này được tuần hoàn tái sử dụng và không thải ra môi trường.

+ Dung dịch làm mát thải từ quá trình gia công chi tiết kim loại dùng trong dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay (các xưởng 5,6,8,9): nguồn nước này được tuần hoàn tái sử dụng và không thải ra môi trường.

+ Nước thải từ công đoạn làm mát quá trình xử lý nhiệt (xưởng 6): nguồn nước này được tuần hoàn tái sử dụng và không thải ra môi trường.

+ Nước thải từ quá trình mài (các xưởng 5, 6, 8, 9) được thu gom vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ hoạt động của máy mài rung (các xưởng 8, 9) được thu gom vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải mài rung công suất $40\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ quá trình rửa sau khi mài rung (các xưởng 8, 9): được thu gom vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải mài rung công suất $40\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ máy cắt dây (xưởng 8): nguồn nước này được tuần hoàn tái sử dụng và không thải ra môi trường.

+ Nước thải từ công đoạn làm mát quá trình ép nóng (sản xuất cán dao tại xưởng 8): nguồn nước này được tuần hoàn tái sử dụng và không thải ra môi trường.

+ Nước thải từ bể hóa chất làm sạch bề mặt bằng hóa chất trước khi sơn (xưởng 8) được thu gom vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ các bể lắng để làm sạch bề mặt bằng hóa chất trước khi sơn (xưởng 8) được thu gom vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

+ Nước thải từ công đoạn dập bụi sơn (xưởng 8) vào các thùng chứa và vận chuyển về hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ.}$

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

* Tóm tắt quy trình công nghệ:

- Nước thải từ nhà vệ sinh qua bể tự hoại + nước thải từ nhà ăn qua bể tách mỡ + nước rửa tay chân → Hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải từ công đoạn rửa bằng nước trong quá trình xử lý bề mặt: mạ, điện di, phốt phát hóa + Nước thải từ các bể lắng để làm sạch bề mặt bằng hóa chất trước khi sơn → hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ}$ → hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải có lẫn Niken tại xưởng 9 → hệ thống xử lý nước thải lẫn Niken công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ}$ → hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải có lẫn Crom tại xưởng 9 → hệ thống xử lý nước thải lẫn Crom công suất $3\text{m}^3/\text{h} = 72\text{m}^3/\text{ng.đ}$ → hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải từ các công đoạn rửa axit, tẩy dầu bề mặt, bể phản ứng, bể điện di, bể phốt phát hóa tại xưởng 9 + nước thải từ quá trình mài lưỡi dao tại xưởng 2 + nước thải từ quá trình mài xưởng 5, 6, 8, 9 + nước thải từ bể hóa chất làm sạch bề mặt bằng hóa chất trước khi sơn xưởng 8 + nước thải từ công đoạn đập bụi sơn tại xưởng 8 → hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ}$ → hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải từ thiết bị lọc nước RO tại xưởng 9 → Hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải từ hoạt động của máy mài rung tại xưởng 8,9 + nước thải từ quá trình rửa sau khi mài rung tại các xưởng 8,9 → hệ thống xử lý nước thải mài rung công suất $40\text{m}^3/\text{ng.đ}$ → Hệ thống XLNT tập trung của KCN Nam Cầu Kiền.

- Nước thải từ công đoạn làm mát thiết bị gia nhiệt tại xưởng rèn tại xưởng 3 + dung dịch làm mát thải từ quá trình gia công chi tiết kim loại dùng trong dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay tại các xưởng 5,6,8,9 + nước thải từ công đoạn làm mát quá trình xử lý nhiệt tại xưởng 6 + nước thải từ máy cắt dây tại xưởng 8 + nước thải từ công đoạn làm mát quá trình ép nóng sản xuất cán dao tại xưởng 8 được tuần hoàn tái sử dụng, không thải ra môi trường.

* Công suất thiết kế:

+ 02 bể tách mỡ có dung tích $9\text{m}^3/\text{bể}$.

+ 20 bể tự hoại (trong đó: 05 bể dung tích $4\text{m}^3/\text{bể}$ và 15 bể dung tích $20\text{m}^3/\text{bể}$). Tổng dung tích bể tự hoại là 320m^3).

