

CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN



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

Của cơ sở: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG  
AN XUN

**Địa điểm thực hiện:** Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang), Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

Bắc Ninh, năm 2026

# BÁO CÁO ĐỀ XUẤT CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

Của cơ sở: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG  
AN XUN

Địa điểm thực hiện: Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang), Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

CHỦ CƠ SỞ



TỔNG GIÁM ĐỐC  
NI, JIEYOU

Bắc Ninh, năm 2026

## MỤC LỤC

|  |    |
|--|----|
| CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ   | 6  |
| 1.1. Tên chủ cơ sở   | 6  |
| 1.2. Tên cơ sở : NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN  | 7  |
| 1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:  | 11 |
| 1.3.1. Công suất của cơ sở   | 11 |
| 1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở  | 13 |
| 1.3.2. Sản phẩm của Dự án đầu tư   | 46 |
| 1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu (loại phế liệu, mã HS, khối lượng phế liệu dự kiến nhập khẩu), điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở | 48 |
| 1.4.1. Nhu cầu nguyên, nhiên, vật liệu trong giai đoạn lắp đặt máy móc thiết bị mới bổ sung  | 48 |
| 1.4.2. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở  | 49 |
| 1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư   | 59 |
| 1.5.1. Vị trí khu đất thực hiện dự án  | 59 |
| 1.5.2. Các hạng mục công trình chính   | 61 |
| 1.5.3. Các hạng mục công trình phụ trợ của cơ sở   | 62 |
| 1.5.4. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường   | 62 |
| CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG  | 64 |
| 2.1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường   | 64 |
| 2.2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận chất thải   | 67 |
| CHƯƠNG III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ   | 69 |
| 3.1. CÔNG TRÌNH BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI   | 69 |
| 3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa   | 69 |
| 3.1.2. Thu gom, thoát nước thải  | 70 |
| 3.1.3. Xử lý nước thải   | 71 |
| 3.2. Công trình, biện pháp xử lý khí thải từ hoạt động sản xuất  | 73 |
| 3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường   | 83 |
| 5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung  | 86 |
| 6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường  | 87 |

|   |     |
|---|-----|
| 7. Các nội dung thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp .....  | 93  |
| CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG .....  | 96  |
| 4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải .....  | 96  |
| 4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải .....   | 97  |
| 4.2.1. Nguồn phát sinh: có 08 nguồn phát sinh.....  | 97  |
| 4.2.2. Dòng khí thải, vị trí xả thải .....  | 97  |
| 4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung.....   | 99  |
| CHƯƠNG V. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ .....                     | 101 |
| 5.1. THÔNG TIN CHUNG VỀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG .....                                      | 101 |
| CHƯƠNG VI. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ .....                      | 102 |
| 6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở.....                                       | 102 |
| 6.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm .....  | 103 |
| 6.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải.....      | 103 |
| 6.2.3. Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện kế hoạch..... | 106 |
| 6.3. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật. ....            | 106 |
| 6.3.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ .....  | 106 |
| 6.4. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm. ....   | 107 |
| CHƯƠNG VII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ .....   | 108 |
| PHỤ LỤC .....   | 109 |

## DANH MỤC BẢNG

|  |     |
|--|-----|
| Bảng 1. 1. Mô tả sản phẩm của Dự án .....  | 46  |
| Bảng 1. 2. Danh mục máy móc, thiết bị thi công chính.....  | 48  |
| Bảng 1. 3. Nhu cầu nguyên vật liệu sử dụng theo từng mục tiêu .....                                | 51  |
| Bảng 1. 4. Danh mục máy móc, thiết bị sản xuất của cơ sở hiện tại đang hoạt động.....              | 52  |
| Bảng 1. 5. Danh mục máy móc sử dụng cho sản phẩm bổ sung mới.....                                  | 57  |
| Bảng 1. 6. Nhu cầu sử dụng hóa chất cho hoạt động sản xuất.....                                    | 58  |
| Bảng 1. 7. Hạng mục các công trình của cơ sở.....  | 61  |
| Bảng 1. 8. Hạng mục các công trình phụ trợ của cơ sở .....   | 62  |
| Bảng 1. 9. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của cơ sở .....                               | 62  |
| <br>   |     |
| Bảng 3. 1. Thông số kỹ thuật của than hoạt tính sử dụng tại dự án.....                             | 78  |
| Bảng 3. 2. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải bằng than hoạt tính cho dòng thải số 01 ..... | 79  |
| Bảng 3. 3. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải bằng than hoạt tính cho dòng thải số 02 ..... | 80  |
| Bảng 3. 4. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải bằng than hoạt tính cho dòng thải số 04 ..... | 80  |
| Bảng 3. 5. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải cho dòng thải số 03 .....                     | 83  |
| Bảng 3. 6. Thành phần và khối lượng chất thải rắn .....  | 84  |
| Bảng 3. 7. Khối lượng CTNH phát sinh .....   | 85  |
| <br>   |     |
| Bảng 6. 1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải .....              | 103 |
| Bảng 6. 2. Kế hoạch giám sát đối với công trình xử lý chất thải.....                               | 104 |
| Bảng 6. 3. Vị trí đo đạc, lấy mẫu khí thải .....   | 105 |

## DANH MỤC HÌNH

|   |    |
|---|----|
| Hình 1. 1. Quy trình sản xuất, gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử.....  | 14 |
| Hình 1. 2. Quy trình sản xuất , gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử..... | 17 |
| Hình 1. 3. Sơ đồ quy trình công nghệ lắp ráp công nghệ gắn bề mặt (SMT).....                  | 19 |
| Hình 1. 4. Sơ đồ quy trình công nghệ gắn kết bề mặt SMT .....                                 | 20 |
| Hình 1. 5. Sơ đồ quy trình sản xuất linh kiện ăng – ten LDS .....                             | 22 |
| Hình 1. 6. Sơ đồ lắp ráp sạc không dây .....  | 24 |
| Hình 1. 7. Sơ đồ quy trình gia công sạc không dây .....                                       | 25 |
| Hình 1. 8. Sơ đồ quy trình công nghệ lắp ráp loa .....  | 27 |
| Hình 1. 9. Sơ đồ quy trình gia công loa .....   | 29 |
| Hình 1. 10. Sơ đồ quy trình lắp ráp loa bluetooth.....  | 32 |
| Hình 1. 11. Sơ đồ quy trình gia công loa bluetooth .....                                      | 33 |
| Hình 1. 12. Sơ đồ quy trình sản xuất dây điện.....  | 35 |
| Hình 1. 13. Sơ đồ quy trình lắp ráp nguồn điện.....   | 37 |
| Hình 1. 14. Sơ đồ quy trình gia công nguồn điện .....   | 38 |
| Hình 1. 15. Sơ đồ quy trình sản xuất điều khiển từ xa.....                                    | 40 |
| Hình 1. 16. Sơ đồ quy trình sản xuất – gia công bộ biến tần ô tô.....                         | 42 |
| Hình 1. 17. Sơ đồ quy trình sản xuất – gia công camera .....                                  | 44 |
| Hình 1. 18. Vị trí thực hiện dự án .....  | 60 |
| Hình 1. 19 . Mặt bằng thuê nhà xưởng của cơ sở .....  | 60 |
|   |    |
| Hình 3. 1. Sơ đồ hệ thống thu gom nước mưa của cơ sở.....                                     | 69 |
| Hình 3. 2. Sơ đồ thu gom nước thải của cơ sở.....   | 71 |
| Hình 3. 3. Sơ đồ bể phốt 3 ngăn.....  | 72 |
| Hình 3. 4. Quy trình thu gom, xử lý khí thải bằng than hoạt tính.....                         | 77 |
| Hình 3. 5. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải Bụi.....                                 | 82 |

## DANH MỤC CÁC TỪ VIẾT TẮT

|                  |  |
|------------------|--|
| ATMT             | - An toàn môi trường   |
| BOD <sub>5</sub> | - Nhu cầu oxy sinh hoá đo ở 20 <sup>0</sup> C - đo trong 5 ngày. |
| CBCNV            | - Cán bộ công nhân viên  |
| CHXHCN           | - Cộng hòa xã hội chủ nghĩa                                      |
| COD              | - Nhu cầu oxy hóa học  |
| CTNH             | - Chất thải nguy hại   |
| CTR              | - Chất thải rắn  |
| CTRSH            | - Chất thải rắn sinh hoạt  |
| DO               | - Dầu diesel   |
| GTVT             | - Giao thông vận tải   |
| KHQLMT           | - Kế hoạch quản lý môi trường                                    |
| NVLXD            | - Nguyên vật liệu xây dựng                                       |
| PCCC             | - Phòng cháy chữa cháy   |
| QCVN             | - Quy chuẩn Việt Nam   |
| SS               | - Chất rắn lơ lửng   |
| TCVN             | - Tiêu chuẩn Việt Nam  |
| TNHH             | - Trách nhiệm hữu hạn  |
| UBND             | - Ủy ban nhân dân  |
| WTO              | - Tổ chức Thương mại thế giới                                    |
| WHO              | - Tổ chức Y tế Thế giới.   |

## CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

### 1.1. Tên chủ cơ sở

- Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun
- Tổ chức xác nhận, chủ thể phát hành trái phiếu xanh (đối với trường hợp xác nhận dự án đầu tư thuộc danh mục phân loại xanh theo quy định tại Quyết định số 21/2025/QĐ-TTg: Cơ sở không thuộc đối tượng.
- Địa chỉ văn phòng: Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư:
  - Ông NI, JIEYOU Chức vụ: Tổng Giám đốc
  - Sinh ngày: 25/07/1981 Quốc tịch: Trung Quốc
  - Số hộ chiếu: EG7768401 Ngày cấp: 16/07/2019
  - Nơi cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh Bộ công an Trung Quốc.
  - Địa chỉ thường trú: NO.3506, 13 Building, QiuChengDa Zhengda 3, Changsheng road, Yutang Street, Guangming District, Shenzhen, Guangdong, Trung Quốc.
  - Địa chỉ lên lạc: Căn A2106 Chung cư Grand Phoenix, Số 25 Lý Thái Tổ, Phường Võ Cường, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam
- Điện thoại: 02043665588 Email: anxunhens@axtvn.com
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên trở lên, mã số doanh nghiệp 2400870185 do Phòng đăng ký kinh doanh và quản lý doanh nghiệp – Sở tài chính tỉnh Bắc Giang cấp lần đầu ngày 19/08/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 30/12/2025;
  - Mã số thuế : 2400870185
  - Giấy Chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang (Nay là tỉnh Bắc Ninh) cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019; Chứng nhận thay đổi lần thứ 2 ngày 04/01/2023; Chứng nhận thay đổi lần thứ ba ngày 09/05/2025; Chứng nhận thay đổi lần thứ 4 ngày 14/8/2025; Chứng nhận thay đổi lần thứ 5 ngày 12/11/2025; Chứng nhận thay đổi lần thứ 6 ngày 12/12/2025; Chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026;

## **1.2. Tên cơ sở : NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN**

- Địa điểm cơ sở: Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang), Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

Cơ sở hiện nay đang hoạt động theo giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 của Ủy ban nhân dân thị xã Việt Yên. Quy mô hoạt động được thực hiện theo Chứng nhận đăng ký đầu tư thay đổi lần thứ 3 ngày 09/5/2025 do Ban quản lý các KCN cấp.

Sau khi được cấp giấy phép môi trường cơ sở đã thực hiện điều chỉnh giữa các lần như sau:

+ Chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 4 ngày 14/8/2025; lý do thay đổi – Do gia hạn thời gian góp vốn;

+ Chứng nhận thay đổi lần thứ 5 ngày 12/11/2025; lý do thay đổi – Do gia hạn thời gian góp vốn;

+ Chứng nhận thay đổi lần thứ 6 ngày 12/12/2025; lý do thay đổi – Do điều chỉnh quy mô công xuất sản xuất của một số sản phẩm và bổ sung thêm hạng mục Sản xuất, gia công thiết bị hồng ngoại (điều khiển từ xa); Sản xuất và gia công bộ biến tần ô tô.(chưa hoạt động sản xuất)

+ Chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026; lý do thay đổi – Do điều chỉnh quy mô công xuất sản xuất của một số sản phẩm và bổ sung thêm hạng mục Sản xuất gia công Camera.(chưa hoạt động sản xuất)

Thực hiện theo quy định của pháp luật chủ cơ sở tiến hành thực hiện lập hồ sơ đề nghị cấp lại giấy phép môi trường của cơ sở theo Giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026 của Ban quản lý các KCN của UBND tỉnh Bắc Ninh.

**- Quy mô của cơ sở theo quy định của pháp luật về đầu tư, đầu tư công;**

Cơ sở thuộc khoản 3 điều 9 (phần đ: Sản xuất thiết bị thông tin, điện tử) của Luật đầu tư công số 58/2024/QH15 của Quốc hội nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam khoá XV, kỳ họp thứ 8 thông qua ngày 29/11/2024. Với tổng số vốn đầu tư của cơ sở là 50.687.946.151 (Năm mươi tỷ, sáu trăm tám mươi bảy triệu, chín trăm bốn mươi sáu nghìn, một trăm năm mươi một đồng), cơ sở thuộc nhóm C theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công (Dự án công nghiệp có tổng mức đầu tư dưới 160 tỷ đồng).

- Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất thiết bị thông tin, điện tử

**- Phân nhóm dự án đầu tư theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường:** Cơ sở không thuộc danh mục loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường quy định tại phụ lục II ban hành kèm theo Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026 Sửa đổi bổ sung một số điều của Nghị định 08/2022/NĐ-CP và Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2026 của Chính phủ.

Cơ sở không có yếu tố nhạy cảm về môi trường theo điều 5 của Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026 Sửa đổi bổ sung khoản 4 điều 25 Nghị định 08/2022/NĐ-CP được sửa đổi, bổ sung tại khoản 6 điều 1 của Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2026 của Chính phủ.

**-Phân nhóm dự án đầu tư:** Cơ sở thuộc số thứ tự 3, mục III, Phụ lục V (dự án nhóm III) của Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ về Sửa đổi, bổ sung một số điều của 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. Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026 của Chính phủ về Sửa đổi, bổ sung một số điều của 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 được sửa đổi bổ sung bởi Nghị định 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025

- Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện đánh giá tác động môi trường theo khoản 1, điều 30 Luật bảo vệ môi trường.

#### **\* Lý do lập báo cáo đề xuất cấp lại giấy phép môi trường**

Cơ sở đã được UBND thị xã Việt Yên cấp giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025. Cơ sở đã gửi thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở đến Sở nông nghiệp và môi trường tỉnh Bắc Ninh tại văn bản số 11/CV-MT ngày 11/2/2026. Thời gian vận hành thử nghiệm lấy mẫu 3 ngày liên tiếp, ngày 02,03,04/3/2026 đối với 01 hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ quá trình làm sạch keo trên 07 chuyen sản xuất công suất 15.000 m<sup>3</sup>/giờ; 01 hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ lò sấy và 06 chuyen sản xuất công suất 15.000 m<sup>3</sup>/giờ; 01 hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn hàn từ 05 máy hàn tự động công suất 10.000 m<sup>3</sup>/giờ.

Hiện nay đã có kết quả phân tích của công trình xử lý. Kết quả đánh giá hiệu quả xử lý của 03 hệ thống xử lý khí thải của cơ sở cho thấy các thông số ô nhiễm sau xử lý đều nằm trong giới hạn của 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 một

số chất hữu cơ. Chủ cơ sở đã nộp báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở đến Sở nông nghiệp và môi trường tỉnh Bắc Ninh theo đúng quy định kèm theo văn bản số 25/VHTN-AN XUN ngày 24/3/2026 của Công ty ty TNHH công nghệ truyền thông An Xun về việc kết thúc vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở.

Cơ sở đã thực hiện thay đổi chứng nhận đăng ký đầu tư lần thứ 7 ngày 11/3/2026 của Ban quản lý các KCN của UBND tỉnh Bắc Ninh, do tăng quy mô công suất sản xuất nên thuộc đối tượng phải lập lại báo cáo cấp lại giấy phép môi trường.

**Cơ sở có một số nội dung thay đổi chính so với Giấy phép môi trường đã được cấp như sau:**

- **Về sản xuất các loại sản phẩm:**

+ Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử 4.000.000 sản phẩm/năm (giảm 1.250.000 sản phẩm/năm).

+ Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử 700.000 sản phẩm/năm (giữ nguyên).

+ Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử 500.000 sản phẩm/năm (giảm 550.000 sản phẩm/năm).

+ Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử 25.000.000 sản phẩm/năm (giảm 5.000.000 sản phẩm/năm).

+ Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử 2.800.000 sản phẩm/năm (giảm 1.200.000 sản phẩm/năm).

+ Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử 2.000.000 sản phẩm/năm (giảm 4.000.000 sản phẩm/năm).

+ Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) 3.000.000 sản phẩm/năm (Tăng 2.790.000 sản phẩm/năm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) 2.000.000 sản phẩm/năm (tăng 1.910.000 sản phẩm/năm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Sản xuất linh kiện Ăng – ten LDS 550.000 sản phẩm/năm (tăng 350.000 sản phẩm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Lắp ráp sạc không dây 1.400.000 sản phẩm/năm. (tăng 1.190.000 sản phẩm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Gia công sạc không dây 600.000 sản phẩm/năm. (tăng 510.000 sản phẩm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Lắp ráp loa 140.000 sản phẩm/năm. (giữ nguyên)

+ Gia công loa 60.000 sản phẩm/năm. (giữ nguyên)

+ Lắp ráp loa bluetooth 140.000 sản phẩm/năm. (giữ nguyên)

+ Gia công loa bluetooth 60.000 sản phẩm/năm. (giữ nguyên)

+ Sản xuất dây điện 1.000.000 mét/năm. (giữ nguyên)

+ Lắp ráp nguồn điện 1.000.000 sản phẩm/năm. (tăng 650.000 sản phẩm/năm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Gia công nguồn điện 500.000 sản phẩm/năm. (tăng 350.000 sản phẩm/năm). (Thay đổi làm tăng công suất sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) 35.000 sản phẩm/năm (Không thực hiện sản xuất mục tiêu này).

+ Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) 15.000 sản phẩm/năm (Không thực hiện sản xuất mục tiêu này).

+ Sản xuất thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa) 2.800.000 sản phẩm/năm . (sản phẩm bổ sung mới). (làm tăng quy mô sản xuất làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Gia công thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa) 1.200.000 sản phẩm/năm. (sản phẩm bổ sung mới). (làm tăng quy mô sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Sản xuất bộ biến tần ô tô 200.000 sản phẩm/năm. (sản phẩm bổ sung mới). (làm tăng quy mô sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Gia công bộ biến tần ô tô 100.000 sản phẩm/năm. (sản phẩm bổ sung mới). (làm tăng quy mô sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

+ Sản xuất, gia công camera 5.000.000 sản phẩm/năm. (sản phẩm bổ sung mới). (Thay đổi làm tăng quy mô sản xuất dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường).

Do đó cơ sở thuộc đối tượng cấp lại giấy phép môi trường căn cứ theo quy định tại điểm b khoản 3 điều 44 của Luật bảo vệ môi trường và điểm b, khoản 5 điều 30 của Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Căn cứ điểm 3 khoản 11 Điều 1 của Luật số 146/2025/QH15 Luật sửa đổi bổ sung một số điều của 15 Luật trong lĩnh vực bảo vệ môi trường, cơ sở thuộc thẩm quyền của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh cấp Giấy lại phép môi trường.

**-Cấu trúc và nội dung của báo cáo:**

Cơ sở hiện đang hoạt động theo giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 của UBND thị xã Việt Yên; Tuy nhiên hiện nay chủ cơ sở đã thực hiện xin chứng nhận đăng ký đầu tư thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026. Do vậy, Cấu trúc và nội dung của báo được trình bày theo quy định tại mẫu số 22d ban hành kèm theo thông tư số 09/2026/TT-BNNMT ngày 29/01/2026 của Bộ trưởng Bộ Nông nghiệp và Môi trường.

**1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:**

**1.3.1. Công suất của cơ sở**

*\* Hiện tại cơ sở hoạt động theo Giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 của Ủy ban nhân dân thị xã Việt Yên đã cấp.*

Quy mô công suất sản xuất thực hiện theo Theo Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang (nay là tỉnh Bắc Ninh) cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019; Chứng nhận thay đổi lần thứ 3 ngày 09/5/2025.