+ 01 hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ}$. Công nghệ xử lý như sau: nước thải từ công đoạn rửa bằng nước trong quá trình xử lý bề mặt: mạ, điện di, phốt phát hóa và nước thải từ các bể lắng để làm sạch bề mặt bằng hóa chất trước khi sơn → Bể thu gom → Bể lắng nghiêng 1 (bể phản ứng 1) → Bể lắng nghiêng 2 (bể phản ứng 2) → Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

+ 01 hệ thống xử lý nước thải lần Niken công suất $5\text{m}^3/\text{h} = 120\text{m}^3/\text{ng.đ}$. Công nghệ xử lý như sau: Nước thải lần Niken tại xưởng 9 → Bể thu gom → Bể lắng nghiêng 1 (bể phản ứng 1) → Bể lắng nghiêng 2 (bể phản ứng 2) → Bộ lọc cát thạch anh → Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

+ 01 hệ thống xử lý nước thải lần Crom công suất $3\text{m}^3/\text{h} = 72\text{m}^3/\text{ng.đ}$. Công nghệ xử lý như sau: Nước thải từ công đoạn mạ Crom → Bể thu gom → Bể khử → Bể lắng nghiêng 1 (bể phản ứng 1) → Bể lắng nghiêng 2 (bể phản ứng 2) → Bộ lọc cát thạch anh → Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

+ 01 hệ thống xử lý nước thải tích hợp công suất $8\text{m}^3/\text{h} = 192\text{m}^3/\text{ng.đ}$. Công nghệ xử lý như sau: Nước thải từ các công đoạn rửa axit, tẩy dầu bề mặt, bể phản ứng, bể điện di, bể phốt phát hóa tại xưởng 9 + nước thải từ quá trình mài lưỡi dao tại xưởng 2 + nước thải từ quá trình mài xưởng 5, 6, 8, 9 + nước thải từ bể hóa chất làm sạch bề mặt bằng hóa chất trước khi sơn xưởng 8 + nước thải từ công đoạn đập bụi sơn xưởng 8) → Bể thu gom → Bể tuyển nổi → Bể lắng nghiêng → Bộ lọc cát thạch anh → Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

+ 01 hệ thống xử lý nước thải mài rung công suất $40\text{m}^3/\text{ng.đ}$. Công nghệ xử lý như sau: Nước thải máy mài rung và nước thải từ quá trình rửa sau khi mài rung → Bể thu gom → Bể lắng nghiêng 1 (bể phản ứng 1) → Bể lắng nghiêng 2 (bể phản ứng 2) → Bể AAO → Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

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

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt quy định tại Khoản 2, Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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

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

- Thường xuyên kiểm tra vận hành các thiết bị của hệ thống xử lý nước thải.

- Xây dựng quy trình định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng, sửa chữa các hư hỏng của các thiết bị xử lý.

- Tiến hành hoạt động quan trắc định kỳ mẫu nước thải tại cống nước thải cuối của Công ty.

- Các biện pháp khắc phục sự cố được lưu ở dạng văn bản và được hướng dẫn cho cán bộ phụ trách, bộ phận phụ trách và các cán bộ nhân viên trong Công ty.

- Bố trí bể sự cố có thể tích 90m^3 để thu gom nước thải trong trường hợp hệ thống gặp sự cố.

- Nhà máy đã bố trí 01 bể chứa ngầm để xử lý sự cố phòng cháy chữa cháy với dung tích 1.425 m³.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

- Thời gian vận hành thử nghiệm: không quá 06 tháng kể từ thời điểm bắt đầu vận hành thử nghiệm.

- Công trình, thiết bị xử lý nước thải phải vận hành thử nghiệm:

- + Hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp, công suất 5 m³/h = 120 m³/ng.đ
- + Hệ thống xử lý nước thải lần Niken, công suất 5 m³/h = 120 m³/ng.đ
- + Hệ thống xử lý nước thải lần Crom, công suất 3 m³/h = 72 m³/ng.đ
- + Hệ thống xử lý nước thải tích hợp, công suất 8 m³/h = 192 m³/ng.đ
- + Hệ thống xử lý nước thải mài rung, công suất 40 m³/ng.đ.

- Vị trí lấy mẫu: 13 vị trí

- + Mẫu nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp.
- + Mẫu nước thải đầu ra hệ thống xử lý nước thải hỗn hợp.
- + Mẫu nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải lần Niken.
- + Mẫu nước thải đầu ra hệ thống xử lý nước thải lần Niken.
- + Mẫu nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải lần Crom.
- + Mẫu nước thải đầu ra hệ thống xử lý nước thải lần Crom.
- + Mẫu nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải tích hợp.
- + Mẫu nước thải đầu ra hệ thống xử lý nước thải tích hợp.
- + Mẫu nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải mài rung.
- + Mẫu nước thải đầu ra hệ thống xử lý nước thải mài rung.
- + Mẫu nước thải tại hố ga cuối của điểm xả nước thải số 1.
- + Mẫu nước thải tại hố ga cuối của điểm xả nước thải số 2.
- + Mẫu nước thải tại hố ga cuối của điểm xả nước thải số 3.

- Chất ô nhiễm chính và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép – TCNT KCN Nam Cầu Kiền	Tần suất quan trắc định kỳ
1	pH	-	5 ÷ 9	Không thuộc đối tượng quan trắc nước thải
2	COD	mg/l	300	
3	BOD ₅	mg/l	100	
4	TSS	mg/l	200	

5	Amoni	mg/l	10	định kỳ theo quy định tại khoản 2 Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022
6	Tổng N	mg/l	60	
7	Tổng P	mg/l	6	
8	Coliform	MPN/100ml	Không quy định	
9	Dầu mỡ động, thực vật	mg/l	50	
10	Dầu mỡ khoáng	mg/l	30	
11	Asen	mg/l	0,1	
12	Thủy ngân	mg/l	0,01	
13	Chì	mg/l	0,5	
14	Cadimi	mg/l	0,1	
15	Crom (VI)	mg/l	0,1	
16	Crom (III)	mg/l	1	
17	Niken	mg/l	0,5	
18	Sắt	mg/l	5,0	

- Tần suất lấy mẫu: đảm bảo ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải theo quy định tại khoản 5 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường 2020. .

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải của cơ sở, bảo đảm đáp ứng theo yêu cầu đầu nối, tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, không xả thải trực tiếp ra môi trường.

3.2. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả hệ thống, công trình thu gom, xử lý nước thải của cơ sở.

3.3. 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 Nam Cầu Kiền để tiếp tục xử lý trước khi xả thải ra môi trường.

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/GPMT-BQL ngày thángnăm 2024
của Ban Quản lý Khu Kinh tế Hải Phòng)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:**1. Nguồn phát sinh khí thải:**

- Nguồn thải số 1: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải khu vực xử lý bề mặt trước khi mạ tại xưởng 9.
- Nguồn thải số 2: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Ni tại xưởng 9.
- Nguồn thải số 3: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Cr và điện di tại xưởng 9.
- Nguồn thải số 4: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải tại khu vực phốt phát hóa tại xưởng 9.
- Nguồn thải số 5: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực đánh bóng lưỡi dao tại xưởng 2.
- Nguồn thải số 6: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực đánh bóng lưỡi dao tại xưởng 2.
- Nguồn thải số 7: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực mài cán dao tại xưởng 8.
- Nguồn thải số 8: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực mài cán dao tại xưởng 8.
- Nguồn thải số 9: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn bột tại xưởng 8.
- Nguồn thải số 10: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn nước tại xưởng 8.
- Nguồn thải số 11: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý hơi dầu số 1 của khu vực xử lý nhiệt tại xưởng 6.
- Nguồn thải số 12: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý hơi dầu số 2 của khu vực xử lý nhiệt tại xưởng 6.

- Nguồn thải số 13: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý bụi của khu vực mài chi tiết kim loại tại xưởng 6.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

2.1. Vị trí xả khí thải:

- Dòng khí thải số 1 (nguồn thải số 01): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải khu vực xử lý bề mặt trước khi mạ tại xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312350, Y(m): 592711.

- Dòng khí thải số 2 (nguồn thải số 02): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Ni tại xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312351, Y(m) 592695

- Dòng khí thải số 3 (nguồn thải số 03): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Cr và điện di tại xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312358, Y(m): 592680.

- Dòng khí thải số 4 (nguồn thải số 04): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải khu vực phốt phát hóa tại xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312356, Y(m): 592672.

- Dòng khí thải số 5 (nguồn thải số 05): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực đánh bóng lưỡi dao tại xưởng 2. Tọa độ: X(m): 2312497, Y(m): 592546.

- Dòng khí thải số 6: (nguồn thải số 06): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực đánh bóng lưỡi dao tại xưởng 2. Tọa độ: X(m): 2312493, Y(m): 592543.

- Dòng khí thải số 7: (nguồn thải số 7): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực mài cán dao tại xưởng 8. Tọa độ: X(m): 2312325, Y(m): 592480.