Quy mô sản xuất:

**Bảng 1. 1. Quy mô sản xuất hiện tại**

| STT | Mục tiêu hoạt động                              | Mã ngành VSIC | Quy mô       |            |
|-----|---|---------------|--------------|------------|
|     |   |               | ĐVT/năm      | Số lượng   |
| 1.  | Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử | 2610          | Sản phẩm/năm | 5.250.000  |
|     | Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử |               |              | 700.000    |
|     | Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử  |               |              | 1.050.000  |
|     | Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử |               |              | 30.000.000 |
|     | Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử |               |              | 4.000.000  |
|     | Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử  |               |              | 6.000.000  |
|     | Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT)          |               |              | 210.000    |
|     | Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT)         |               |              | 90.000     |

|    |   |      |              |           |
|----|---|------|--------------|-----------|
| 2. | Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS                | 2630 | Sản phẩm/năm | 200.000   |
|    | Lắp ráp sạc không dây                           |      |              | 210.000   |
|    | Gia công sạc không dây                          |      |              | 90.000    |
| 3. | Lắp ráp loa                                     | 2640 | Sản phẩm/năm | 140.000   |
|    | Gia công loa                                    |      |              | 60.000    |
|    | Lắp ráp loa bluetooth                           |      |              | 140.000   |
|    | Gia công loa bluetooth                          |      |              | 60.000    |
| 4. | Sản xuất dây điện                               | 2733 | Mét/năm      | 1.000.000 |
|    | Lắp ráp nguồn điện                              |      | Sản phẩm/năm | 350.000   |
|    | Gia công nguồn điện                             |      | Sản phẩm/năm | 150.000   |
| 5. | Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)  | 3091 | Sản phẩm/năm | 35.000    |
|    | Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) |      |              | 15.000    |

- Quy mô diện tích phục vụ sản xuất:

+ Thuê lại nhà xưởng của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) diện tích 6.000 m<sup>2</sup> cùng với các tiện ích đi kèm.

**\* Giai đoạn hoạt động nâng công suất sản xuất:**

Thực hiện theo Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang (nay là tỉnh Bắc Ninh) cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019; Chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026.

Quy mô công suất sản xuất:

+ Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử 4.000.000 sản phẩm/năm;

+ Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử 700.000 sản phẩm/năm ;

+ Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử 500.000 sản phẩm/năm ;

+ Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử 25.000.000 sản phẩm/năm ;

+ Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử 2.800.000 sản phẩm/năm ;

;

+ Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử 2.000.000 sản phẩm/năm ;

+ Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) 3.000.000 sản phẩm/năm ;

+ Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) 2.000.000 sản phẩm/năm ;

+ Sản xuất linh kiện Ăng – ten LDS 550.000 sản phẩm/năm ;

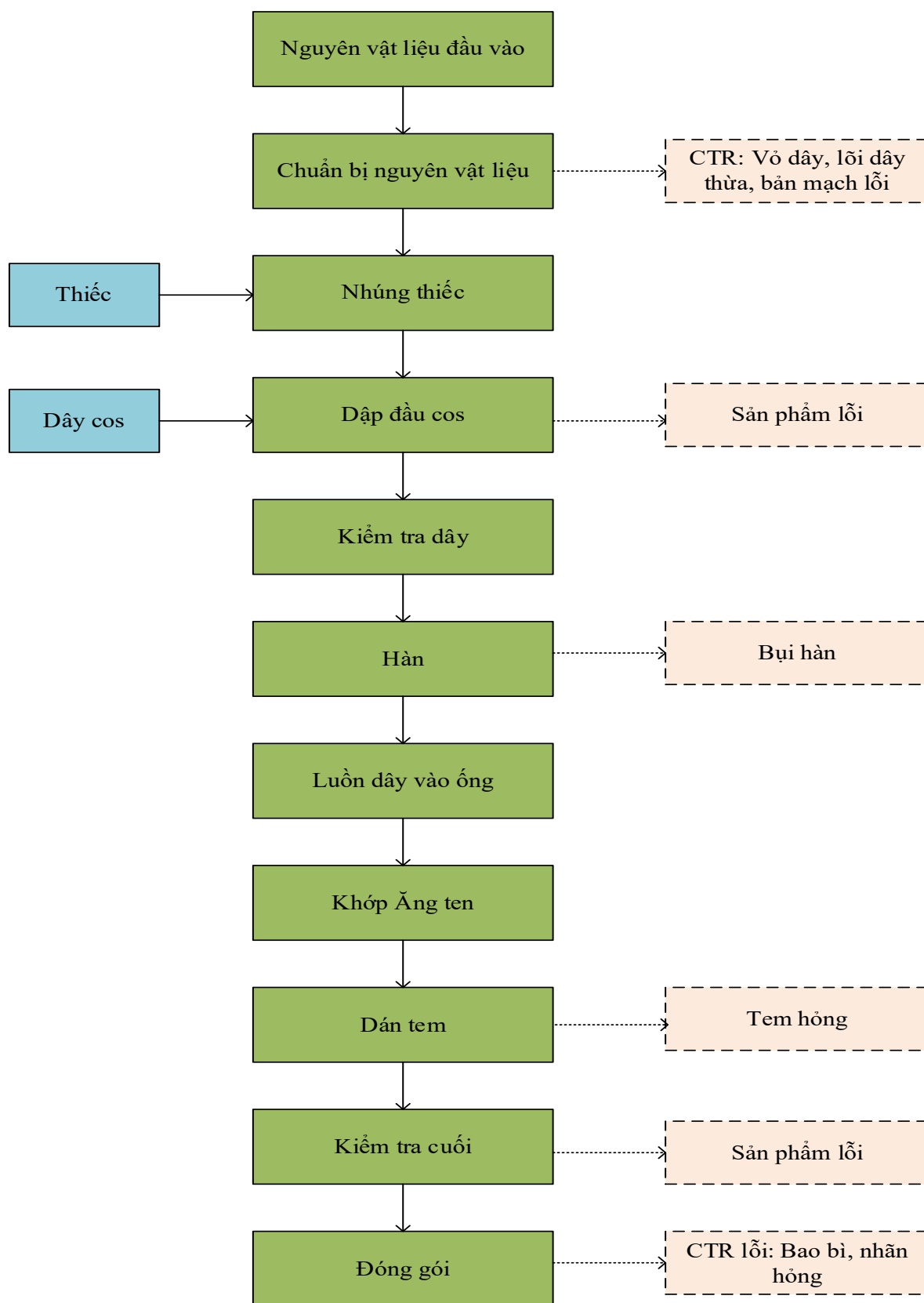
+ Lắp ráp sạc không dây 1.400.000 sản phẩm/năm;

- + Gia công sạc không dây 600.000 sản phẩm/năm;
- + Lắp ráp loa 140.000 sản phẩm/năm ;
- + Gia công loa 60.000 sản phẩm/năm;
- + Lắp ráp loa bluetooth 140.000 sản phẩm/năm;
- + Gia công loa bluetooth 60.000 sản phẩm/năm;
- + Sản xuất dây điện 1.000.000 mét/năm;
- + Lắp ráp nguồn điện 1.000.000 sản phẩm/năm;
- + Gia công nguồn điện 500.000 sản phẩm/năm;
- + Sản xuất thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa) 2.800.000 sản phẩm/năm; (sản phẩm mới)
- + Gia công thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa) 1.200.000 sản phẩm/năm; (sản phẩm mới)
- + Sản xuất bộ biến tần ô tô 200.000 sản phẩm/năm; (sản phẩm mới)
- + Gia công bộ biến tần ô tô 100.000 sản phẩm/năm; (sản phẩm mới)
- + Sản xuất, gia công camera 5.000.000 sản phẩm/năm; (sản phẩm mới)

### **1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở**

Quy trình sản xuất của giai đoạn hiện tại và sau khi nâng công suất đều chung một quy trình sản xuất đối với các sản phẩm đã được cấp phép.

### 1.3.2.1. Quy trình sản xuất, gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử. (sản phẩm cũ)



Hình 1. 1. Quy trình sản xuất, gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử

## **Thuyết minh quy trình sản xuất:**

### *Bước 1: Nhập nguyên vật liệu đầu vào*

Nguyên liệu đầu vào cho sản xuất bản mạch điện tử bán thành phẩm, dây điện, nhãn dán... được nhập khẩu chủ yếu từ Trung Quốc. Nguyên liệu sẽ được kiểm tra các thông tin ghi trên bao bì, nếu không đảm bảo về chất lượng và chủng loại sẽ được thu gom và hoàn trả lại nhà cung cấp. Các nguyên vật liệu đảm bảo không nằm trong danh mục cấm của Nhà nước, được cung cấp bởi các cơ sở kinh doanh hợp pháp trong nước hoặc nhập khẩu từ nước ngoài. Trước khi nhập kho, các nguyên liệu sẽ được kiểm tra ngoại quan về nhãn mác và các thông tin ghi trên bao bì (đối với hóa chất) và độ đồng đều hình dạng; kích thước; dị vật; đặc tính điện (đối với bảng mạch điện tử). Nguyên, vật liệu đạt yêu cầu được lưu kho, nếu không đạt yêu cầu sẽ thông báo đến nhà cung cấp để hoàn trả lại theo hình thức nhà cung cấp.

### *Bước 2: Chuẩn bị nguyên liệu*

Dây điện được lựa chọn theo màu sắc, đường kính, loại dây của đồ thị công trình, sau khi nhân viên xác nhận chỉ dẫn thao tác thì đưa lên máy tuốt vỏ để tuốt lớp ngoài đầu vỏ dây điện và làm sạch.

### *Bước 3: Nhúng thiếc*

Dây điện sau khi làm sạch được bôi cao hàn vào đầu dây dẫn, sau đó nhúng vào lò thiếc trong vòng 2 giây.

### *Bước 4: Dập đầu cos*

Đưa đầu cos vào bàn nguyên liệu và đưa vào máy dập. Sau đó lấy dây đã cắt và tuốt bỏ đầu, đưa đầu dây vào điểm giữa đầu cos, dẫn công tắc dập đầu cos.

### *Bước 5: Kiểm tra dây*

Kết nối dây dẫn kiểm tra đèn miếng đồng kiểm tra cách điện. Điều chỉnh chỉ số cách điện, vặn đến  $20M\Omega$  tương ứng với vị trí đèn sáng. Sau đó, đặt đầu cos cần kiểm tra lên miếng đồng, đầu kim tiếp xúc vào điểm giữa của đầu cos, điều chỉnh núm xoay để kim đồng hồ % chỉ đến 100 cho đến khi còi báo kêu.

### *Bước 6: Hàn*

Mỗi bản mạch có 2 vị trí hàn. Hàn lò xo và dây điện vào mũi hàn thứ 2 trước, rồi hàn mũi hàn thứ nhất. Sau đó dán miếng mút vào bản mạch và vác lò xo đồng.

### *Bước 7: Luồn dây vào ống*

Sau khi hàn một đầu của dây hàn, lấy ống thanh chèn đầu của sản phẩm bằng lò xo vào ống bọc trục, căn chỉnh trục với ống bọc cao su và bóp trục. Công nhân cần phải kiểm tra xem sản phẩm có bị hỏng, lỗi để loại bỏ.

### *Bước 8: Khớp ăng ten*

Các khớp nối của các bản mạch sau khi gia công sẽ theo chiều thẳng hàng, đặt sản phẩm đã khớp vào máy và tiến hành ép khớp vào nhau.

*Bước 9: Dán tem*

Các khớp nối của các bản mạch sau khi gia công sẽ theo chiều thẳng hàng, đặt sản phẩm đã khớp vào máy và tiến hành ép khớp vào nhau.

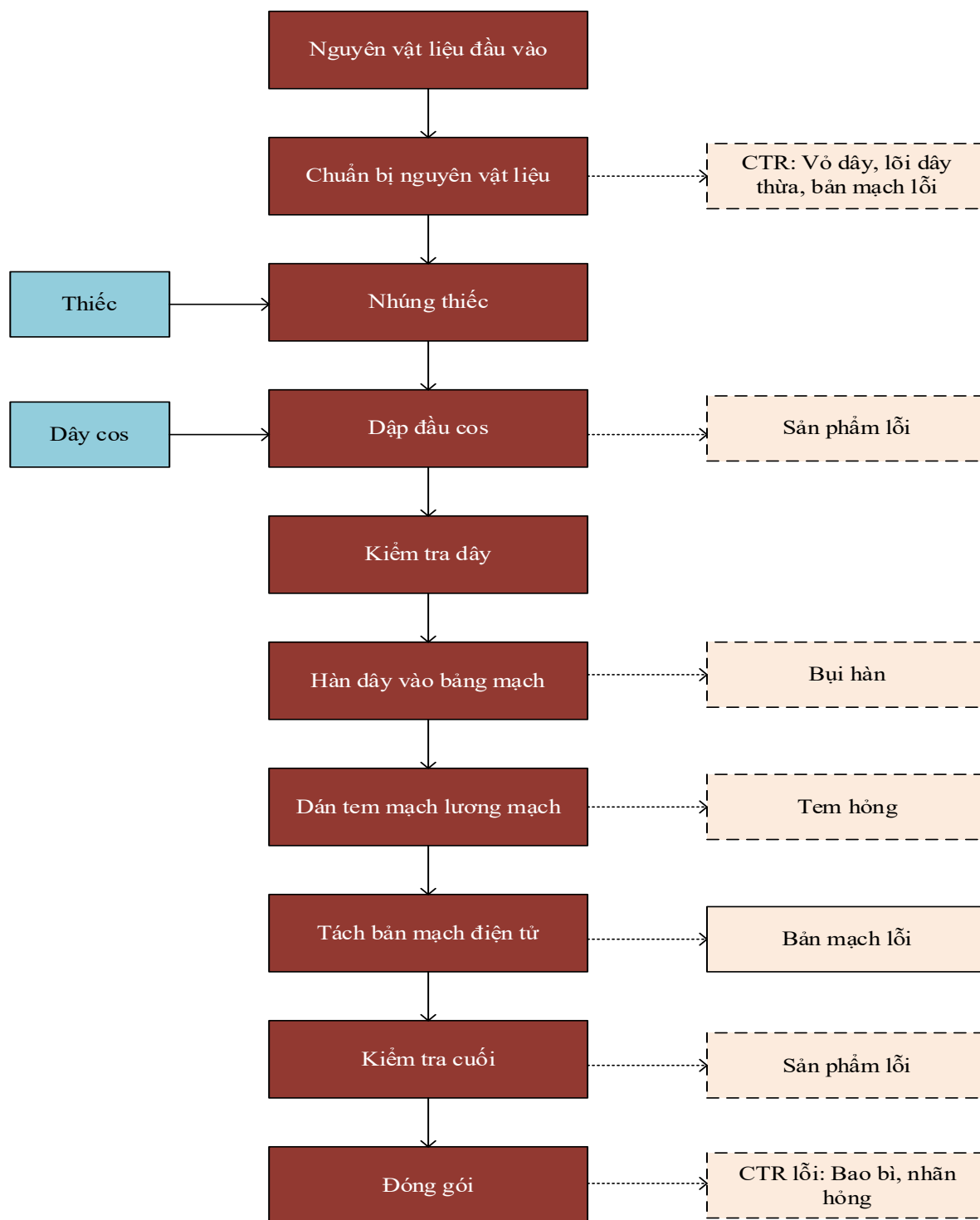
*Bước 10: Kiểm tra cuối*

Kiểm ngoại quan sản phẩm và lô hàng bằng mắt thường. Sản phẩm đạt yêu cầu được chuyển sang khâu đóng gói.

*Bước 11: Đóng gói*

Đóng gói sản phẩm (100 cái/túi), xuất hàng

**1.3.2.2. Quy trình sản xuất, gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử (sản phẩm cũ)**



Hình 1. 2. Quy trình sản xuất , gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử

### Thuyết minh quy trình sản xuất:

#### Bước 1: Nhập nguyên vật liệu đầu vào

Nguyên liệu đầu vào cho sản xuất bản mạch điện tử bán thành phẩm, dây điện, nhãn dán... được nhập khẩu chủ yếu từ Trung Quốc. Nguyên liệu sẽ được kiểm tra các thông tin ghi trên bao bì, nếu không đảm bảo về chất lượng và chủng loại sẽ được thu gom và hoàn trả lại nhà cung cấp. Các nguyên vật liệu đảm bảo không nằm trong danh mục cấm của Nhà nước, được cung cấp bởi các

cơ sở kinh doanh hợp pháp trong nước hoặc nhập khẩu từ nước ngoài. Trước khi nhập kho, các nguyên liệu sẽ được kiểm tra ngoại quan về nhãn mác và các thông tin ghi trên bao bì (đối với hóa chất) và độ đồng đều hình dạng; kích thước; dị vật; đặc tính điện (đối với bảng mạch điện tử). Nguyên, vật liệu đạt yêu cầu được lưu kho, nếu không đạt yêu cầu sẽ thông báo đến nhà cung cấp để hoàn trả lại theo hình thức nhà cung cấp.

*Bước 2: Chuẩn bị nguyên liệu*

Dây điện được lựa chọn theo màu sắc, đường kính, loại dây của đồ thị công trình, sau khi nhân viên xác nhận chỉ dẫn thao tác thì đưa lên máy tuốt vỏ để tuốt lớp ngoài đầu vỏ dây điện và làm sạch.

*Bước 3: Nhúng thiếc*

Dây điện sau khi làm sạch được bôi cao hàn vào đầu dây dẫn, sau đó nhúng vào lò thiếc trong vòng 2 giây.

*Bước 4: Dập đầu cos*

Đưa đầu cos vào bàn nguyên liệu và đưa vào máy dập. Sau đó lấy dây đã cắt và tuốt bỏ đầu, đưa đầu dây vào điểm giữa đầu cos, dầm công tắc dập đầu cos.

*Bước 5: Kiểm tra dây*

Kết nối dây dẫn kiểm tra đến miếng đồng kiểm tra cách điện. Điều chỉnh chỉ số cách điện, vặn đến  $20M\Omega$  tương ứng với vị trí đèn sáng. Sau đó, đặt đầu cos cần kiểm tra lên miếng đồng, đầu kim tiếp xúc vào điểm giữa của đầu cos, điều chỉnh núm xoay để kim đồng hồ % chỉ đến 100 cho đến khi còi báo kêu.

*Bước 6: Hàn dây vào bảng mạch*

Trước khi hàn cần xác định hướng đầu cos để đặt dây đúng vị trí, sau đó tiến hành hàn lõi dây trước và hàn dây ngoài. Kiểm tra mỗi hàn đảm bảo tiêu chuẩn.

*Bước 7: Dán tem*

Dán miếng tem vào lưng của bản mạch để xác nhận đảm bảo sản phẩm không bị lỗi.

*Bước 8: Tách bản mạch điện tử*

Từ bảng mạch lớn sẽ được bẻ thành các bản mạch nhỏ

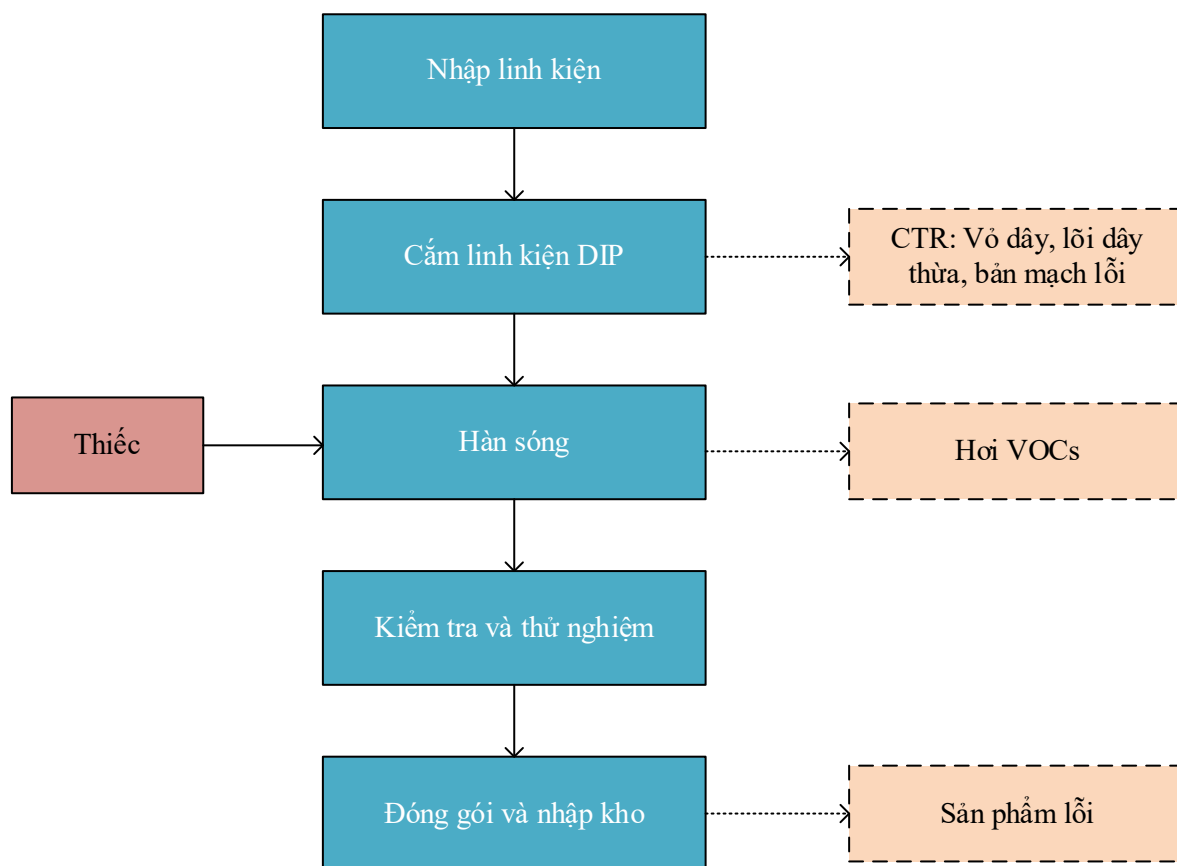
*Bước 9: Kiểm tra cuối*

Kiểm ngoại quan sản phẩm và lô hàng bằng mắt thường. Sản phẩm đạt yêu cầu được chuyển sang khâu đóng gói. Sản phẩm đạt yêu cầu sẽ được dán nhãn chuyển sang công đoạn tiếp theo, sản phẩm nào bị lỗi, hỏng sẽ được thu gom xử lý.