- Dòng khí thải số 8: (nguồn thải số 8): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực mài cán dao tại xưởng 8. Tọa độ: X(m): 2312325, Y(m): 592488.

- Dòng khí thải số 9: (nguồn thải số 9): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn bột tại xưởng 8. Tọa độ: X(m): 2312301, Y(m): 592484.

- Dòng khí thải số 10: (nguồn thải số 10): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn nước tại xưởng 8. Tọa độ: X(m): 2312296, Y(m): 592523.

- Dòng khí thải số 11: (nguồn thải số 11): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý hơi dầu số 1 của khu vực xử lý nhiệt tại xưởng 6. Tọa độ: X(m): 2312410, Y(m): 592670.

- Dòng khí thải số 12: (nguồn thải số 12): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý hơi dầu số 2 của khu vực xử lý nhiệt tại xưởng 6. Tọa độ: X(m): 2312407, Y(m): 592685.

- Dòng khí thải số 13: (nguồn thải số 13): Ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi của khu vực mài chi tiết kim loại tại xưởng 6. Tọa độ: X(m): 2312402, Y(m): 592678.

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}45'$ múi chiều 3°).

2.2. Lưu lượng khí thải lớn nhất: 199.300 m³/h. Bao gồm:

- Dòng khí thải số 1: 20.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 2: 45.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 3: 24.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 4: 20.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 5: 3.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 6: 3.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 7: 11.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 8: 11.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 9: 15.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 10: 6.300 m³/h.
- Dòng khí thải số 11: 15.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 12: 15.000 m³/h.
- Dòng khí thải số 13: 11.000 m³/h.

2.2.1. Phương thức xả khí thải: Bụi, khí thải phát sinh từ các khu vực sản xuất trong xưởng được thu gom vào các hệ thống xử lý để xử lý đạt tiêu chuẩn trước khi xả ra môi trường qua ống thoát khí, xả liên tục trong ca sản xuất.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật môi trường khí thải sau xử lý đạt 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, Kp=0,8 và Kv=1,0); 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:

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
I	Đối với các dòng khí thải từ số 01 đến số 04				
1	Lưu lượng	-	-	Thực hiện theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP	Không thuộc đối tượng
2	HCl	mg/Nm ³	40 ⁽¹⁾		
3	Hơi H ₂ SO ₄ hoặc SO ₃ , tính theo SO ₃	mg/Nm ³	40 ⁽¹⁾		

II Đối với các dòng khí thải từ số 05 đến số 09 và số 13					
1	Lưu lượng	-	-	Thực hiện theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP	Không thuộc đối tượng
2	Bụi	mg/Nm ³	160 ⁽¹⁾		
III Đối với dòng khí thải số 10					
1	Lưu lượng	-	-	Thực hiện theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP	Không thuộc đối tượng
2	n-hexan	mg/Nm ³	450 ⁽²⁾		
3	Toluen	mg/Nm ³	750 ⁽²⁾		
III Đối với các dòng khí thải số 11 và 12					
1	Lưu lượng	-	-	Thực hiện theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP	Không thuộc đối tượng
2	HC	mg/Nm ³	-		

Ghi chú:

⁽¹⁾: Giá trị giới hạn theo QCVN 19:2009/BTNMT, cột B với hệ số $K_p=0,8$ và $K_v=1,0$.

⁽²⁾: Giá trị giới hạn theo QCVN 20:2009/BTNMT.

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:

+ Dòng khí thải số 1: Khí thải phát sinh tại hệ thống xử lý khí thải khu vực xử lý bề mặt trước khi mạ tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị hấp thụ bằng NaOH công suất 20.000m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 2: Khí thải phát sinh tại hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Niken xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị hấp thụ bằng NaOH công suất 45.000m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 3: Khí thải phát sinh tại hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Crom và điện di tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường

ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị hấp thụ bằng NaOH công suất 24.000m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 4: Khí thải phát sinh tại hệ thống xử lý khí thải khu vực phốt phát hóa tại xưởng 9 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị hấp thụ bằng NaOH công suất 20.000m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 5: bụi phát sinh tại khu vực đánh bóng lưỡi dao số 1 tại xưởng 2 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị Venturi đập bụi ướt số 1 công suất 3.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 6: bụi phát sinh tại khu vực đánh bóng lưỡi dao số 2 tại xưởng 2 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị Venturi đập bụi ướt số 2 công suất 3.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 7: bụi phát sinh tại các khu vực mài cán dao số 1 tại xưởng 8 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị Venturi đập bụi ướt số 3 công suất 11.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 8: bụi phát sinh tại các khu vực mài cán dao số 2 tại xưởng 8 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị Venturi đập bụi ướt số 4 công suất 11.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 9: bụi phát sinh tại khu vực sơn bột xưởng 8 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị lọc bụi túi vải công suất 15.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 10: khí thải phát sinh tại khu vực sơn nước tại xưởng 8 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị tách bụi sơn bằng màng nước, sau đó hấp phụ bằng than hoạt tính công suất 6.300 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 11: hơi dầu từ thiết bị xử lý nhiệt số 1 tại xưởng 6 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị hấp thụ bằng NaOH, thiết bị lọc dầu tĩnh điện và thiết bị UV công suất 15.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 12: hơi dầu từ thiết bị xử lý nhiệt số 2 tại xưởng 6 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị hấp thụ bằng NaOH, thiết bị lọc dầu tĩnh điện và thiết bị UV công suất 15.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 13: bụi từ các thiết bị mài chi tiết kim loại tại xưởng 6 được thu gom bằng hệ thống họng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị

Venturi đập bụi ướt số 5 công suất 11.000 m³/h để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

+ Khí thải từ các dòng thải số 01 đến dòng thải số 04 có quy trình xử lý như nhau (chỉ khác nhau về lưu lượng quạt hút): Khí thải từ các khu vực phát sinh → Đường ống thu gom → Thiết bị hấp thụ bằng NaOH → Quạt hút → Ống thoát khí thải.

+ Khí thải từ các dòng thải số 05 đến dòng thải số 08 và dòng thải số 13 có quy trình xử lý như nhau (chỉ khác nhau về lưu lượng quạt hút): Khí thải từ các khu vực phát sinh → Đường ống thu gom → Thiết bị Venturi đập bụi ướt → Quạt hút → Ống thoát khí thải.

+ Khí thải từ dòng thải số 09: Khí thải từ các khu vực phát sinh → Đường ống thu gom → Thiết bị lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thoát khí thải.

+ Khí thải từ dòng thải số 10: Khí thải từ các khu vực phát sinh → Đường ống thu gom → Thiết bị tách bụi sơn bằng màng nước → Thiết bị hấp phụ bằng than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí thải.

+ Khí thải từ dòng thải số 11 và dòng thải số 12 có quy trình xử lý như nhau (chỉ khác nhau về lưu lượng quạt hút): Khí thải từ các khu vực phát sinh → Đường ống thu gom → Thiết bị hấp thụ bằng NaOH → Thiết bị lọc dầu tĩnh điện → Thiết bị UV → Quạt hút → Ống thoát khí thải.

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

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt theo Khoản 2, Điều 98 Nghị định 08:2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022.

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

- Định kỳ kiểm tra, theo dõi thiết bị bảo đảm hệ thống xử lý khí thải hoạt động ổn định.

- Đào tạo đội ngũ người lao động nắm vững quy trình vận hành và có khả năng sửa chữa, khắc phục khi sự cố xảy ra.

- Khi xảy ra sự cố, dừng hoạt động tại khu vực xảy ra sự cố, tìm nguyên nhân sửa chữa, khắc phục kịp thời bảo đảm không được gây ô nhiễm môi trường không khí theo quy định. Chỉ đưa bộ phận có phát sinh khí thải vào hoạt động sau khi đã khắc phục xong sự cố.

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

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

- Thời gian vận hành thử nghiệm: không quá 06 tháng kể từ thời điểm bắt đầu vận hành thử nghiệm.

- Công trình, thiết bị xả khí thải phải vận hành thử nghiệm:

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực xử lý bề mặt trước khi mạ, công suất 20.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực mạ Ni, công suất 45.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực mạ Cr và điện di, công suất 24.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực phốt phát hóa, công suất 20.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực đánh bóng lưỡi dao số 1, công suất 3.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực đánh bóng lưỡi dao số 2, công suất 3.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực mài cán dao số 1, công suất 11.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực mài cán dao số 2, công suất 11.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn bột, công suất 15.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn nước, công suất 6.300 m³/h.

+ Hệ thống xử lý hơi dầu khu vực xử lý nhiệt số 1, công suất 15.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý hơi dầu khu vực xử lý nhiệt số 2, công suất 15.000 m³/h.

+ Hệ thống xử lý khí thải khu vực mài chi tiết kim loại, công suất 11.000 m³/h.

- Vị trí lấy mẫu:

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải tại khu vực xử lý bề mặt trước khi mạ xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312350, Y(m): 592711.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Ni xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312351, Y(m) 592695

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Cr và điện di xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312358, Y(m): 592680.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải khu vực phốt phát hóa xưởng 9. Tọa độ: X(m): 2312356, Y(m): 592672.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực đánh bóng lưỡi dao xưởng 2. Tọa độ: X(m): 2312497, Y(m): 592546.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực đánh bóng lưỡi dao xưởng 2. Tọa độ: X(m): 2312493, Y(m): 592543.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực mài cán dao xưởng 8. Tọa độ: X(m): 2312325, Y(m): 592480.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực mài cán dao xường 8. Tọa độ: X(m): 2312325, Y(m): 592488.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn bột xường 8. Tọa độ: X(m): 2312301, Y(m): 592484.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn nước xường 8. Tọa độ: X(m): 2312296, Y(m): 592523.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý hơi dầu số 1 của khu vực xử lý nhiệt xường 6. Tọa độ: X(m): 2312410, Y(m): 592670.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý hơi dầu số 2 của khu vực xử lý nhiệt xường 6. Tọa độ: X(m): 2312407, Y(m): 592685.

+ Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống xử lý khí thải khu vực mài chi tiết kim loại xường 6. Tọa độ: X(m): 2312402, Y(m): 592678.

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105°45' múi chiều 3°).

- Chất ô nhiễm chính và giá trị giới hạn cho phép: theo quy định tại điểm 2.2.2, Mục 2 Phần A của Phụ lục này.

- Tần suất lấy mẫu: Thực hiện quan trắc chất thải đảm bảo ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải theo quy định tại khoản 5 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường 2020.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của dự án đầu tư, cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các công trình thu gom, xử lý bụi, khí thải.

3.3. Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả bụi, khí thải không đảm bảo các yêu cầu tại Giấy phép này ra môi trường.

Phụ lục 3

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

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số/GPMT-BQL ngày tháng năm 2024
của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG:

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn thải số 01: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải khu vực xử lý bề mặt trước khi mạ tại xưởng 9.
- Nguồn thải số 02: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Ni.
- Nguồn thải số 03: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải khu vực mạ Cr và điện di.
- Nguồn thải số 04: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải khu vực phốt phát hóa.
- Nguồn thải số 05: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực đánh bóng lưỡi dao xưởng 2.
- Nguồn thải số 06: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực đánh bóng lưỡi dao xưởng 2.
- Nguồn thải số 07: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải số 1 của khu vực mài cán dao xưởng 8.
- Nguồn thải số 08: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải số 2 của khu vực mài cán dao xưởng 8.
- Nguồn thải số 09: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn bột xưởng 8.
- Nguồn thải số 10: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải tại khu vực sơn nước xưởng 8.
- Nguồn thải số 11: Quạt hút của hệ thống xử lý hơi dầu số 1 của khu vực xử lý nhiệt xưởng 6.
- Nguồn thải số 12: Quạt hút của hệ thống xử lý hơi dầu số 2 của khu vực xử lý nhiệt xưởng 6.
- Nguồn thải số 13: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải khu vực mài chi tiết kim loại xưởng 6.
- Nguồn số 14: Khu vực máy phát điện.
- Nguồn số 15: Khu vực máy nén khí xưởng 3.

- Nguồn số 16: Khu vực máy nén khí xưởng 5.
- Nguồn số 17: Khu vực máy nén khí số 1 xưởng 6.
- Nguồn số 18: Khu vực máy nén khí số 2 xưởng 6.
- Nguồn số 19: Khu vực máy nén khí xưởng 8.
- Nguồn số 20: Khu vực máy nén khí xưởng 9.