*Bước 10: Đóng gói*

Đóng gói sản phẩm (100 cái/túi) và xuất hàng

### 1.3.2.3. Quy trình Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): (sản phẩm cũ)



Hình 1. 3. Sơ đồ quy trình công nghệ lắp ráp công nghệ gắn bề mặt (SMT)

#### Thuyết minh quy trình

##### Bước 1: Nhập linh kiện

Nhập các loại linh kiện bao gồm: bảng mạch PCB, IC, tụ điện, cuộn cảm, đi ốt

##### Bước 2: Cắm linh kiện DIP

Các linh kiện có kích thước lớn như tụ điện, cuộn cảm, đầu nối sẽ được cầm thủ công hoặc bằng máy.

##### Bước 3: Hàn sóng (Wave Soldering)

PCB sẽ đi qua bể hàn sóng để đảm bảo các linh kiện DIP được hàn chắc chắn.

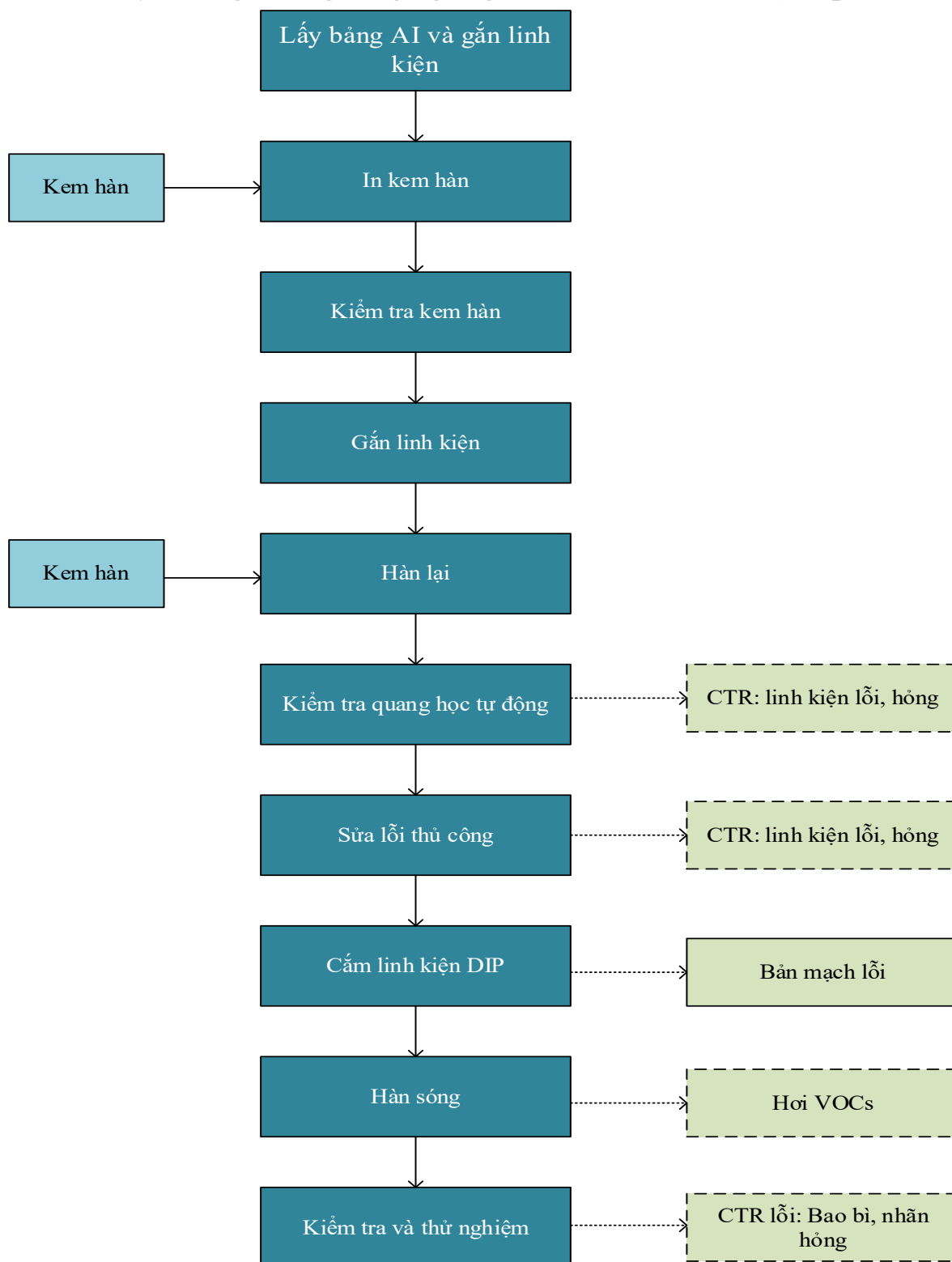
##### Bước 4: Kiểm tra và thử nghiệm

Kiểm tra bằng mắt thường và chạy thử nghiệm để đảm bảo sản phẩm đạt tiêu chuẩn chất lượng.

##### Bước 5: Đóng gói và nhập kho

Sản phẩm đã kiểm tra đạt yêu cầu sẽ được đóng gói và nhập kho chờ giao hàng.

### 1.3.2.4. Quy trình gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): (sản phẩm cũ)



Hình 1. 4. Sơ đồ quy trình công nghệ gắn kết bề mặt SMT

#### Thuyết minh quy trình

##### Bước 1: Lấy bảng AI và gắn linh kiện

Nhân viên thao tác cẩn thận lấy bảng AI, gắn linh kiện vào vị trí chính xác để tránh lỗi.

##### Bước 2: In kem hàn (Stencil Printing)

Sử dụng máy in tự động để in một lượng kem hàn phù hợp lên các chân hàn của bảng PCB.

*Bước 3: Kiểm tra kem hàn (SPI)*

Dùng máy SPI để kiểm tra độ dày, độ phủ của kem hàn, đảm bảo đạt tiêu chuẩn.

*Bước 4: Gắn linh kiện (SMT Placement)*

Máy gắn linh kiện tốc độ cao sẽ đặt chính xác các linh kiện điện tử lên bảng PCB.

*Bước 5: Hàn lại (Reflow Soldering)*

Bảng PCB được đưa vào lò hàn lại, qua các vùng nhiệt khác nhau để kem hàn nóng chảy và liên kết linh kiện chắc chắn.

*Bước 6: Kiểm tra quang học tự động (AOI)*

Máy AOI sẽ kiểm tra chất lượng hàn, phát hiện lỗi như sai lệch linh kiện, thiếu linh kiện hoặc hàn chập.

*Bước 7: Sửa lỗi thủ công*

Nhân viên kỹ thuật sẽ sửa lỗi tại các điểm hàn bị phát hiện sai sót bởi AOI.

*Bước 8: Cắm linh kiện DIP*

Các linh kiện có kích thước lớn như tụ điện, cuộn cảm, đầu nối sẽ được cắm thủ công hoặc bằng máy.

*Bước 9: Hàn sóng (Wave Soldering)*

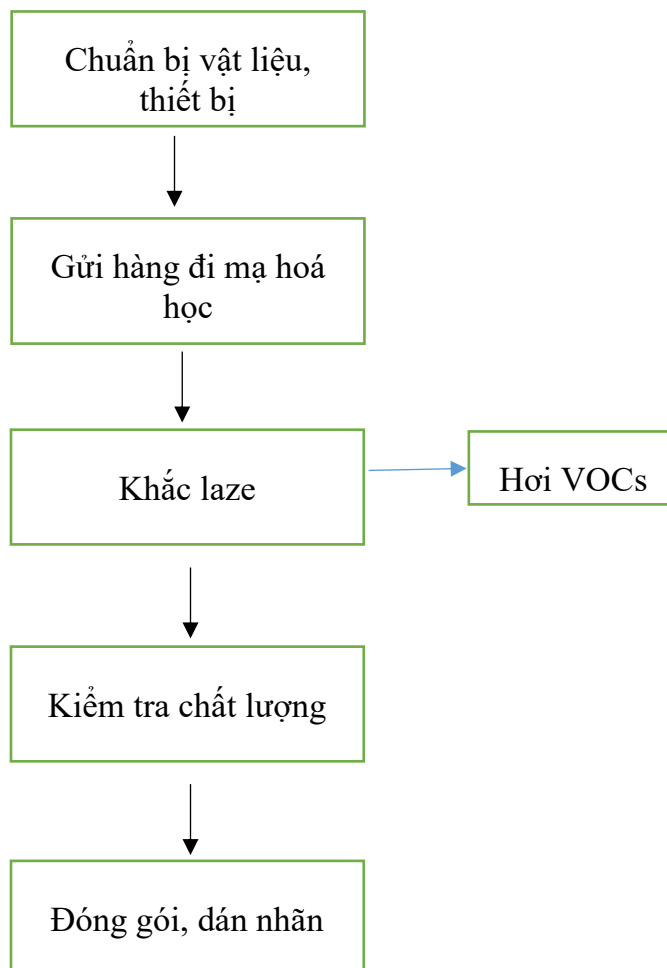
PCB sẽ đi qua bể hàn sóng để đảm bảo các linh kiện DIP được hàn chắc chắn.

*Bước 10: Kiểm tra và thử nghiệm*

Kiểm tra bằng mắt thường và chạy thử nghiệm để đảm bảo sản phẩm đạt tiêu chuẩn chất lượng.

### 1.3.2.5. Quy trình sản xuất linh kiện Ăng – ten LDS (sản phẩm cũ)

Chuẩn bị vật liệu và thiết bị → Gửi hàng đi gia công mạ hóa học → Gửi về Anxun khắc laser (LDS) → Kiểm tra chất lượng khắc laser → Quy trình đóng gói và quản lý nhãn dán.



**Hình 1. 5. Sơ đồ quy trình sản xuất linh kiện ăng – ten LDS**

#### - Thuyết minh quy trình:

##### *Bước 1: Chuẩn bị vật liệu và thiết bị*

Trước khi sản xuất, cần kiểm tra và chuẩn bị giá đỡ LDS chất liệu nhựa bên trong là sắt lõi hợp kim cùng các thiết bị sản xuất liên quan. giá đỡ LDS chất liệu nhựa bên trong là sắt lõi hợp kim, thiết bị gồm máy khắc laser (1 máy), đồ gá khắc laser (1 bộ). Điều kiện môi trường làm việc yêu cầu nhiệt độ 15°C-28°C, độ ẩm 35%-70%, đảm bảo độ sáng khu vực kiểm tra 800Lux-1200Lux, khu vực làm việc 400Lux-800Lux. Nhân viên thao tác phải đeo kính bảo hộ, găng tay bảo vệ ngón tay để tránh làm bỏng hoặc trầy xước sản phẩm.

##### *Bước 2: Gửi hàng đi gia công mạ hóa học*

Bộ phận kỹ thuật hoặc quản lý sản xuất sẽ lập phiếu yêu cầu gia công đính kèm bản vẽ kỹ thuật và các hướng dẫn đặc biệt, sau đó bàn giao cho đơn vị gia công. Sau khi gia công xong, đơn vị mạ bàn giao lại hàng và bộ phận tiếp nhận kiểm tra lại số lượng và chất lượng toàn bộ sản phẩm đã mạ.

*Bước 3: Quy trình khắc laser (LDS) tại Anxun*

Sau khi nhận các sản phẩm đã mạ, nhân viên thao tác cần đặt sản phẩm vào đúng vị trí trong đồ gá, sau đó khởi động máy để tiến hành khắc laser. Các thông số khắc laser phải được kiểm soát chặt chẽ:

- Tốc độ khắc: 3000mm/s
- Tần số: 60KHZ
- Công suất: 45%

Khi lấy hoặc đặt sản phẩm, cần thao tác nhẹ nhàng để tránh trầy xước bề mặt khắc, gây ảnh hưởng đến sản phẩm. Mỗi 30 phút, cần dùng bàn chải nhỏ vệ sinh đồ gá khắc laser để tránh bụi bẩn tích tụ. Đồng thời, cứ mỗi 2 giờ, cần lấy ngẫu nhiên 2-5 sản phẩm kiểm tra ngoại quan, đảm bảo khắc laser không bị lỗi, không bị lệch, không bị gián đoạn nét khắc, không bị bám bụi.

*Bước 4: Kiểm tra chất lượng khắc laser*

Sau khi hoàn thành khắc laser, cần kiểm tra chất lượng sản phẩm theo các tiêu chí sau:

- Độ hoàn thiện của chữ khắc: Hình ảnh rõ ràng, không mờ nhòe, không thiếu nét.

- Bề mặt sản phẩm: Không có bụi bẩn hoặc dấu vết dư thừa.

- Thông tin trên sản phẩm: Đúng theo phiên bản sản xuất và ngày sản xuất.

Sản phẩm đạt yêu cầu sẽ được xếp vào khay sản phẩm tốt, sản phẩm lỗi sẽ được đặt vào khu vực sản phẩm NG chờ QC xác nhận.

*Bước 5: Quy trình đóng gói và quản lý nhãn dán*

Tất cả sản phẩm cần được đóng gói theo quy trình tiêu chuẩn.

- 30 khay sản phẩm sẽ được xếp thành 1 chõng, bên trên đặt 1 khay rỗng và cố định bằng màng bọc.

- Khi đóng hộp, cần sử dụng tấm lót carton, xếp 60 khay/ thùng, giữa các lớp cần có tấm ngăn để tránh va chạm.

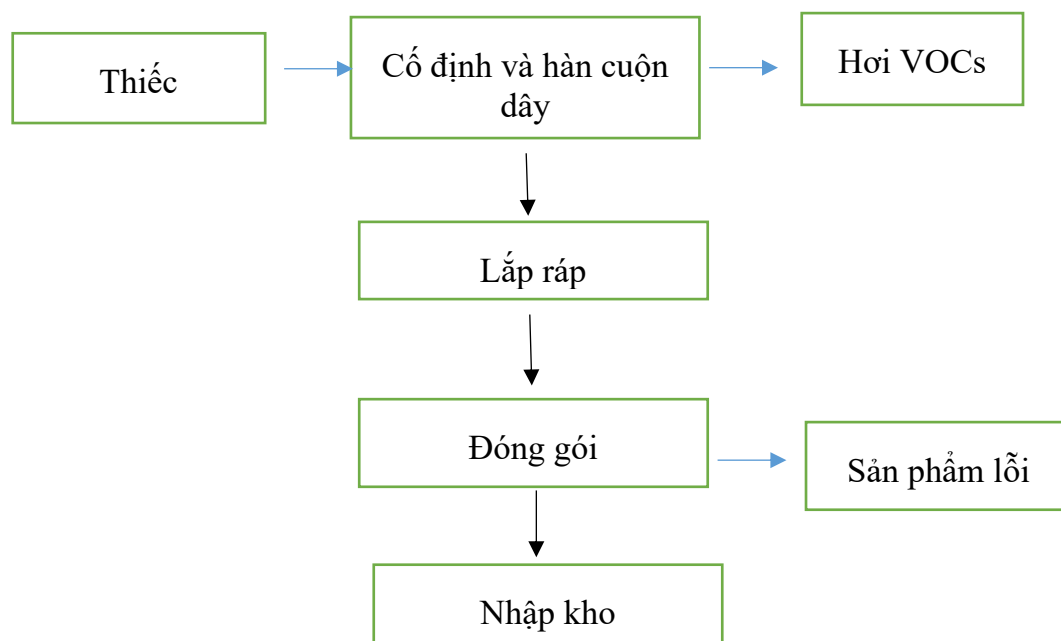
- Sau khi đóng gói, cần dán nhãn sản phẩm đúng với danh sách vật liệu, sử dụng băng keo trong dán kín theo kiểu chữ "H".

- Nếu thùng hàng chưa đầy, cần chèn xốp mềm để bảo vệ sản phẩm, đồng thời dán nhãn cảnh báo thùng hàng chưa đầy.

### 1.3.2.5. Quy trình lắp ráp - gia công sạc không dây (sản phẩm cũ)

#### \* Lắp ráp sạc không dây:

Cố định và hàn cuộn dây → lắp ráp linh kiện → Đóng gói và nhập kho



Hình 1. 6. Sơ đồ lắp ráp sạc không dây

#### Thuyết minh quy trình

##### Bước 1: Cố định và hàn cuộn dây

Sử dụng bộ gá ép, máy phun keo bán tự động để phun keo AB, đảm bảo cuộn dây được dán chặt vào mô-đun. Tiếp theo, dùng máy hàn nhiệt để hàn các điểm kết nối giữa cổng Type-C và bảng mạch PCBA, sau đó kiểm tra mối hàn để tránh hiện tượng hàn lạnh, hàn giả. Sau khi hàn xong, cần thực hiện kiểm tra FOD (phát hiện vật thể lạ) và kiểm tra điện áp, đảm bảo sản phẩm an toàn khi sử dụng.

##### Bước 2: Lắp ráp linh kiện

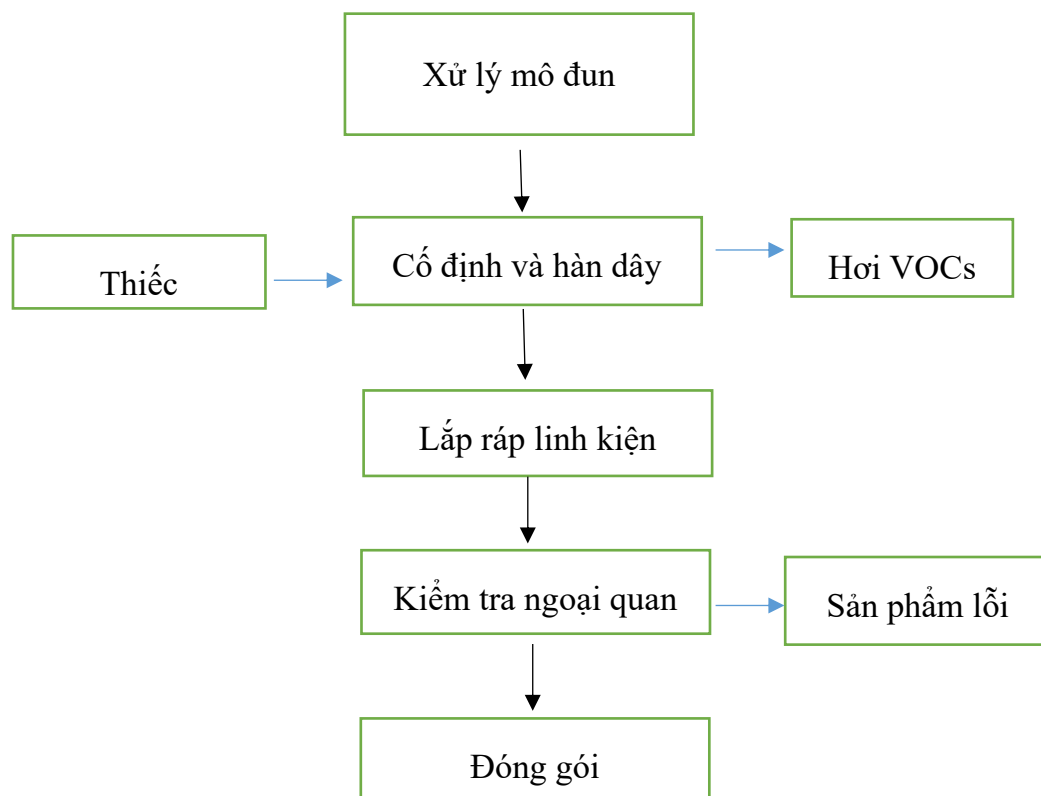
Sau khi hàn, tiến hành lắp ráp các linh kiện bên trong sạc không dây. Đầu tiên, lắp giá đỡ và cố định cuộn dây bằng vòng chống tĩnh điện và găng tay bảo hộ để đảm bảo không có bụi bẩn hoặc tạp chất. Tiếp theo, sử dụng máy bắt vít điện để bắt vít cố định PCBA vào đế, đảm bảo chắc chắn. Sau khi lắp ráp xong, sản phẩm được đưa vào giàn kiểm tra lão hóa, thực hiện kiểm tra thời gian dài có cấp nguồn điện, nhằm đảm bảo sản phẩm hoạt động ổn định trong điều kiện thực tế.

##### Bước 3: Đóng gói và nhập kho

Tiến hành đóng gói sản phẩm vào hộp. Đầu tiên, đặt sạc không dây và phụ kiện đi kèm vào khay nhựa định hình, đảm bảo sản phẩm không bị dịch chuyển

khi vận chuyển. Tiếp theo, dán tem nhãn sản phẩm, đảm bảo nhãn dán rõ ràng, chính xác. Sau đó, thực hiện gấp và cố định hộp giấy, đảm bảo hộp không bị bung trong quá trình vận chuyển. Sản phẩm đã kiểm tra đạt yêu cầu sẽ được đóng gói và nhập kho chờ giao hàng.

**\* Gia công sạc không dây:**



**Hình 1. 7. Sơ đồ quy trình gia công sạc không dây**

**Thuyết minh quy trình:**

*Bước 1: Ghi chương trình cuộn dây và xử lý mô-đun*

Trước tiên, cần thực hiện ghi chương trình cuộn dây sạc không dây, sử dụng bộ gá nạp, máy tính xách tay, dụng cụ gấp để đảm bảo chương trình được nạp chính xác. Sau đó, dùng máy hàn nhiệt và vòng chống tĩnh điện để hàn kết nối điện, đảm bảo đường mạch ổn định. Mô-đun sạc không dây sau khi ghi chương trình sẽ được kiểm tra dòng điện, điện áp bằng đầu nguồn và dụng cụ đo lường, đảm bảo chức năng sạc hoạt động tốt.

*Bước 2: Cố định và hàn cuộn dây*

Sau khi ghi chương trình, cần cố định cuộn dây vào giá đỡ. Sử dụng bộ gá ép, máy phun keo bán tự động để phun keo AB, đảm bảo cuộn dây được dán chặt vào mô-đun. Tiếp theo, dùng máy hàn nhiệt để hàn các điểm kết nối giữa cổng Type-C và bảng mạch PCBA, sau đó kiểm tra mỗi hàn để tránh hiện tượng

hàn lạnh, hàn giả. Sau khi hàn xong, cần thực hiện kiểm tra FOD (phát hiện vật thể lạ) và kiểm tra điện áp, đảm bảo sản phẩm an toàn khi sử dụng.

*Bước 3: Lắp ráp linh kiện*

Sau khi hàn, tiến hành lắp ráp các linh kiện bên trong sạc không dây. Đầu tiên, lắp giá đỡ và cố định cuộn dây bằng vòng chống tĩnh điện và găng tay bảo hộ để đảm bảo không có bụi bẩn hoặc tạp chất. Tiếp theo, sử dụng máy bắt vít điện để bắt vít cố định PCBA vào đế, đảm bảo chắc chắn. Sau khi lắp ráp xong, sản phẩm được đưa vào giàn kiểm tra lão hóa, thực hiện kiểm tra thời gian dài có cấp nguồn điện, nhằm đảm bảo sản phẩm hoạt động ổn định trong điều kiện thực tế.

*Bước 4: Kiểm tra ngoại quan và chức năng*

Sau khi lắp ráp hoàn thiện, sản phẩm cần trải qua quy trình kiểm tra nghiêm ngặt về ngoại quan và chức năng. Đầu tiên, thực hiện kiểm tra FOD và đo điện áp, đảm bảo sạc không dây có thể nhận diện vật thể lạ để tránh nguy cơ cháy nổ. Tiếp theo, thực hiện kiểm tra bề mặt sản phẩm, đảm bảo không có vết xước, bụi bẩn hoặc lỗi hình thức. Cuối cùng, dán đệm cao su chống trượt vào mặt dưới sản phẩm, giúp tăng độ ổn định khi sử dụng.

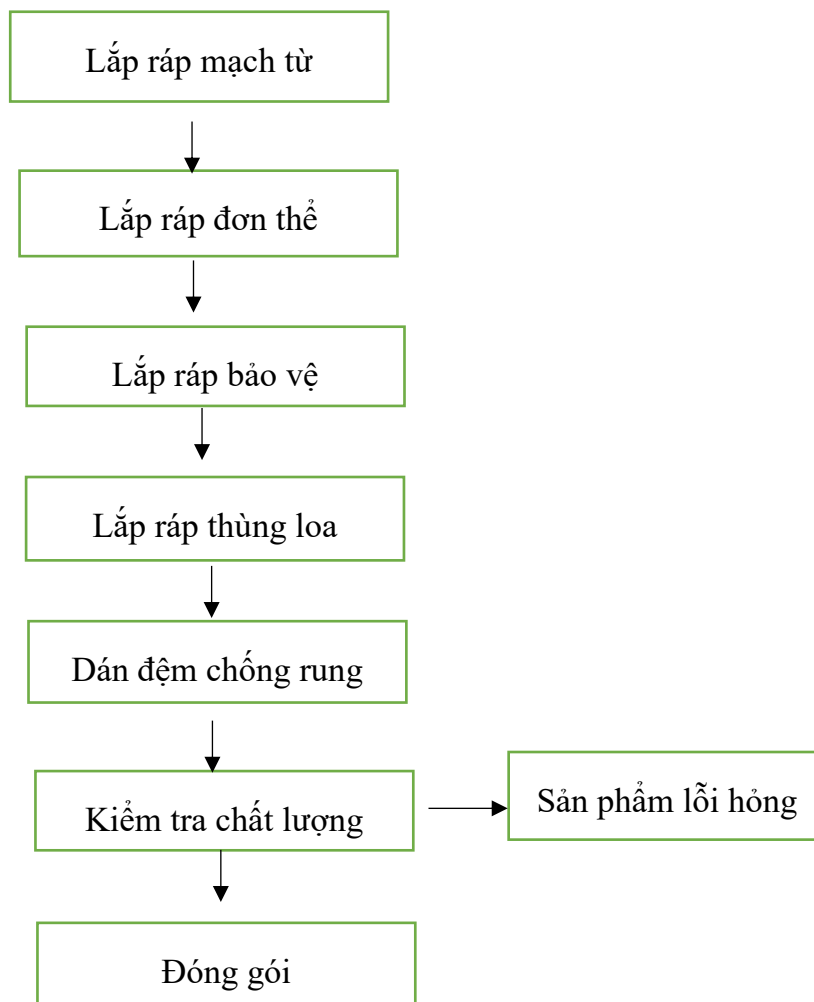
*Bước 5: Vệ sinh sản phẩm trước khi đóng gói*

Trước khi đóng gói, sản phẩm cần được vệ sinh sạch sẽ. Sử dụng khăn không bụi, dung dịch vệ sinh, tẩy cao su để loại bỏ dầu vân tay, bụi bẩn và tạp chất trên bề mặt. Sau khi làm sạch, đặt sản phẩm vào túi bảo vệ CPE để tránh trầy xước trong quá trình vận chuyển.

### 1.3.2.6. Quy trình lắp ráp, gia công loa (sản phẩm cũ)

#### \* Lắp ráp loa:

Giai đoạn lắp ráp mạch từ → Giai đoạn lắp ráp đơn thể → Giai đoạn lắp ráp bảo vệ → Giai đoạn lắp ráp thùng loa → Giai đoạn dán đệm chống rung EVA → Giai đoạn kiểm tra chất lượng → Giai đoạn đóng gói



Hình 1. 8. Sơ đồ quy trình công nghệ lắp ráp loa

#### - Thuyết minh quy trình:

##### Bước 1: Giai đoạn lắp ráp mạch từ

Ở giai đoạn này, trước tiên cần tiến hành đập bảng đầu nôi, sau đó chắm keo gia cố vòng đệm để tăng cường độ ổn định của cấu trúc. Tiếp theo, sử dụng keo A/B để gắn nam châm T, sau đó đặt nam châm và giá đỡ loa, đảm bảo kết cấu loa vững chắc. Tiếp đó, lắp dụng cụ đo từ tính, đưa sản phẩm vào lò sấy để xử lý keo. Sau khi cố định, tiến hành sạc nam châm chính và nam châm phụ nhằm đảm bảo tính ổn định của từ trường. Cuối cùng, thực hiện cố định lại nam châm, sấy thêm lần nữa và làm sạch bụi bẩn trên đường từ để đảm bảo chất lượng sản phẩm.

### *Bước 2: Giai đoạn lắp ráp đơn thể*

Sau khi hoàn thành lắp ráp mạch từ, tiếp tục tiến hành lắp ráp đơn thể. Đầu tiên, chấm keo lên màng rung rồi đặt màng rung chính xác vào vị trí, đảm bảo kết nối ổn định với cuộn dây âm thanh. Trước khi lắp cuộn dây, cần sử dụng dụng cụ cố định âm thanh để đảm bảo độ chính xác khi cài đặt. Sau đó, thực hiện lắp cuộn dây âm thanh, kiểm tra màng rung, tiếp tục chấm keo vào trung tâm cuộn dây, viền loa và đặt màng loa vào đúng vị trí, ép chặt để tạo hệ thống rung ổn định. Sau khi gia cố keo trung tâm, chờ keo khô để tiến hành bước tiếp theo.

### *Bước 3: Giai đoạn lắp ráp bảo vệ*

Để tăng cường độ bền và tính ổn định của loa, cần thực hiện các biện pháp bảo vệ. Trước tiên, chấm keo số 8 và keo bảo vệ dây dẫn để cố định chắc chắn các đầu nối. Tiếp theo, chấm keo vào nắp chắn bụi, sau đó lắp nắp chắn bụi, giúp ngăn bụi bẩn xâm nhập vào bên trong loa. Cuối cùng, chờ keo khô rồi chuyển sang bước tiếp theo.

### *Bước 4: Giai đoạn lắp ráp thùng loa*

Lắp ráp thùng loa là một công đoạn quan trọng trong quy trình sản xuất. Đầu tiên, vặn ốc cố định nắp lưng để đảm bảo hộp loa chắc chắn. Tiếp đó, sắp xếp dây điện và cố định nút xóp để tránh rung lắc gây ảnh hưởng đến chất lượng âm thanh. Ở các điểm kết nối dây điện, chấm keo kín để đảm bảo độ ổn định. Sau đó, dán đệm EVA chống rung loa bass, thực hiện hàn loa bass, rồi vặn ốc cố định loa bass. Đối với loa treble, cũng cần lắp đệm cao su chống rung, thực hiện hàn và vặn ốc cố định loa kèn, đảm bảo giảm thiểu tác động của rung lắc. Cuối cùng, sắp xếp lại dây điện trước khi kiểm tra chất lượng.

### *Bước 5: Dán đệm chống rung EVA*

- Dán đệm EVA chống rung loa bass, thực hiện hàn loa bass, rồi vặn ốc cố định loa bass.

- Đối với loa treble, cũng cần lắp đệm cao su chống rung, thực hiện hàn và vặn ốc cố định loa kèn, đảm bảo giảm thiểu tác động của rung lắc.

### *Bước 6: Giai đoạn kiểm tra chất lượng*

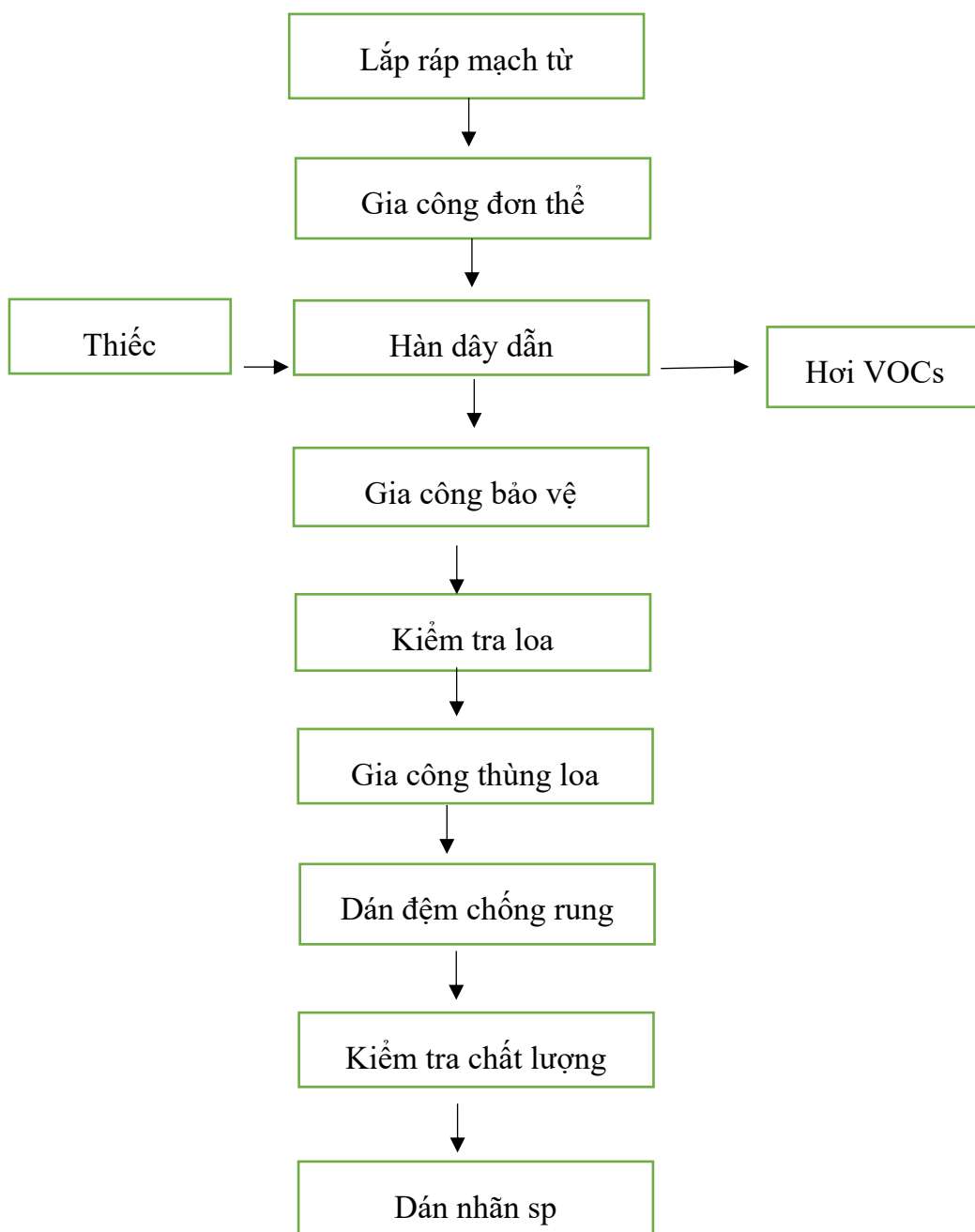
Sau khi lắp ráp hoàn chỉnh, cần tiến hành kiểm tra chất lượng nghiêm ngặt. Đầu tiên, kiểm tra cực tính loa bass và treble, đảm bảo âm thanh của hai loa đồng bộ. Sau đó, dán đệm EVA chống rung hai bên và giữa hộp loa, cũng như dán đệm EVA chống rung loa kèn treble, đảm bảo hiệu suất chống rung tốt nhất. Tiếp đó, thực hiện kiểm tra âm thanh tinh khiết của loa bass. Khi tất cả tiêu chí đạt yêu cầu, tiến hành dán nhãn QR code để theo dõi sản phẩm.

### *Bước 7: Giai đoạn đóng gói*

Sau khi sản phẩm đạt yêu cầu, lắp đệm cao su bảo vệ, thực hiện kiểm tra ngoại quan để loại bỏ các sản phẩm có lỗi. Sau đó, đóng gói vào thùng, tiến hành đóng gói hoàn chỉnh và xuất hàng, đảm bảo sản phẩm được vận chuyển an toàn đến tay khách hàng.

**\* Gia công loa:**

Gia công mạch từ → Giai đoạn gia công đơn thể → Giai đoạn hàn dây dẫn → Giai đoạn gia công bảo vệ → Giai đoạn kiểm tra loa → Giai đoạn gia công thùng loa → Giai đoạn dán đệm chống rung EVA → Giai đoạn kiểm tra chất lượng



**Hình 1. 9. Sơ đồ quy trình gia công loa**

## **- Thuyết minh quy trình:**

### *Bước 1: Giai đoạn gia công mạch từ*

Ở giai đoạn này, trước tiên cần tiến hành dập bằng đầu nổi, sau đó chắm keo gia cố vòng đệm để tăng cường độ ổn định của cấu trúc. Tiếp theo, sử dụng keo A/B để gắn nam châm T, sau đó đặt nam châm và giá đỡ loa, đảm bảo kết cấu loa vững chắc. Tiếp đó, đưa sản phẩm vào lò sấy để xử lý keo. Sau khi cố định, tiến hành sạc nam châm chính và nam châm phụ nhằm đảm bảo tính ổn định của từ trường. Cuối cùng, thực hiện cố định lại nam châm, sấy thêm lần nữa và làm sạch bụi bẩn trên đường từ để đảm bảo chất lượng sản phẩm.

### *Bước 2: Giai đoạn gia công đơn thể*

Sau khi hoàn thành gia công mạch từ, tiếp tục tiến hành gia công đơn thể. Đầu tiên, chắm keo lên màng rung rồi đặt màng rung chính xác vào vị trí, đảm bảo kết nối ổn định với cuộn dây âm thanh. Trước khi gia công cuộn dây, cần sử dụng dụng cụ cố định âm thanh để đảm bảo độ chính xác khi cài đặt. Sau đó, thực hiện gia công cuộn dây âm thanh, kiểm tra màng rung, tiếp tục chắm keo vào trung tâm cuộn dây, viền loa và đặt màng loa vào đúng vị trí, ép chặt để tạo hệ thống rung ổn định. Sau khi gia cố keo trung tâm, chờ keo khô để tiến hành bước tiếp theo.

### *Bước 3: Giai đoạn hàn dây dẫn*

Giai đoạn này chủ yếu kết nối cuộn dây với mạch điện. Đầu tiên, luồn dây dẫn, chia dây sao cho gọn gàng. Tiếp theo, thực hiện hàn dây trước (dây bông và dây cuộn âm thanh), sau đó cắt dây thừa để đảm bảo gọn gàng. Dùng dụng cụ uốn cong để cố định hình dạng dây, sau đó thực hiện hàn dây sau rồi cắt phần dây thừa, đảm bảo kết nối chắc chắn.

### *Bước 4: Giai đoạn gia công bảo vệ*

Để tăng cường độ bền và tính ổn định của loa, cần thực hiện các biện pháp bảo vệ. Trước tiên, chắm keo số 8 và keo bảo vệ dây dẫn để cố định chắc chắn các đầu nổi. Tiếp theo, chắm keo vào nắp chắn bụi, sau đó lắp nắp chắn bụi, giúp ngăn bụi bẩn xâm nhập vào bên trong loa. Cuối cùng, chờ keo khô rồi chuyển sang bước tiếp theo.

### *Bước 5: Giai đoạn kiểm tra loa*

Sau khi lắp ráp xong, cần thực hiện các bước kiểm tra âm thanh. Đầu tiên, tiến hành kiểm tra âm thanh loa bass và kiểm tra cực tính loa bass để đảm bảo loa hoạt động bình thường. Tiếp theo, lắp ráp loa treble, chắm keo kín quanh loa kèn treble để đảm bảo độ kín khí. Sau khi keo khô, lắp đệm cao su chống rung loa kèn, rồi tiến hành kiểm tra âm thanh tinh khiết của loa treble, đảm bảo chất lượng đầu ra âm thanh.

### *Bước 6: Giai đoạn gia công thùng loa*

Đầu tiên, vặn ốc cố định nắp lưng để đảm bảo hộp loa chắc chắn. Tiếp đó, sắp xếp dây điện và cố định nút xóp để tránh rung lắc gây ảnh hưởng đến chất lượng âm thanh. Ở các điểm kết nối dây điện, chắm keo kín để đảm bảo độ ổn định. Sau đó, dán đệm EVA chống rung loa bass, thực hiện hàn loa bass, rồi vặn ốc cố định loa bass. Đối với loa treble, cũng cần lắp đệm cao su chống rung, thực hiện hàn và vặn ốc cố định loa kèn, đảm bảo giảm thiểu tác động của rung lắc. Cuối cùng, sắp xếp lại dây điện trước khi kiểm tra chất lượng.

*Bước 7: Dán đệm chống rung EVA*

- Dán đệm EVA chống rung loa bass, thực hiện hàn loa bass, rồi vặn ốc cố định loa bass.