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

- Nguồn thải số 01: Tọa độ: X(m): 2312350, Y(m): 592711.
- Nguồn thải số 02: Tọa độ: X(m): 2312351, Y(m) 592695
- Nguồn thải số 03: Tọa độ: X(m): 2312358, Y(m): 592680
- Nguồn thải số 04: Tọa độ: X(m): 2312356, Y(m): 592672
- Nguồn thải số 05: Tọa độ: X(m): 2312497, Y(m): 592546.
- Nguồn thải số 06: Tọa độ: X(m): 2312493, Y(m): 592543.
- Nguồn thải số 07: Tọa độ: X(m): 2312325, Y(m): 592480.
- Nguồn thải số 08: Tọa độ: X(m): 2312325, Y(m): 592488.
- Nguồn thải số 09: Tọa độ: X(m): 2312301, Y(m): 592484.
- Nguồn thải số 10: Tọa độ: X(m): 2312296, Y(m): 592523.
- Nguồn thải số 11: Tọa độ: X(m): 2312410, Y(m): 592670.
- Nguồn thải số 12: Tọa độ: X(m): 2312407, Y(m): 592685.
- Nguồn thải số 13: Tọa độ: X(m): 2312402, Y(m): 592678.
- Nguồn số 14: Tọa độ: X(m): 2312407; Y(m): 592685.
- Nguồn số 15: Tọa độ: X(m): 2312458; Y(m): 592626.
- Nguồn số 16: Tọa độ: X(m): 2312438; Y(m): 592457.
- Nguồn số 17: Tọa độ: X(m): 2312447; Y(m): 592686.
- Nguồn số 18: Tọa độ: X(m): 2312447; Y(m): 592688.
- Nguồn số 19: Tọa độ: X(m): 2312387; Y(m): 592498
- Nguồn số 20: Tọa độ: X(m): 2312380; Y(m): 592625

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105⁰45' múi chiều 3⁰)

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

3.1. Tiếng ồn:

TT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức ồn cho phép (dBA)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
1	70	55	-	Khu vực thông thường
QCVN 26:2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn				

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 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
1	70	60	-	Khu vực thông thường
QCVN 27:2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung				

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG:

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

- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su tại chân máy móc, thiết bị.
- Tiến hành kiểm tra, bôi trơn và bảo dưỡng định kỳ máy móc, thiết bị.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

2.1. Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu đảm bảo nằm trong giới hạn cho phép theo QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.

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

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

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

Phụ lục 4
YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI,
PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số/GPMT-BQL ngày tháng năm
2024 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng)*

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI

1. Chủng loại, khối lượng chất thải phát sinh:

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:

STT	Tên CTNH	Trạng thái tồn tại	Số lượng (kg/năm)	Mã CTNH
1	Linh kiện thải chứa thành phần nguy hại trong quá trình sản xuất đèn Led	Rắn	50	19 02 06
2	Bavia, phoi, mặt kim loại phát sinh từ quá trình gia công chi tiết kim loại lẫn thành phần nguy hại	Rắn	61.760	07 03 11
3	Bánh nilong thải (bánh nilong được cấu tạo từ sợi nilong, cát, keo công nghiệp và các chất phụ gia nên bề mặt có độ nhám ráp nhất định, sử dụng để đánh bóng lưỡi dao)	Rắn	720	07 03 10
4	Đá mài thải	Rắn	2.500	07 03 10
5	Thép thải từ quá trình sản xuất, sửa chữa khuôn lẫn thành phần nguy hại phục vụ cho các máy đột dập của dự án	Rắn	1.380	07 03 11
6	Gạch chịu lửa từ lò nung nhôm, kẽm	Rắn	8.000	19 12 01
7	Bùn thải từ quá trình xử lý nước thải sản xuất	Bùn	2.611	07 01 05
8	Cặn sơn thải từ quá trình sử dụng sơn nước	Rắn	15	08 01 01
9	Vật liệu lọc từ thiết bị lọc nước thải (gồm cát thạch anh, than hoạt tính)	Rắn	18.000	18 02 01
10	Than hoạt tính thải từ hệ thống xử lý khí thải	Rắn	200	18 02 01
11	Bao bì mềm nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	2.070,8	18 01 01
12	Bao bì cứng bằng kim loại thải nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	692,6	18 01 02

13	Bao bì cứng bằng nhựa thải nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	10.378	18 01 03
14	Dầu mỡ thải, dầu động cơ hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	600	17 02 03
15	Giẻ lau nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	700	18 02 01
16	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	400	16 01 06
17	Pin/ắc quy thải	Rắn	160	19 06 01
Tổng			110.237,4	