- Đối với loa treble, cũng cần lắp đệm cao su chống rung, thực hiện hàn và vặn ốc cố định loa kèn, đảm bảo giảm thiểu tác động của rung lắc.

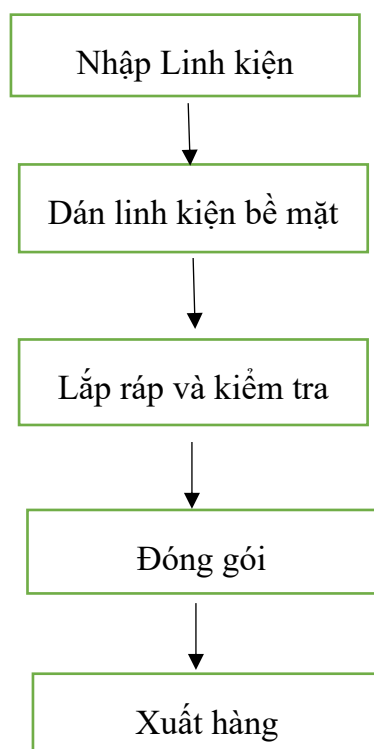
*Bước 8: Giai đoạn kiểm tra chất lượng*

Sau khi lắp ráp hoàn chỉnh, cần tiến hành kiểm tra chất lượng nghiêm ngặt. Đầu tiên, kiểm tra cực tính loa bass và treble, đảm bảo âm thanh của hai loa đồng bộ. Sau đó, dán đệm EVA chống rung hai bên và giữa hộp loa, cũng như dán đệm EVA chống rung loa kèn treble, đảm bảo hiệu suất chống rung tốt nhất. Tiếp đó, thực hiện kiểm tra âm thanh tinh khiết của loa bass. Khi tất cả tiêu chí đạt yêu cầu, tiến hành dán nhãn QR code để theo dõi sản phẩm.

### 1.3.2.7. Quy trình lắp ráp, gia công Loa bluetooth (sản phẩm cũ)

**\* Lắp ráp loa bluetooth**

Nhập linh kiện → Dán linh kiện bề mặt → Lắp ráp và kiểm tra → Đóng gói và xuất hàng.



### **Hình 1. 10. Sơ đồ quy trình lắp ráp loa bluetooth**

#### **- Thuyết minh quy trình:**

##### *Bước 1: Nhập linh kiện*

Trước khi lắp ráp, cần thực hiện nhập các linh kiện, bao gồm linh kiện điện tử, bo mạch PCB, linh kiện cấu trúc, loa, pin, vỏ, nút bấm, v.v..

##### *Bước 2: Công đoạn SMT (Dán linh kiện bề mặt)*

SMT (Surface Mount Technology) là công đoạn đầu tiên trong lắp ráp linh kiện điện tử, bao gồm các bước chính:

- In kem hàn: Phủ kem hàn lên bo mạch PCB, đảm bảo mỗi hàn được phủ đều.
- Gắn linh kiện SMT: Dùng máy gắn linh kiện tự động để đặt chính xác điện trở, tụ điện, IC lên PCB.
- Hàn qua lò (Reflow soldering): PCB được đưa qua lò nhiệt độ cao để kem hàn nóng chảy, kết dính linh kiện.
- Kiểm tra quang học (AOI): Sử dụng máy kiểm tra tự động để phát hiện lỗi hàn, đảm bảo chất lượng lắp ráp.

##### *Bước 3: Lắp ráp và kiểm tra*

Sau khi hoàn tất gia công, tiến hành lắp ráp toàn bộ sản phẩm, bao gồm:

- Lắp bo mạch vào vỏ: Cố định PCB vào thân loa.
- Lắp pin & loa: Kết nối mô-đun pin và bộ khuếch đại âm thanh.
- Sắp xếp dây dẫn: Đảm bảo bố trí dây gọn gàng, tránh nhiễu điện từ.
- Kiểm tra chức năng:
  - + Kiểm tra kết nối Bluetooth: Đảm bảo chip Bluetooth hoạt động ổn định.
  - + Kiểm tra âm thanh: Phát nhạc thử để kiểm tra méo tiếng, rè loa.
  - + Kiểm tra nút bấm / cảm ứng: Đánh giá độ nhạy và phản hồi của các nút điều khiển.

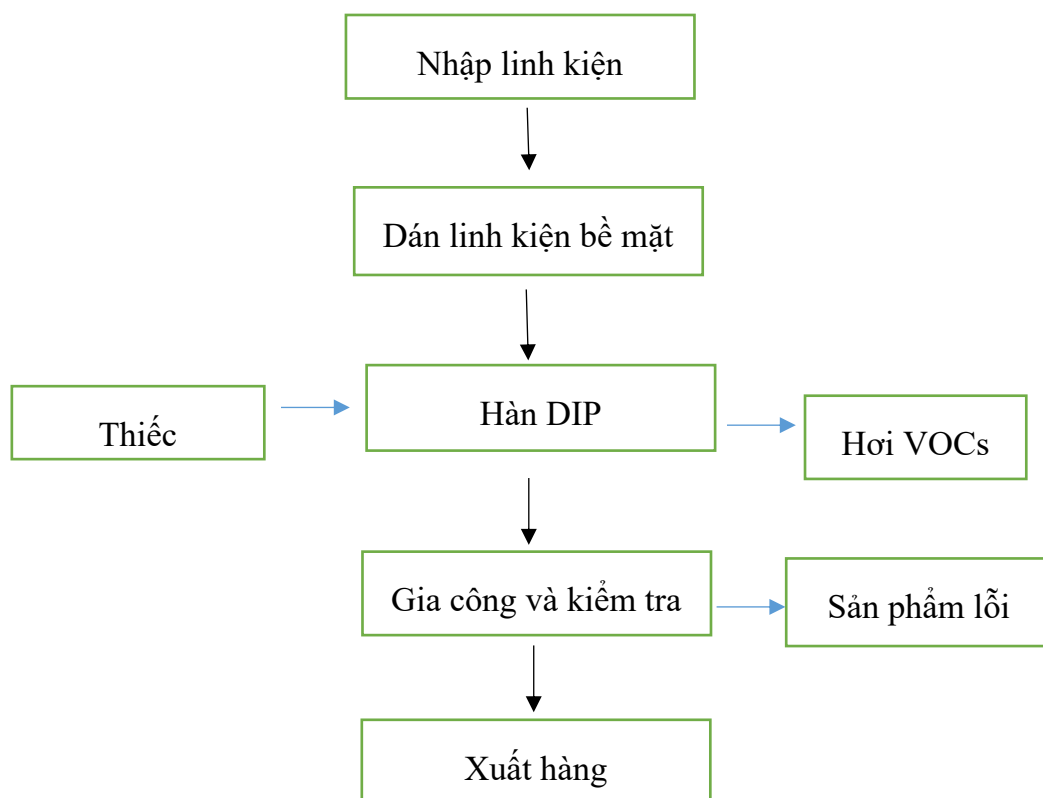
##### *Bước 4: Đóng gói & xuất hàng*

Sau khi vượt qua kiểm tra chất lượng, sản phẩm được đóng gói và chuẩn bị giao hàng:

- Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo vỏ ngoài không có lỗi trầy xước, in ấn rõ nét.
- Kiểm tra phụ kiện: Xác minh đầy đủ sách hướng dẫn, cáp sạc,...
- Đóng gói: Sử dụng túi chống tĩnh điện hoặc xốp bảo vệ sản phẩm khi vận chuyển.
- Kiểm tra chất lượng lô hàng (OQC): Chọn ngẫu nhiên sản phẩm để kiểm tra trước khi xuất kho.
- Nhập kho & giao hàng: Hàng đạt tiêu chuẩn sẽ được lưu kho và vận chuyển theo đơn đặt hàng.

### \* Gia công loa bluetooth

Nhập linh kiện => Dán linh kiện bề mặt => Công đoạn hàn DIP => Gia công linh kiện và kiểm tra.



Hình 1. 11. Sơ đồ quy trình gia công loa bluetooth

#### - Thuyết minh quy trình:

##### Bước 1: Nhập linh kiện

Trước khi gia công, cần thực hiện nhập các linh kiện, bao gồm linh kiện điện tử, bo mạch PCB, linh kiện cấu trúc, loa, pin, vỏ, nút bấm, v.v.. từ các bên đặt gia công.

##### Bước 2: Công đoạn SMT (Dán linh kiện bề mặt)

SMT (Surface Mount Technology) là công đoạn đầu tiên trong lắp ráp linh kiện điện tử, bao gồm các bước chính:

- In kem hàn: Phủ kem hàn lên bo mạch PCB, đảm bảo mỗi hàn được phủ đều.
- Gắn linh kiện SMT: Dùng máy gắn linh kiện tự động để đặt chính xác điện trở, tụ điện, IC lên PCB.
- Hàn qua lò (Reflow soldering): PCB được đưa qua lò nhiệt độ cao để kem hàn nóng chảy, kết dính linh kiện.
- Kiểm tra quang học (AOI): Sử dụng máy kiểm tra tự động để phát hiện lỗi hàn, đảm bảo chất lượng lắp ráp.

##### Bước 3: Công đoạn hàn DIP (hàn thủ công linh kiện xuyên lỗ)

Đối với các linh kiện không thể gắn bằng SMT như cuộn cảm công suất lớn, biến áp, cổng kết nối, cần thực hiện hàn DIP (Dual In-line Package) theo quy trình:

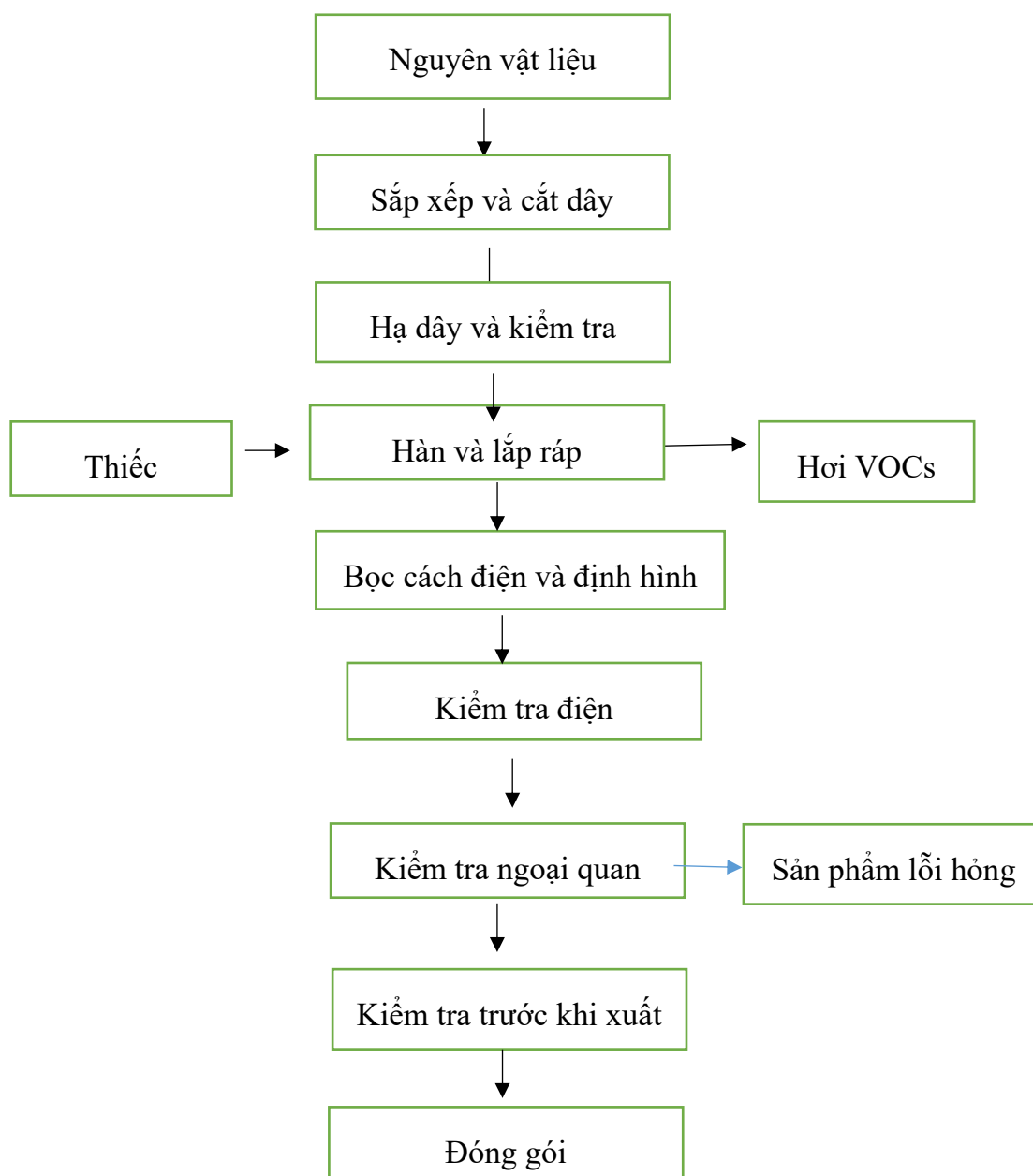
- Cắm linh kiện vào PCB: Linh kiện được cắm vào các lỗ trên bo mạch.
- Hàn sóng (Wave soldering): PCB được đưa qua hệ thống hàn sóng, linh kiện được cố định bằng chì hàn.
- Hàn thủ công bổ sung: Kiểm tra và hàn lại các vị trí chưa đạt yêu cầu.
- Kiểm tra thủ công: Nhân viên kiểm tra chất lượng mỗi hàn, đảm bảo không có lỗi hở mạch, đoản mạch.

#### *Bước 4: Gia công linh kiện và kiểm tra*

Thực hiện gia công theo quy trình công nghệ đã được phê duyệt, đảm bảo tuân thủ các thông số kỹ thuật và quy trình vận hành an toàn. Sau khi hoàn tất gia công, bộ phận KCS (kiểm tra chất lượng) thực hiện kiểm tra cuối để đảm bảo sản phẩm đạt yêu cầu trước khi bàn giao cho các đơn vị yêu cầu gia công.

#### **1.2.3.8. Quy trình sản xuất dây điện (sản phẩm cũ)**

Mua nguyên vật liệu → Sắp xếp và cắt dây → Hạ dây và kiểm tra dưới kính hiển vi → Hàn và lắp ráp → Bọc cách điện và định hình → Kiểm tra điện → Kiểm tra ngoại quan → Kiểm tra trước xuất kho → Thành phẩm và đóng gói.



**Hình 1. 12. Sơ đồ quy trình sản xuất dây điện**

**- Thuyết minh quy trình:**

*Bước 1: Mua nguyên vật liệu*

Nhà đầu tư sẽ mua các nguyên vật liệu bao gồm: dây đồng dạng sợi, hạt nhựa và sử dụng các loại máy móc để sản xuất dây điện như máy bện dây, máy đúc vỏ ngoài.

*Bước 2: Sắp xếp và cắt dây*

+ Nội dung: Trước khi sản xuất, nguyên liệu cần được chuẩn bị và xử lý sơ bộ. Giai đoạn này bao gồm sắp xếp dây theo đúng bản vẽ kỹ thuật và cắt dây theo chiều dài yêu cầu. Sau đó định hình độ cong dây bằng đồ gá và thanh Teflon.

+ Thiết bị: Máy sắp dây, máy cắt dây, đồ gá, thanh Teflon.

*Bước 3: Hạ dây và kiểm tra dưới kính hiển vi*

+ Nội dung: Sau khi hoàn tất việc sắp dây, dây được hạ vào chuyên và kiểm tra bằng kính hiển vi.

+ Thiết bị: Kính hiển vi, đồ gá, máy hàn xung một mặt.

*Bước 4: Hàn và lắp ráp*

+ Nội dung: Hàn dây vào đầu nối theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật.

+ Thiết bị: Máy ép hàn.

+ Vật liệu: Dây điện, đầu nối.

*Bước 5: Bọc cách điện và định hình*

+ Nội dung: Bọc lớp cách điện bằng vải axetat đen, sau đó dùng băng dính đỏ quấn cố định.

+ Vật liệu: Vải axetat màu đen, băng dính đỏ.

*Bước 6: Kiểm tra điện*

+ Nội dung: Kiểm tra chức năng điện để xác nhận khả năng dẫn điện và kết nối của dây.

+ Thiết bị: Máy kiểm tra điện.

*Bước 7: Kiểm tra ngoại quan*

+ Nội dung: Dùng kính hiển vi kiểm tra các lỗi ngoại quan

+ Thiết bị: Kính hiển vi.

*Bước 8: Kiểm tra trước xuất kho*

+ Nội dung: Kiểm tra một lượt trạng thái sản phẩm trước khi đóng gói và giao hàng.

+ Thiết bị: Kính hiển vi.

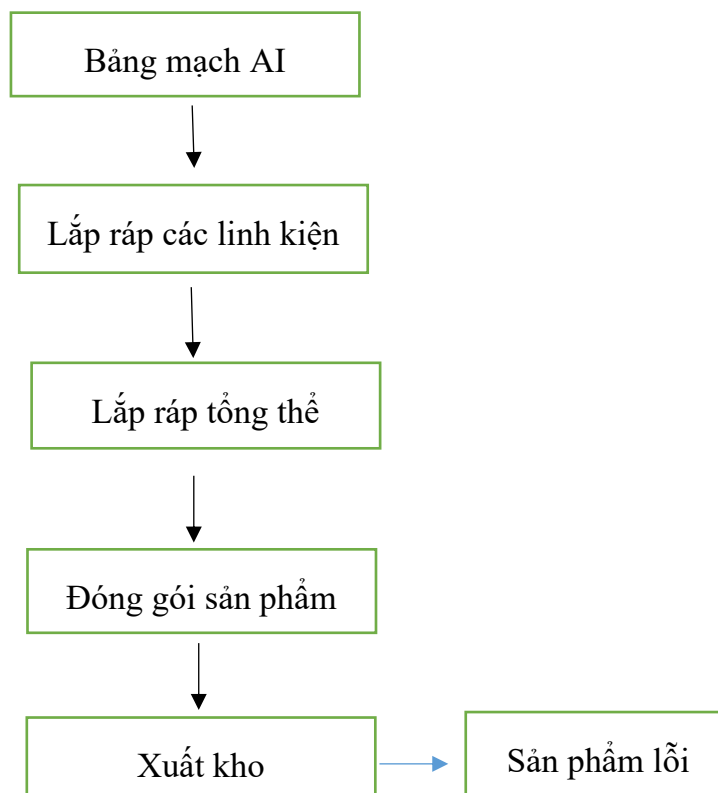
*Bước 9: Thành phẩm và đóng gói*

Sản phẩm hoàn thiện sau khi vượt qua toàn bộ các công đoạn kiểm tra sẽ được đóng gói và chờ xuất kho.

### 1.2.3.9. Quy trình lắp ráp, gia công nguồn điện (sản phẩm cũ)

#### \* Lắp ráp nguồn điện:

Lấy bảng mạch AI để cắm linh kiện → Lắp ráp các linh kiện điện tử → Lắp ráp tổng thể → Đóng gói sản phẩm → Kiểm tra cuối và xuất xưởng



**Hình 1.13. Sơ đồ quy trình lắp ráp nguồn điện**

#### - Thuyết minh quy trình:

*Bước 1: Lấy bảng mạch AI để cắm linh kiện*

Lấy bảng AI và tiến hành đặt các linh kiện vào đúng vị trí trên bảng theo các mã số định sẵn. Sau khi lắp đặt, cần kiểm tra và đảm bảo các linh kiện không bị lệch và đã được gắn đúng cách.

*Bước 2: Lắp ráp các linh kiện điện tử*

Tiếp theo, lắp các linh kiện điện tử như điện trở, tụ điện, và các mô-đun khác vào bảng AI. Trong quá trình lắp ráp, cần kiểm tra liên tục để đảm bảo không có linh kiện bị lắp sai hoặc thiếu. Mỗi lần thay linh kiện mới, phải đảm bảo kiểm tra kỹ lưỡng trước khi đưa vào sử dụng.

*Bước 3: Lắp ráp tổng thể sản phẩm*

- Tiến hành gắn công tắc lên vị trí tương ứng trên mặt bên của vỏ ngoài.
- Tiếp theo, hàn tụ điện và tiến hành lắp ráp tụ điện lên phần vỏ.
- Sau đó, cố định phần bán thành phẩm lên mặt trong vỏ bằng ốc vít.

- Gắn quạt tản nhiệt lên một mặt vỏ, sau đó tiến hành lắp ráp hai bộ phận là quạt và phần đã được gắn linh kiện lại với nhau.

*Bước 4: Đóng gói sản phẩm*

- Khi sản phẩm đã được kiểm tra và xác nhận đạt yêu cầu, đóng gói vào các hộp cùng với các tấm xốp để tránh hư hại trong quá trình vận chuyển.

- Các phụ kiện như dây điện, sách hướng dẫn và các linh kiện khác cũng sẽ được đóng gói cùng sản phẩm.

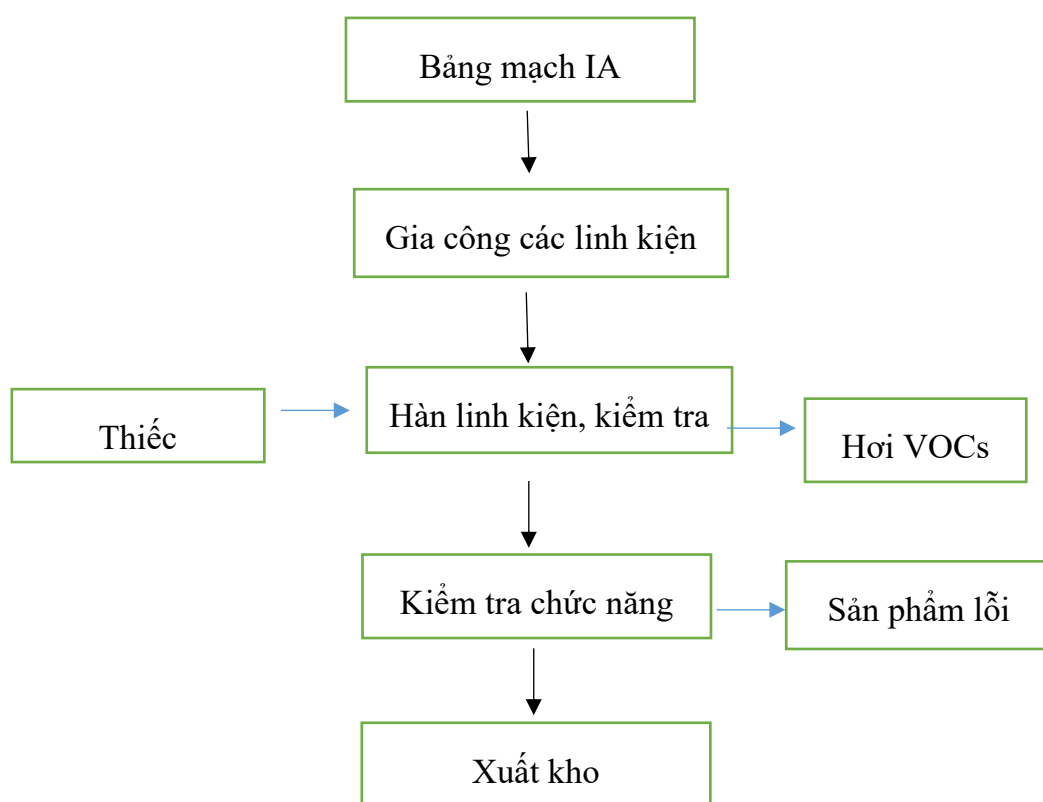
- Sau đó, sản phẩm sẽ được dán nhãn và mã vạch theo đúng yêu cầu để đảm bảo sản phẩm có thể theo dõi và kiểm tra dễ dàng.

*Bước 5: Kiểm tra cuối và xuất xưởng*

Trước khi sản phẩm được xuất xưởng, sẽ có một lần kiểm tra cuối cùng để đảm bảo tất cả các bước trước đó đã được thực hiện chính xác. Nếu phát hiện lỗi, sản phẩm sẽ được trả lại để sửa chữa. Các sản phẩm đạt tiêu chuẩn sẽ được chuyển đến bộ phận xuất hàng và chuẩn bị giao cho khách hàng hoặc các cửa hàng phân phối.

**\* Gia công nguồn điện:**

Lấy bảng mạch AI để cắm linh kiện → Gia công các linh kiện điện tử → Hàn linh kiện và kiểm tra chất lượng hàn → Kiểm tra chức năng điện.



**Hình 1. 14. Sơ đồ quy trình gia công nguồn điện**

**- Thuyết minh quy trình:**

*Bước 1: Lấy bảng mạch AI để cắm linh kiện*

Lấy bảng AI và tiến hành đặt các linh kiện vào đúng vị trí trên bảng theo các mã số định sẵn. Sau khi gia công, cần kiểm tra và đảm bảo các linh kiện không bị lệch và đã được gắn đúng cách.

*Bước 2: Gia công các linh kiện điện tử*

Tiếp theo, gia công các linh kiện điện tử như điện trở, tụ điện, và các mô-đun khác vào bảng AI. Trong quá trình gia công, cần kiểm tra liên tục để đảm bảo không có linh kiện bị lắp sai hoặc thiếu. Mỗi lần thay linh kiện mới, phải đảm bảo kiểm tra kỹ lưỡng trước khi đưa vào sử dụng.

*Bước 3: Hàn linh kiện và kiểm tra chất lượng hàn*

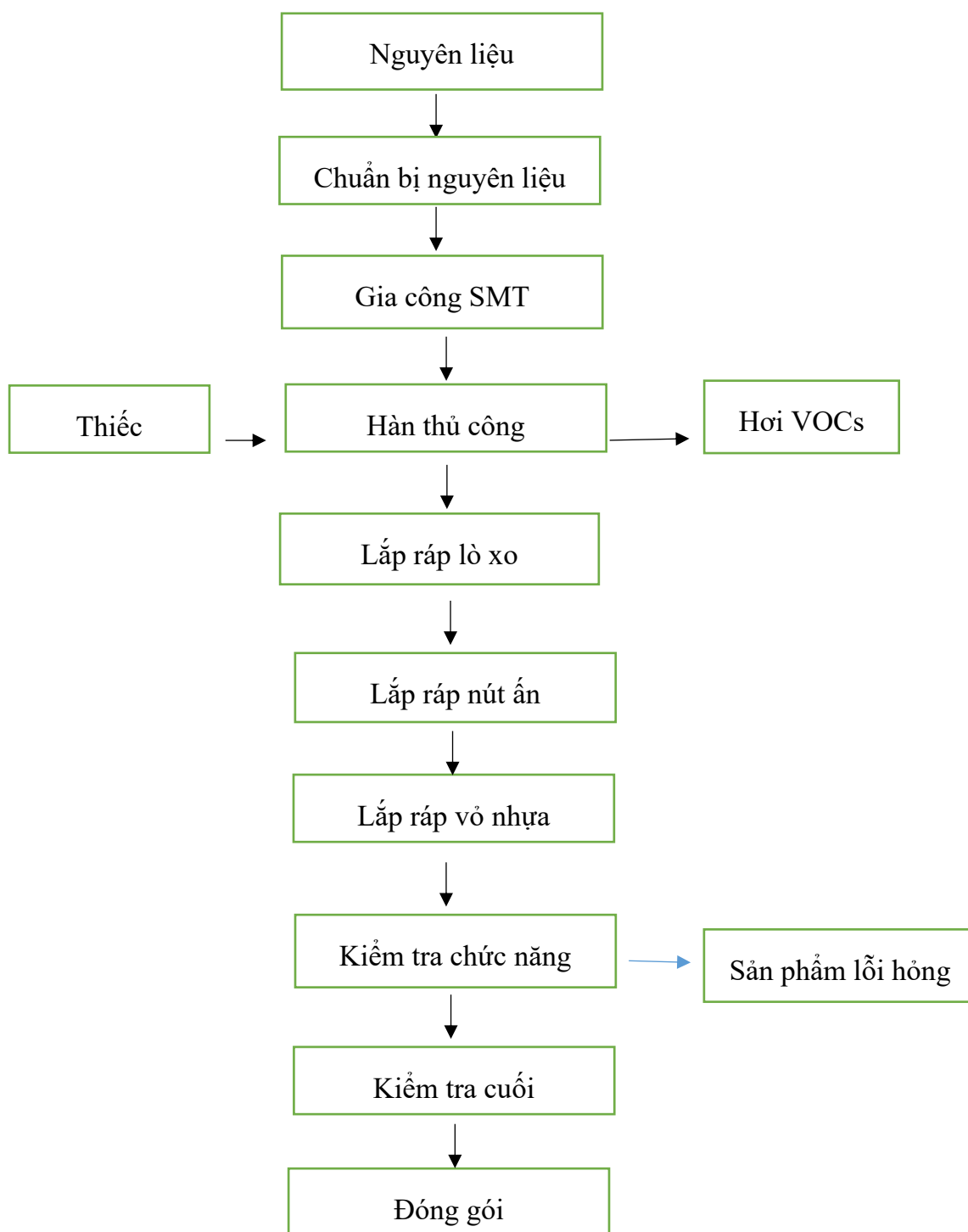
Sau khi các linh kiện được gia công, chúng sẽ được hàn lên bảng mạch bằng công nghệ hàn sóng. Hàn sóng giúp các linh kiện gắn chắc chắn vào bảng mạch. Sau khi hàn, cần kiểm tra kỹ chất lượng hàn để đảm bảo sản phẩm không có lỗi hàn, như hàn nổi ngấn mạch hay thiếu hàn, nếu có, tiến hành hàn bổ sung.

*Bước 4: Kiểm tra chức năng điện*

Sau khi hoàn tất việc gia công và hàn linh kiện, nguồn điện sẽ được kiểm tra chức năng để đảm bảo các điện áp và dòng điện đầu ra đều đúng theo tiêu chuẩn yêu cầu. Sử dụng các thiết bị kiểm tra như máy SM8800 để đo các thông số như điện áp 12V, 5V, 3.3V, và -12V. Việc kiểm tra này giúp xác nhận rằng nguồn điện hoạt động ổn định và không có lỗi trong quá trình sử dụng.

**1.2.3.10. Quy trình sản xuất – gia công thiết bị hồng ngoại ( Điều khiển từ xa): (Sản phẩm mới bổ sung)**

Nguyên liệu đầu vào → Chuẩn bị nguyên liệu → Gia công SMT → Hàn thủ công → Lắp ráp lò xo → lắp ráp nút ấn → Lắp ráp vỏ nhựa → kiểm tra chức năng → → Kiểm tra cuối → Đóng gói, vận chuyển



**Hình 1. 15. Sơ đồ quy trình sản xuất điều khiển từ xa**

### **Thuyết minh quy trình sản xuất**

#### *Bước 1: Nhập nguyên vật liệu đầu vào*

Nguyên liệu đầu vào cho sản xuất bản mạch điện tử, linh kiện điện tử, vỏ nhựa, nút ấn, nhãn dán... được nhập khẩu chủ yếu từ Trung Quốc. Nguyên liệu sẽ được kiểm tra các thông tin ghi trên bao bì, nếu không đảm bảo về chất lượng

và chủng loại sẽ được thu gom và hoàn trả lại nhà cung cấp. Các nguyên vật liệu đảm bảo không nằm trong danh mục cấm của Nhà nước, được cung cấp bởi các cơ sở kinh doanh hợp pháp trong nước hoặc nhập khẩu từ nước ngoài. Trước khi nhập kho, các nguyên liệu sẽ được kiểm tra ngoại quan về nhãn mác và các thông tin ghi trên bao bì (đối với hóa chất) và độ đồng đều hình dạng; kích thước; dị vật; đặc tính điện (đối với bảng mạch điện tử). Nguyên, vật liệu đạt yêu cầu được lưu kho, nếu không đạt yêu cầu sẽ thông báo đến nhà cung cấp để hoàn trả lại theo hình thức nhà cung cấp.

*Bước 2: Chuẩn bị nguyên liệu*

Nguyên vật liệu sau quá trình kiểm tra đầu vào OK được nhập về kho nguyên vật liệu, bộ phận sản xuất dựa theo kế hoạch sản xuất tiến hành lĩnh dùng từ kho.

*Bước 3: Gia công SMT*

*Bản mạch điện tử và các linh kiện điện tử được lĩnh từ kho nguyên vật liệu và bắt đầu gia công SMT. Thông qua in kem hàn, dán linh kiện, qua lò hàn đối lưu, kiểm tra AOI.*

*Bước 4: Hàn thủ công*

*Sản phẩm sau khi gia công SMT được chuyển sang dây chuyền lắp ráp hàn thủ công đèn phát hồng ngoại, diot.*

*Bước 5: Lắp ráp lò xo*

Lò xo cực âm dương được lắp vào bản mạch PCB và tiến hành hàn thiếc.

*Bước 6: Lắp ráp nút ấn*

Nút ấn được công nhân thao tác lắp ráp vào vỏ ngoài sau đó được trung chuyển trên dây chuyền sản xuất.

*Bước 7: lắp ráp vỏ nhựa*

Bản mạch PCB sau khi hàn thủ công lắp ráp lò xo sẽ được đặt vào vỏ nhựa lắp dưới, sau đó vỏ nhựa lắp trên được đặt vào và cho vào máy dập, dập lại thành 1 khối.

*Bước 8: kiểm tra chức năng*

Sản phẩm sau khi lắp ráp hoàn chỉnh được đặt lên máy kiểm tra chức năng hồng ngoại hoàn toàn tự động. Những sản phẩm sau khi vượt qua kiểm tra chức năng được chuyển xuống công đoạn kiểm tra cuối cùng

*Bước 9: Kiểm tra cuối*

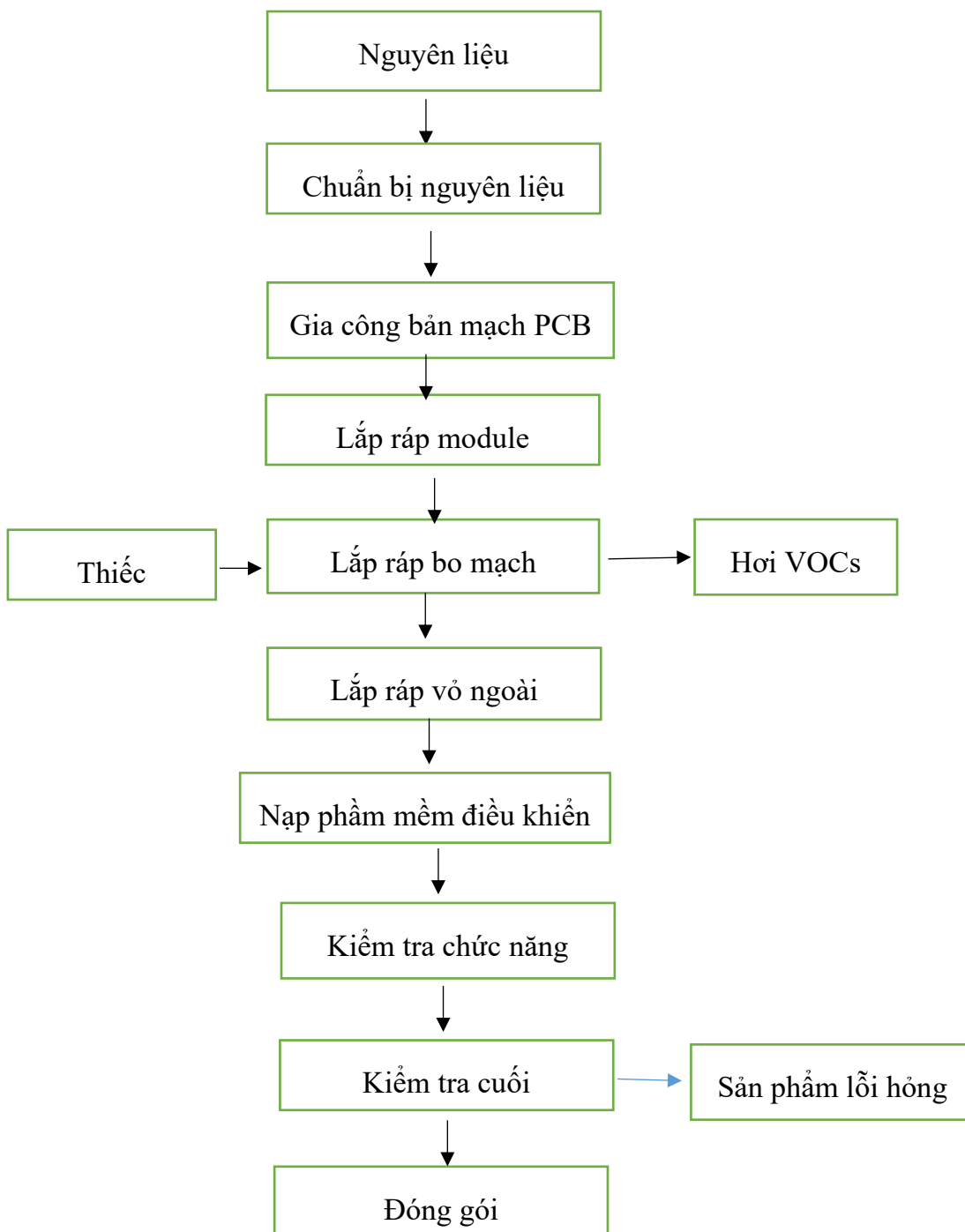
Kiểm ngoại quan sản phẩm và lô hàng bằng mắt thường. Sản phẩm đạt yêu cầu được chuyển sang khâu đóng gói.

*Bước 10: đóng gói*

*Sản phẩm được đóng gói vào hộp màu sau đó tiếp tục đóng vào thùng giấy 12pcs/ 1 thùng.*

**1.2.3.11. Quy trình sản xuất – Gia công bộ biến tần ô tô. (Sản phẩm mới bổ sung)**

Nguyên liệu đầu vào → Chuẩn bị nguyên liệu → Gia công bản mạch điều khiển PCB → Lắp ráp module công suất → lắp ráp bo mạch điều khiển → lắp ráp vỏ ngoài → nạp phần mềm điều khiển → kiểm tra chức năng → kiểm tra cuối → Đóng gói, vận chuyển.



**Hình 1. 16. Sơ đồ quy trình sản xuất – gia công bộ biến tần ô tô**

## **Thuyết minh quy trình:**

### *Bước 1: Nhập nguyên vật liệu đầu vào*

Nguyên liệu đầu vào cho sản xuất bản mạch điện tử, linh kiện điện tử, vỏ ngoài, thanh tản nhiệt, nhãn dán... được nhập khẩu chủ yếu từ Trung Quốc. Nguyên liệu sẽ được kiểm tra các thông tin ghi trên bao bì, nếu không đảm bảo về chất lượng và chủng loại sẽ được thu gom và hoàn trả lại nhà cung cấp. Các nguyên vật liệu đảm bảo không nằm trong danh mục cấm của Nhà nước, được cung cấp bởi các cơ sở kinh doanh hợp pháp trong nước hoặc nhập khẩu từ nước ngoài. Trước khi nhập kho, các nguyên liệu sẽ được kiểm tra ngoại quan về nhãn mác và các thông tin ghi trên bao bì (đối với hóa chất) và độ đồng đều hình dạng; kích thước; dị vật; đặc tính điện (đối với bảng mạch điện tử). Nguyên, vật liệu đạt yêu cầu được lưu kho, nếu không đạt yêu cầu sẽ thông báo đến nhà cung cấp để hoàn trả lại theo hình thức nhà cung cấp.

### *Bước 2: Chuẩn bị nguyên liệu*

Nguyên vật liệu sau quá trình kiểm tra đầu vào OK được nhập về kho nguyên vật liệu, bộ phận sản xuất dựa theo kế hoạch sản xuất tiến hành lĩnh dùng từ kho.