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh (bao gồm: Bavia thải từ quá trình cắt định hình, sản phẩm hỏng từ quá trình sản xuất lưỡi dao; linh kiện thải không chứa thành phần nguy hại trong quá trình sản xuất đèn Led; bavia kim loại từ công đoạn loại bỏ bavia của quá trình rèn kim loại, sản phẩm hỏng; bavia, phoi, mặt kim loại phát sinh từ quá trình gia công chi tiết kim loại không lẫn thành phần nguy hại; sản phẩm hỏng từ quá trình lắp ráp sản phẩm dụng cụ, đồ nghề lao động cầm tay; chất thải từ quá trình đóng gói nguyên vật liệu đầu vào và sản phẩm (bao bì, dây buộc hàng, pallet thải, bao dứa, túi nilong thải,...); chất thải rắn công nghiệp thông thường từ quá trình sử dụng nguyên liệu phụ trợ cho sản xuất (bi thải, cát thải, dây đồng thải, thép thải không lẫn TPNH, ống thủy tinh thải, vật liệu lọc từ quá trình lọc RO); bùn nạo vét từ hệ thống thoát nước mưa; Bùn thải từ bể tự hoại,...): **4.020,43 tấn/năm.**

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: **473 kg/ngày = 147,6 tấn/năm.**

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

2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại (CTNH):

2.1.1. Thiết bị lưu chứa: bố trí các thùng chứa CTNH có nắp đậy, dung tích phù hợp. Mỗi loại CTNH được lưu giữ trong thùng riêng và đảm bảo đáp các yêu cầu khác theo quy định tại Khoản 5 Điều 35 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

2.1.2. Kho lưu chứa:

- Diện tích kho: 01 kho, diện tích 155,04 m²

- Thiết kế, cấu tạo: Kho lưu giữ chất thải nguy hại có tường bao và mái che, nền được gia cố bằng bê tông, gờ chống tràn. Kho có lắp đặt biển cảnh báo theo tiêu chuẩn, có phân loại từng mã CTNH, có trang bị đầy đủ dụng cụ chứa CTNH được dán nhãn mã chất thải nguy hại, bố trí thiết bị phòng cháy chữa cháy, đáp ứng được yêu cầu kỹ thuật và quy trình quản lý theo quy định; đảm bảo các yêu cầu khác theo quy định tại Khoản 6 Điều 35 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022

của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

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

2.2.1. Thiết bị lưu chứa: bố trí thiết bị lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường đảm bảo an toàn, không bị hư hỏng, rách vỡ và đảm bảo các yêu cầu khác theo quy định tại Khoản 1 Điều 33 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

2.2.2. Kho lưu chứa:

- Diện tích kho: 01 kho, diện tích 478,24 m²

- Thiết kế, cấu tạo: Kho chứa khép kín, khung BTCT, có tường bao và mái che, nền bê tông hóa chống thấm. Kho có lắp đặt biển cảnh báo theo quy định các quy định tại Điều 33 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và môi trường.

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

2.3.1. Thiết bị lưu chứa: bố trí các thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt có nắp đậy, dung tích 50 lít/thùng tại các vị trí phát sinh gồm: nhà ăn; nhà điều hành, xưởng sản xuất, sân đường nội bộ.

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

Phân loại rác thải sinh hoạt theo Quyết định 60/2023/QĐ-UBND ngày 25/12/2023 của UBND thành phố Hải Phòng quy định về quản lý chất thải rắn trên địa bàn thành phố Hải Phòng: Chất thải sinh hoạt được phân loại tại nguồn thành 03 loại: Rác thải có khả năng tái sử dụng, tái chế; rác thải thực phẩm; rác thải sinh hoạt khác. Sau khi phân loại, chất thải sinh hoạt được lưu chứa trong các bao bì/thùng chứa riêng biệt, có dấu hiệu nhận biết từng loại chất thải. Thực hiện các quy định hiện hành khác về phân loại, lưu giữ, chuyển giao chất thải rắn sinh hoạt.

B. YÊU CẦU VỀ PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

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 năm 2020.

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 khẩn cấp theo quy

định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 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 ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

Phụ lục 5**CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số/GPMT-BQL ngày tháng năm 2024 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng)

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. Thực hiện phân định, phân loại các loại chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020. Định kỳ chuyển giao chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại cho đơn vị có đầy đủ năng lực, chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý theo quy định; chịu trách nhiệm liên quan đến chất thải được chuyển giao.

2. Tuân thủ các quy định của pháp luật hiện hành về phòng cháy chữa cháy theo quy định hiện hành.

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

4. Đền bù, khắc phục sự cố môi trường theo quy định nếu để xảy ra sự cố môi trường.