### *Bước 3: Gia công bản mạch điều khiển SMT,*

*Bản mạch điện tử và các linh kiện điện tử được lĩnh từ kho nguyên vật liệu và bắt đầu gia công SMT. Thông qua in kem hàn, dán linh kiện, qua lò hàn đối lưu, kiểm tra AOI.*

### *Bước 4: lắp ráp modul công suất*

*Gắn modul công suất vào thanh nhôm tản nhiệt lắp quạt làm mát. Bôi keo làm mát và bắn vít cố định.*

### *Bước 5: lắp ráp bo mạch điều khiển*

*Kết nối bo mạch điều khiển với modul công suất, hàn các dây kết nối.*

### *Bước 6: lắp ráp vỏ ngoài*

*Bản mạch điều khiển sau khi hàn xong các dây kết nối sẽ được lắp ráp vào vỏ ngoài và cố định bằng ốc vít.*

### *Bước 7: nạp phần mềm điều khiển*

*Phần mềm điều khiển được nạp từ máy tính thông qua cổng kết nối vào sản phẩm*

### *Bước 8: kiểm tra chức năng*

Sản phẩm sau khi lắp ráp hoàn chỉnh được đặt lên máy kiểm tra chức năng thay đổi tần số. Những sản phẩm sau khi vượt qua kiểm tra chức năng được chuyển xuống công đoạn kiểm tra cuối cùng

### *Bước 9: Kiểm tra cuối*

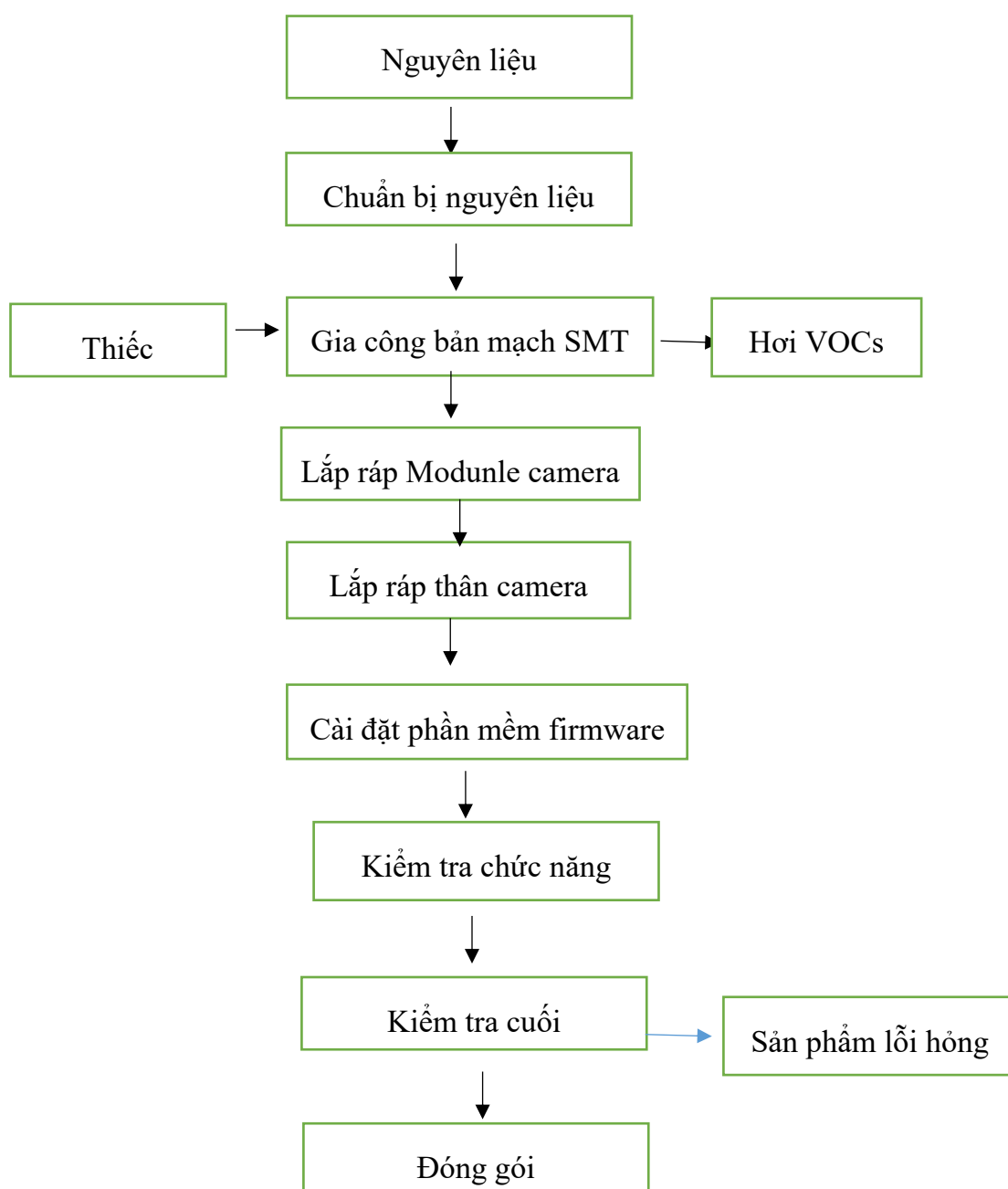
Kiểm ngoại quan sản phẩm và lô hàng bằng mắt thường. Sản phẩm đạt yêu cầu được chuyển sang khâu đóng gói.

*Bước 10: đóng gói*

*Sản phẩm được đóng gói vào hộp màu sau đó tiếp tục đóng vào thùng giấy 1pcs/1 thùng.*

### **1.2.3.12. Quy trình sản xuất , gia công camera (Sản phẩm mới bổ sung)**

Nguyên liệu đầu vào → Chuẩn bị nguyên liệu → Gia công bản mạch SMT → Lắp ráp Modul camera → Lắp ráp thân camera → cài đặt phần mềm firmware → kiểm tra chức năng → Kiểm tra cuối → Đóng gói, vận chuyển.



**Hình 1. 17. Sơ đồ quy trình sản xuất – gia công camera**

## **Thuyết minh quy trình**

### *Bước 1: Nhập nguyên vật liệu đầu vào*

Nguyên liệu đầu vào cho sản xuất bản mạch điện tử, linh kiện điện tử, vỏ ngoài, thanh tản nhiệt, nhãn dán... được nhập khẩu chủ yếu từ Trung Quốc. Nguyên liệu sẽ được kiểm tra các thông tin ghi trên bao bì, nếu không đảm bảo về chất lượng và chủng loại sẽ được thu gom và hoàn trả lại nhà cung cấp. Các nguyên vật liệu đảm bảo không nằm trong danh mục cấm của Nhà nước, được cung cấp bởi các cơ sở kinh doanh hợp pháp trong nước hoặc nhập khẩu từ nước ngoài. Trước khi nhập kho, các nguyên liệu sẽ được kiểm tra ngoại quan về nhãn mác và các thông tin ghi trên bao bì (đối với hóa chất) và độ đồng đều hình dạng; kích thước; dị vật; đặc tính điện (đối với bảng mạch điện tử). Nguyên, vật liệu đạt yêu cầu được lưu kho, nếu không đạt yêu cầu sẽ thông báo đến nhà cung cấp để hoàn trả lại theo hình thức nhà cung cấp.

### *Bước 2: Chuẩn bị nguyên liệu*

Nguyên vật liệu sau quá trình kiểm tra đầu vào OK được nhập về kho nguyên vật liệu, bộ phận sản xuất dựa theo kế hoạch sản xuất tiến hành lĩnh dùng từ kho.

### *Bước 3: Gia công bản mạch điều khiển SMT,*

*Bản mạch điện tử và các linh kiện điện tử được lĩnh từ kho nguyên vật liệu và bắt đầu gia công SMT. Thông qua in kem hàn, dán linh kiện, qua lò hàn đối lưu, kiểm tra AOI.*

*Bước 4: lắp ráp modul camera :modul camera được Gắn cảm biến hình ảnh, Lắp ống kính Căn chỉnh tiêu cự*

### *Bước 5: lắp ráp thân camera*

Gắn module camera vào thân máy, Lắp các bộ phận: pin, bo mạch, vỏ, nút bấm, cổng kết nối

### *Bước 6 Cài đặt phần mềm (Firmware)*

Nạp firmware điều khiển, Cấu hình hệ thống, driver, thuật toán xử lý ảnh

### *Bước 7: Kiểm tra chức năng (FCT – Function Test)*

Test chụp ảnh, quay video, Kiểm tra kết nối (WiFi/Bluetooth nếu có), Kiểm tra cảm biến, nút bấm sau khi kiểm tra OK được chuyển xuống công đoạn sau.

### *Bước 8: Kiểm tra cuối*

Kiểm ngoại quan sản phẩm và lô hàng bằng mắt thường. Sản phẩm đạt yêu cầu được chuyển sang khâu đóng gói.

*Bước 9: đóng gói: Sản phẩm được đóng gói vào hộp màu sau đó tiếp tục đóng vào thùng giấy theo quy cách yêu cầu*



### 1.3.2. Sản phẩm của Dự án đầu tư

Hình ảnh minh họa về sản phẩm của cơ sở được mô tả dưới bảng sau:

**Bảng 1. 1. Mô tả sản phẩm của Dự án**

| STT | Tên sản phẩm  | Hình ảnh minh họa  |
|-----|---------------|--|
| 1.  | Sạc không dây |    |
| 2.  | Loa bluetooth |   |
| 3.  | Nguồn điện    |  |

| STT | Tên sản phẩm            | Hình ảnh minh họa  |
|-----|-------------------------|--|
| 4.  | Loa                     |    |
| 5.  | Linh kiện ăng – ten LDS |    |
| 6.  | Dây điện                |   |
| 7.  | Thiết bị điều khiển     |  |

| STT | Tên sản phẩm     | Hình ảnh minh họa   |
|-----|------------------|---|
| 8.  | Bộ biến tần ô tô |   |
| 9.  | Camera           |  |

(Nguồn: Chủ cơ sở)

**1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu (loại phế liệu, mã HS, khối lượng phế liệu dự kiến nhập khẩu), điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở**

**1.4.1. Nhu cầu nguyên, nhiên, vật liệu trong giai đoạn lắp đặt máy móc thiết bị mới bổ sung**

**a. Nhu cầu sử dụng điện**

**Bảng 1. 2. Danh mục máy móc, thiết bị thi công chính**

| TT | Thiết bị thi công      | Số lượng máy | Số ca | Định mức         |           | Khối lượng       |           |
|----|------------------------|--------------|-------|------------------|-----------|------------------|-----------|
|    |                        |              |       | Dầu diesel (Lít) | Điện (kW) | Dầu diesel (Lít) | Điện (kW) |
| 1  | Ô tô vận tải thùng 20T | 1            | 3     | 56               | -         | 168              | -         |
| 2  | Xe nâng 18 m           | 1            | 2     | 29               | -         | 58               | -         |
| 3  | Cầu cầu bánh xích      | 1            | 1     | 45               |           | 45               |           |

|             |  |  |  |  |  |            |          |
|-------------|--|--|--|--|--|------------|----------|
| 16T         |  |  |  |  |  |            |          |
| <b>Tổng</b> |  |  |  |  |  | <b>217</b> | <b>-</b> |

*Ghi chú: Định mức tiêu hao nhiên liệu dầu Diesel lấy theo Thông tư số 11/2019/TT-BXD ngày 26/12/2019 Hướng dẫn xác định giá ca máy và thiết bị thi công xây dựng*

*\* Nguồn cung cấp :*

- Nguồn cấp điện: Nguồn cấp điện cho toàn bộ dự án lấy từ nguồn điện hiện hữu của Công ty TNHH MTV ShinSung ENG (Việt Nam) (Công ty cho thuê xưởng).

+ Nhiên liệu: Nguồn cung cấp được mua từ cây xăng phường Vân Trung. Cự ly trung bình vận chuyển về tuyến 30km. Khối lượng dự kiến nhiên liệu Diesel khoảng 168 lít.

### **b. Nhu cầu sử dụng nước**

- Giai đoạn thi công lắp đặt máy móc, dự án sử dụng nguồn nước của nhà máy nước hiện có của KCN Vân Trung hiện đang cung cấp.

+ Nước cấp cho sinh hoạt của công nhân thi công: Theo bảng 3.1 của TCVN 13606:2023- Cấp nước – Mạng lưới đường ống và công trình – Yêu cầu thiết kế. Tiêu chuẩn thiết kế, định mức cấp nước cho công nhân là 45 lít/người/ngày (không ăn ở lại công trình). Dự kiến số lượng công nhân làm việc tối đa khoảng 10 người. Do đó, lượng nước cấp sinh hoạt ước tính khoảng:  $QSH = 45 \text{ lít/người/ngày} \times 10 \text{ người} = 450 \text{ lít/ngày} = 0,45 \text{ m}^3/\text{ngày}$ .

### **c. Nhu cầu nguyên, vật liệu**

Nhà xưởng đã được đơn vị cho thuê xây dựng hoàn thiện, hiện nay cơ sở đang trong quá trình hoạt động các hạng mục sản xuất đã được cấp giấy phép môi trường. Trong giai đoạn tới để chuẩn bị cho hoạt động nâng công suất sản xuất của cơ sở, thì có bổ sung lắp đặt mới một số máy móc thiết bị để phục vụ sản xuất. Máy móc, thiết bị được nhập qua cảng, cửa khẩu (chủ yếu có nguồn gốc từ Trung Quốc) với khối lượng khoảng 40 tấn sau đó được vận chuyển về cơ sở.

#### **1.4.2. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở:**

##### **1.4.2.1. Nhu cầu nguyên, nhiên vật liệu phục vụ trong hoạt động của cơ sở**

###### **a. Nhu cầu sử dụng điện của cơ sở:**

- Điện sử dụng cho cơ sở phục vụ chủ yếu cho các nhu cầu sau:

+ Phục vụ cho các dây chuyền sản xuất;

+ Phục vụ chiếu sáng;

- + Phục vụ cho khu vực văn phòng – hành chính;
- Nhu cầu tiêu thụ điện trong 3 tháng gần nhất của cơ sở.
- + Tháng 12/2025: 68.480 kWh/tháng
- + Tháng 01/2026: 58.200 kWh/tháng
- + Tháng 02/2026: 34.400 kWh/tháng

Điện cung cấp cho cơ sở hoạt động được lấy từ lưới điện của KCN Vân Trung

Công suất tiêu thụ điện của cơ sở sau khi mở rộng nâng công suất (hoạt động ổn định với công suất dự kiến tối đa) khoảng 200.000 KWh/tháng.

b. *Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở:*

- *Nguồn cấp nước:* Nguồn cung cấp nước sạch được lấy đường ống cấp nước sạch của KCN Vân Trung cấp cho Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – Chi nhánh Bắc Giang tới từng xưởng.

\* Lưu lượng nước sử dụng hiện tại của cơ sở.

- Chủ yếu là cấp nước phục vụ cho sinh hoạt của cán bộ công nhân viên ; Số lượng công nhân hiện tại có 85 công nhân. Căn cứ vào hoá đơn sử dụng nước của cơ sở trong 3 tháng gần nhất như sau:

- + Tháng 12/2025: 86 m<sup>3</sup>/tháng tương ứng với 2,86 m<sup>3</sup>/ngày
- + Tháng 01/2026: 93 m<sup>3</sup>/tháng tương ứng với 3,1 m<sup>3</sup>/ngày
- + Tháng 02/2026: 53 m<sup>3</sup>/tháng tương ứng với 1,76 m<sup>3</sup>/ngày

\* **Lưu lượng nước sử dụng trong quá trình hoạt động ổn định.**

+ Nhu cầu sử dụng nước phục vụ sinh hoạt

Giai đoạn hoạt động ổn định, dự kiến số lượng cán bộ công nhân viên khoảng 300 người. Theo TCXDVN 33:2006 Cấp nước - mạng lưới đường ống và công trình tiêu chuẩn thiết kế thì khu vực có hệ số cấp nước là 45 lít/người.ngày.

→ Nhu cầu nước cấp cho sinh hoạt của công nhân viên:

$$300 \text{ người} \times 45 \text{ (lít/người.ngày)} / 1.000 = 13,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm.}$$

Như vậy, nhu cầu sử dụng nước của cơ sở sau khi mở rộng nâng công suất khoảng: 13,5 m<sup>3</sup>/ngày.đêm (ngoài ra nhu cầu cấp nước phòng cháy chữa cháy khoảng 50m<sup>3</sup>/ 1 đám cháy)

c. *Nhu cầu nguyên, vật liệu*

Nhu cầu sử dụng nguyên, vật liệu, hoá chất sử dụng trong quá trình hoạt động của cơ sở được thống kê dưới bảng sau:

**Bảng1. 3. Nhu cầu nguyên vật liệu sử dụng theo từng mục tiêu**

| <b>Hạng mục sản phẩm</b>              | <b>Tên nguyên vật liệu</b>   | <b>Thiết bị cần sử dụng</b>        |
|---------------------------------------|--|------------------------------------|
| sản xuất ăng ten trong và ngoài       | Đầu Cos, dây điện, Bản mạch PCB, keo UV, tem nhãn, thùng giấy  | Máy tuốt dây tự động               |
|                                       |  | Máy hàn                            |
|                                       |  | Máy Test sóng                      |
|                                       |  | lò UV                              |
|                                       |  | máy hút chân không                 |
| sản xuất linh kiện gắn kết bề mặt SMT | Linh kiện gắn bề mặt:Điện trở (chip resistor), tụ điện (chip capacitor), cuộn cảm (inductor), diode, transistor, IC (dạng SOP, SOIC, QFP, PLCC, BGA, LGA, QFN, CSP...), connector, switch, crystal, v.v... | Máy nạp xả PCB                     |
|                                       | PCB Bảng mạch in   | Máy in kem hàn                     |
|                                       | Kem hàn,chất trợ hàn, thiếc  | Máy kiểm tra kem hàn               |
|                                       | vật liệu hỗ trợ lắp ráp như keo dán, chất tẩy rửa, chất làm sạch   | Máy gắn Linh kiện                  |
|                                       | Vật liệu đóng gói: tem nhãn, thùng giấy  | Máy kiểm tra vị trí linh kiện AOI  |
|                                       |  | Lò hàn                             |
|                                       |  | Máy kiểm tra tự động quang học AOI |
|                                       |  | Máy kiểm tra tia X (Xray)          |
| Máy kiểm tra chức năng                |  |                                    |
| Sản xuất ăng ten LDS                  | modun ăng ten LDS  | Máy khắc Laser                     |
|                                       | Vật liệu đóng gói: tem nhãn, thùng giấy  | Máy Test sóng                      |
| lắp ráp sạc không dây, nguồn điện     | Bo mạch điện tử , cuộn dây truyền năng lượng   | Máy hàn                            |
|                                       | vật liệu vỏ và tản nhiệt   | máy bắn vít                        |
|                                       | vật liệu chống nhiễu và che chắn   | máy test cao áp                    |

| Hạng mục sản phẩm | Tên nguyên vật liệu  | Thiết bị cần sử dụng         |
|-------------------|--|------------------------------|
|                   | vật liệu phụ trợ: cáp kết nối, đế cao su   | máy lão hóa                  |
|                   | Vật liệu đóng gói: tem nhãn, thùng giấy  | máy test chức năng ATE       |
|                   |  | Máy khắc Laser               |
| lắp ráp loa       | Thành phần chính của driver(loa con) : màng loa, cuộn dây âm, nam châm,kẹp từ, màng nhện,viền nhún,khung loa | máy hàn                      |
|                   | thùng loa  | Máy bắn vít                  |
|                   | vật liệu hút âm giảm cộng hưởng: Bông thủy tinh, bông polyester  | máy đo công suất             |
|                   | bộ lọc tần số  |                              |
|                   | phụ kiện lắp ráp: cọc nối dây, rắc cắm, keo dán,đinh vít   |                              |
|                   | vật liệu đóng gói: tem nhãn, thùng giấy  |                              |
| sản xuất dây điện | Nguyên liệu chính: dây đồng, hạt nhựa, đầu kết nối conector  | Máy bện dây                  |
|                   | vật liệu đóng gói: tem nhãn, thùng giấy  | máy đúc thành hình           |
|                   |  | máy cắt dây                  |
|                   |  | máy kiểm tra điện trở        |
|                   |  | máy kiểm tra cao áp          |
|                   |  | thiết bị kiểm tra độ bền uốn |
|                   |  | máy kiểm tra lực kéo         |

**Bảng 1. 4. Danh mục máy móc, thiết bị sản xuất của cơ sở hiện tại đang hoạt động**

| STT | Tên máy móc  | Số lượng | Tình trạng | Tỷ lệ % | Xuất xứ    | Năm sản xuất |
|-----|--|----------|------------|---------|------------|--------------|
| 1   | LDS  | 2        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 2   | Máy nâng và kẹp cố định bản mạch cho máy gắn chip ew-250ld | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |

| STT | Tên máy móc   | Số lượng | Tình trạng | Tỷ lệ % | Xuất xứ    | Năm sản xuất |
|-----|---|----------|------------|---------|------------|--------------|
| 3   | Máy khắc chữ bằng tia laser<br>CLASSIC2008BTB   | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 4   | Máy gắn chip, linh kiện vào bản mạch NXT II C M3  | 4        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 5   | Máy gắn chip, linh kiện vào bản mạch NXT II CM6   | 2        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 6   | AOICHONVO, model : 7100   | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 7   | Lò sấy linh kiện bản mạch HELLER: model : 1936 MK5  | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 8   | Máy kiểm tra quang học AOI Zhen Hua Xin model: VCTA-A410  | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 9   | Thiết bị kiểm tra khả năng chống cháy của sản phẩm ổ cắm điện. Model ZLT-UL94                           | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 10  | Thiết bị mô phỏng mức tiêu thụ điện năng của ổ cắm điện. Model IT8512A                                  | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 11  | Tủ lão hóa dùng kiểm tra thời gian sử dụng sản phẩm dây điện trong môi trường thử nghiệm. Model BH-1008 | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 12  | Tủ tải giả dùng kiểm tra tuổi thọ của thiết bị điện (ổ cắm điện) . Model FZ-1203B                       | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 13  | Máy cao áp dùng để kiểm tra sự rò điện của sản phẩm, Model: 7122  | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 14  | Máy kiểm tra ATE dùng để kiểm tra điện áp, dòng điện của công   | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |

| STT | Tên máy móc  | Số lượng | Tình trạng | Tỷ lệ % | Xuất xứ    | Năm sản xuất |
|-----|--|----------|------------|---------|------------|--------------|
|     | USB type-C Model: 8CH-8HI-KC   |          |            |         |            |              |
| 15  | Máy kiểm tra ATE dùng để kiểm tra điện áp, dòng điện, điện cảm của sạc không dây, không bao gồm thiết bị ghi, Model: ASD934  | 1        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2021         |
| 16  | Thiết bị kiểm tra điện trở nối đất của ổ cắm điện. Nhãn hiệu EEC, Model 7314   | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 17  | Thiết bị kiểm tra thông số điện của ổ cắm điện. Nhãn hiệu EEC, Model SE7440  | 2        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 18  | Thiết bị kiểm tra vị trí dây lửa và dây mát trên ổ cắm điện ( không bao gồm thiết bị ghi), nhãn hiệu HONGDU, Model: HD-602D, | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 19  | Thiết bị mô phỏng và kiểm tra mức tiêu thụ điện năng của ổ cắm điện. Nhãn hiệu TET, Model T9010                              | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 20  | Thiết bị test kiểm tra chức năng sạc nhanh của ổ cắm USB ( không bao gồm thiết bị ghi) Model:JT6412A                         | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 21  | Máy hàn bằng nguyên lý điện trở loại bán tự động. Model SCW-3000/FB  | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 22  | Máy hàn nhiệt. Model XJF-6000  | 5        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 23  | Máy hàn điện 6k375H  | 20       | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 24  | Máy hàn mạch in PCB tự động, model: DM-  | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |

| STT | Tên máy móc  | Số lượng | Tình trạng | Tỷ lệ % | Xuất xứ    | Năm sản xuất |
|-----|--|----------|------------|---------|------------|--------------|
|     | C0901  |          |            |         |            |              |
| 25  | Máy hàn mạch in PCB tự động, model: DM-D0901   | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 26  | Máy biến áp  | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 27  | Máy biến đổi điện  | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 28  | Máy tách dây điện.Model SF-1006B   | 1        | Mới        | 85%     | Trung quốc | 2019         |
| 29  | Máy cuộn và buộc dây tự động, Model: XRS-06  | 1        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2021         |
| 30  | Máy dập đầu cos tự động 1 đầu cos dùng trong SX ăng ten, model DM-A0706                        | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 31  | Máy dập đầu cos dùng trong sản xuất ăng ten model: 1.37  | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 32  | Máy dập đầu cos tự động dùng trong sản xuất ăng ten, model DM-A0706                            | 1        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2022         |
| 33  | Máy cắt dây nhúng thiếc tự động ( máy cắt đứt dây ), model: DM-0706K                           | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 34  | Máy cắt dây nhúng thiếc tự động ( máy cắt đứt dây ), model: DM-A0706                           | 2        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 35  | Máy khắc Laser lên bề mặt nhựa ( dùng trong nhà xưởng sản xuất công tắc ô cắm ) Model:3HE-UV3W | 1        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2020         |
| 36  | Máy in tem, mã vạch, loại đen trắng, có kết nối với máy tính Model:GK888T                      | 2        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2020         |

| STT | Tên máy móc  | Số lượng | Tình trạng | Tỷ lệ % | Xuất xứ    | Năm sản xuất |
|-----|--|----------|------------|---------|------------|--------------|
| 37  | Máy cắt băng dính tự động dùng để cắt tem giấy, Model M-1000 | 2        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2021         |
| 38  | Băng tải vận chuyển hàng trong NX, Model HM-003              | 3        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2025         |
| 39  | Máy bôi keo tự động, Model: 9802A                            | 2        | Mới        | 90%     | Trung quốc | 2021         |
| 40  | Máy bôi keo tự động, Model DL2600ml-A                        | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 41  | Máy tra keo UV bán tự động model: 6KNO.8902A                 | 6        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 42  | Máy tra keo UV bán tự động model: 982                        | 4        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2024         |
| 43  | Máy đóng gói chân không model: VS-1000A                      | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 44  | Lò sấy UV model: RH-UV                                       | 1        | Mới        | 100%    | Trung quốc | 2023         |
| 45  | Băng chuyên tự động 12m                                      | 6        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 46  | Máy bóc vỏ dây tự động OL-BJ 1200                            | 2        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 47  | Lò thiếc 380W - 150mm  | 1        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 48  | Lò thiếc 380W - 95mm   | 4        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 49  | Máy dập đầu nối cáp đồng trục JY 1.5T                        | 3        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 50  | Máy vận vít SD-C205 F  | 3        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 51  | Máy đo hình ảnh XHS-CNC3020                                  | 1        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 52  | Máy thử nghiệm khả năng chống chịu khí hậu XHS-60            | 1        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 53  | Máy đo nhiệt độ và độ ẩm của sản phẩm XHS-80L                | 1        | Mới        | 85%     | Việt Nam   | 2019         |
| 54  | Máy đo huỳnh quang phổ tia X UX310                           | 1        | Mới        | 90%     | Việt Nam   | 2020         |
| 55  | Tủ lưu trữ hóa chất  | 1        | Mới        | 100%    | Việt Nam   | 2024         |

**Bảng 1. 5. Danh mục máy móc sử dụng cho sản phẩm bổ sung mới**

| ST T | Tên sản phẩm mới   | Thiết bị sử dụng   | Số lượng | Tình trạng | xuất xứ    |
|------|--------------------|--|----------|------------|------------|
| 1    | Điều khiển đa năng | Máy hàn thủ công   | 5        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Súng bắn vít   | 2        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Thiết bị kiểm tra mã IR code của sản phẩm hoàn toàn tự động, | 1        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Thiết bị đập vỏ ngoài tự động                                | 1        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | TV Samsung dùng để kiểm tra chức năng                        | 1        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy kiểm tra hồng ngoại                                      | 2        | Mới 100%   | Trung quốc |
| 2    | Bộ biến tần ô tô   | Súng bắn vít   | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy bôi keo  | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy nạp firmware   | 2        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy test công suất   | 2        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Buồng nhiệt kiểm tra   | 2        | Mới 100%   | Trung quốc |
| 3    | camera             | Súng bắn vít   | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy bôi keo  | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy nạp firmware   | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy Test hình ảnh  | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |
|      |                    | Máy Test môi trường  | 3        | Mới 100%   | Trung quốc |

Danh mục hóa chất cần sử dụng:

**Bảng 1. 6. Nhu cầu sử dụng hóa chất cho hoạt động sản xuất**

| STT         | Tên hóa chất               | Mục đích sử dụng             | Đơn vị | Khối lượng sử dụng hiện tại (kg) | Khối lượng sau khi hoạt động ổn định nâng công suất (Kg) |
|-------------|----------------------------|------------------------------|--------|----------------------------------|--|
| 1           | Ethanol                    | Làm sạch keo, chất dơ        | Lít    | 100.000                          | 8.900  |
| 2           | Chất trợ hàn NCF 1087      | Hỗ trợ gắn linh kiện vào PCB | Lít    | 5.000                            | 5.000  |
| 3           | Mỡ (cao trợ hàn) không chì | Hỗ trợ gắn linh kiện vào PCB | Lít    | 5.000                            | 5.000  |
| 4           | Dầu máy                    | Hỗ trợ ép phun nhựa          | Lít    | 1.000                            | 1.225  |
| 5           | Keo UV                     | Gắn linh kiện vào PCB        | Kg     | 300                              | 300  |
| <b>Tổng</b> |                            |                              |        |                                  | <b>20.425</b>  |

(Nguồn: Chủ cơ sở)

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

### 1.5.1. Vị trí khu đất thực hiện dự án

Dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” được thực hiện tại nhà xưởng thuê của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – chi nhánh Bắc Giang là 6.000 m<sup>2</sup> tại Lô CN – 09, Khu công nghiệp Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang theo hợp đồng thuê nhà xưởng số ANXUN-SS-20250101/HĐTX-2025 ký ngày 01/01/2025 giữa Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun và Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – chi nhánh Bắc Giang.

Ranh giới khu vực dự án được xác định như sau:

- + Phía Bắc: Giáp đường nội bộ Khu công nghiệp
- + Phía Đông: Giáp khu đất trống của Khu công nghiệp
- + Phía Tây: Giáp khu đất trống của Khu công nghiệp
- + Phía Nam: Giáp khu đất trống của Khu công nghiệp

**Bảng 1. 1 Tọa độ giới hạn khu đất thực hiện dự án**

| Điểm góc | Hệ tọa độ VN2000 |           | Diện tích (m <sup>2</sup> ) |
|----------|------------------|-----------|-----------------------------|
|          | X                | Y         |                             |
| 1        | 2349561.31       | 409891.32 | 6.000                       |
| 2        | 2349723.37       | 409907.60 |                             |
| 3        | 2349536.75       | 410151.97 |                             |
| 4        | 2349536.75       | 410135.68 |                             |
| 1        | 2349561.31       | 409891.32 |                             |

*Nguồn: Chủ cơ sở*



**d. Hiện trạng quản lý, sử dụng đất, mặt nước của dự án**

Khu đất thực hiện hiện dự án có vị trí tại nhà xưởng lắp ráp thuê của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang với tổng diện tích sàn nhà xưởng là 6.000 m<sup>2</sup> tại Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

Quy mô kiến trúc xây dựng: Dự án sử dụng nhà xưởng và các tiện ích đã được Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang xây dựng hoàn chỉnh, không tiến hành xây dựng thêm.

Nhà xưởng thuê lại của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang thuộc Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh do Công ty TNHH một thành viên FUGIANG thuộc Tập đoàn khoa học và kỹ thuật Hồng Hải (FOXCONN) - Đài Loan là chủ đầu tư hạ tầng.

Đối với nhà xưởng có sẵn cho thuê với tổng diện tích sàn là 6.000 m<sup>2</sup> của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang còn được sử dụng chung các cơ sở hạ tầng như: kho lưu chứa chất thải, hệ thống thu gom thoát nước mưa và nước thải, đường giao thông và cây xanh.... Như thỏa thuận tại Hợp đồng thuê nhà xưởng số ANXUN-SS-20250101/HĐTX-2025 ngày 01/01/2025 giữa hai bên. Trách nhiệm bảo vệ, chăm sóc, giữ gìn vệ sinh thuộc về bên cho thuê nhà xưởng.

**1.5.2. Các hạng mục công trình chính**

Các hạng mục công trình chính của cơ sở được trình bày cụ thể tại bảng dưới đây:

**Bảng 1. 7. Hạng mục các công trình của cơ sở**

| ST T | Hạng mục           | Diện tích sàn (m <sup>2</sup> ) | Ghi chú  |
|------|--------------------|---------------------------------|--|
| 1    | Nhà xưởng sản xuất | 3.910                           | Nhà xưởng thuê lại của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang |
| 2    | Nhà kho            | 1.000                           |  |
| 3    | Hành lang          | 450                             |  |
| 4    | Nhà vệ sinh        | 30                              |  |
| 5    | Khu văn phòng      | 350                             |  |
| 6    | Phòng họp          | 50                              |  |
| 7    | Nhà ăn CNV         | 210                             |  |
|      | <b>Tổng</b>        | <b>6.000</b>                    |  |

### 1.5.3. Các hạng mục công trình phụ trợ của cơ sở

**Bảng1. 8. Hạng mục các công trình phụ trợ của cơ sở**

| STT | Hạng mục                | Diện tích (m2) | Ghi chú   |
|-----|-------------------------|----------------|---|
| 1   | Hệ thống cấp điện       | -              | Sử dụng chung với Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang |
| 2   | Hệ thống cấp nước       | -              |   |
| 3   | Đường giao thông nội bộ | -              |   |
| 4   | Hệ thống cây xanh       | -              |   |

### 1.5.4. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường

Các hạng mục công trình xử lý chất thải và bảo vệ môi trường tại Nhà máy được thể hiện tại bảng dưới đây:

**Bảng1. 9. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của cơ sở**

| STT | Hạng mục                              | Diện tích (m2)  | Ghi chú   |
|-----|---------------------------------------|---|---|
| 1   | Hệ thống thu gom và thoát nước thải   | -   | Sử dụng chung với Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang |
| 2   | Hệ thống thu gom và thoát nước mưa    | -   |   |
| 3   | 04 Hệ thống thu gom và xử lý khí thải | 01 Hệ thống xử lý công suất 15.000 m <sup>3</sup> /h đang hoạt động<br>01 hệ thống xử lý công suất 15.000 m <sup>3</sup> /h đang hoạt động<br>01 hệ thống xử lý công suất 10.000 m <sup>3</sup> /h đang hoạt động<br>01 hệ thống xử lý công suất 12.000 m <sup>3</sup> /h (bổ sung mới) | Lắp đặt bên ngoài nhà xưởng, sát tường                                    |
| 4   | Kho CTNH                              | 7   | Thuê kho của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang      |
| 5   | Kho CTRSX                             | 7   |   |
| 6   | Kho CTRSH                             | 6   |   |

*\* Nhà kho lưu giữ chất thải*

- Khối lượng CTR, CNTT được thu gom phân loại tại nguồn và đựng vào các thùng, bao chứa rác thải tại các vị trí phát sinh tại mỗi xưởng sản xuất sau đó sẽ được thu gom tại các kho lưu chứa sau:

+ 01 Kho lưu giữ chất thải sinh hoạt 6 m<sup>2</sup>.

+ 01 Kho lưu giữ chất thải rắn thông thường 7 m<sup>2</sup>.

+ 01 Kho lưu giữ chất thải nguy hại 7 m<sup>2</sup>.

- Các khu vực lưu trữ chất thải đã được Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang (đơn vị cho thuê xưởng) xây dựng hoàn thiện và cho Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun sử dụng 1 phần và tự có trách nhiệm quản lý.

## **CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG**

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

Cơ sở “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” của Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun được thực hiện tại Lô CN-09, KCN Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

*\* Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia:*

Hiện tại, quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia thời kỳ 2021-2030, tầm nhìn đến 2050 đang trong quá trình xây dựng, chưa được ban hành. Báo cáo đánh giá sự phù hợp của cơ sở với Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia đến năm 2030, tầm nhìn đến 2050 được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt tại Quyết định số 450/QĐ-TTg ngày 13/4/2022.

- Loại hình sản xuất của cơ sở là sản xuất linh kiện điện tử có giá trị phục vụ hoạt động sinh hoạt, sản xuất của con người. Loại hình này phù hợp với nhiệm vụ của Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia.

- Các nguồn phát thải: nước thải sinh hoạt của công ty đều được xử lý sơ bộ đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của KCN Vân Trung và đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Vân Trung, chủ động phòng ngừa, kiểm soát ô nhiễm môi trường, các sự cố môi trường tại cơ sở, phù hợp với mục tiêu chung của Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia.

*\* Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch tỉnh:*

Cơ sở nằm trong KCN Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh. KCN Vân Trung là KCN hiện đại, đồng bộ. Cơ sở phù hợp với quy hoạch phát triển của KCN Vân Trung đã được Bộ Tài nguyên và môi trường phê duyệt báo cáo ĐTM. Môi quan hệ của cơ sở với các quy hoạch phát triển được thể hiện trong các văn bản pháp lý sau:

Quyết định số 9028/QĐ - BTC ngày 08/10/2014 của Bộ Công thương phê duyệt quy hoạch tổng thể phát triển công nghiệp hỗ trợ đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030;

Quyết định số 879/QĐ - TTg ngày 09/06/2014 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt chiến lược phát triển công nghiệp Việt Nam đến năm 2025 tầm nhìn 2035;

- Cơ sở phù hợp với Quyết định số 219/QĐ-TTg của Thủ tướng Chính phủ ngày 17 tháng 2 năm 2022 về Phê duyệt Quy hoạch tỉnh Bắc Giang thời kỳ 2021

- 2030, tầm nhìn đến năm 2050.

Trong đó KCN Vân Trung là KCN nằm trong quy hoạch phát triển khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang thời kỳ 2021-2030 tại phụ lục VIII kèm theo Quyết định số 219/QĐ-TTg ngày 17/02/2022 của Thủ tướng Chính phủ.

Cơ sở phù hợp với Quyết định số 879/QĐ-TTg ngày 09/6/2014 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt chiến lược phát triển công nghiệp Việt Nam đến năm 2025, tầm nhìn đến năm 2035.

Cụ thể: Mục tiêu tổng quát:

- Đến năm 2025, công nghiệp Việt Nam phát triển với cơ cấu hợp lý theo ngành và lãnh thổ, có khả năng cạnh tranh để phát triển trong hội nhập, có công nghệ hiện đại và tham gia chuỗi giá trị toàn cầu ở một số chuyên ngành, lĩnh vực, có khả năng đáp ứng cơ bản các yêu cầu của nền kinh tế và xuất khẩu; đội ngũ lao động có đủ trình độ đáp ứng nhu cầu của nền sản xuất hiện đại.

- Đến năm 2035, công nghiệp Việt Nam được phát triển với đa số các chuyên ngành có công nghệ tiên tiến, chất lượng sản phẩm đạt tiêu chuẩn quốc tế, tham gia sâu vào chuỗi giá trị toàn cầu, sử dụng năng lượng tiết kiệm, hiệu quả, cạnh tranh bình đẳng trong hội nhập quốc tế; đội ngũ lao động chuyên nghiệp, có kỹ thuật và có năng suất cao, chủ động trong các khâu nghiên cứu, thiết kế, chế tạo.

Do vậy, việc Công ty thực hiện cơ sở tại KCN Vân Trung là hoàn toàn phù hợp với nhu cầu của Công ty cũng như chủ trương phát triển kinh tế - xã hội của tỉnh Bắc Giang.

*Sự phù hợp về phân vùng môi trường*

Cơ sở “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” được thực hiện tại KCN Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh, nước thải sinh hoạt của cơ sở được thu gom và xử lý sơ bộ và đưa đến hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt sau đó đầu nối về hệ thống thu gom nước thải của KCN Vân Trung. Cơ sở không thuộc vùng bảo vệ nghiêm ngặt, vùng hạn chế phát thải theo quy định về phân vùng môi trường của Luật Bảo vệ môi trường.

Theo Quyết định phê duyệt quy hoạch tỉnh Bắc Giang thời kỳ 2021-2030, tầm nhìn đến năm 2030 đã được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt tại Quyết định số 219/QĐ-TTg ngày 17/2/2022: Phương án phân vùng bảo vệ môi trường bao gồm các vùng: Vùng bảo vệ nghiêm ngặt; vùng hạn chế phát thải và vùng khác. Cơ sở là đối tượng nằm trong “Vùng khác” được quy định trong Phụ lục XI gồm:

- Tiểu vùng phát triển công nghiệp – dịch vụ- đô thị phía Tây- Nam;
- Tiểu vùng phát triển nông, lâm, công nghiệp và du lịch sinh thái phía Đông;
- Tiểu vùng phát triển nông, lâm, du lịch phía Bắc;
- Tiểu vùng khu dân cư – hành chính.

Như vậy, sự hoạt động của cơ sở là phù hợp với phân vùng môi trường của tỉnh Bắc Giang.

KCN Vân Trung đã được phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 427/QĐ-BTNMT ngày 14/3/2008 của Bộ Tài nguyên và Môi trường v/v phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án “Khu công nghiệp Vân Trung (các hạng mục đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật KCN Vân Trung”.

Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun của Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun hoạt động trong lĩnh vực sản xuất các sản phẩm linh kiện điện tử, nằm trong khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

KCN Vân Trung đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp giấy xác nhận hoàn thành công trình BVMT tại các GXN sau:

+ Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường Dự án Khu công nghiệp Vân Trung “Các hạng mục đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật KCN Vân Trung” tại xã Vân Trung, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang số 10/GXN-TCMT ngày 10/01/2018 của Tổng cục Môi trường - Bộ Tài nguyên và Môi trường.

+ Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường của Dự án “Khu công nghiệp Vân Trung (các hạng mục đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật KCN Vân Trung)” - Hạng mục Trạm xử lý nước thải tập trung giai đoạn II (Module 02), công suất 5.000 m<sup>3</sup>/ngày đêm số 70/GXN-BTNMT ngày 20/6/2019 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Các ngành nghề được thu hút vào khu công nghiệp Vân Trung gồm:

- + Công nghiệp sản xuất sản phẩm điện tử.
- + Công nghiệp công nghệ cao, cơ khí chính xác.
- + Máy móc thiết bị, bao bì.
- + Các ngành sản xuất công nghiệp khác có liên quan.

Như vậy theo ngành nghề thu hút của khu công nghiệp thì Dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” thuộc nhóm ngành điện tử là

phù hợp với quy hoạch ngành nghề của KCN Vân Trung.

Lô CN-09 của KCN Vân Trung là lô được thu hút đầu tư các ngành công nghiệp về sản xuất thiết bị, linh kiện điện, điện tử. Xung quanh cơ sở cũng đều là các nhà máy sản xuất về linh kiện, thiết bị điện tử đã đi vào hoạt động sản xuất từ nhiều năm nay. Do vậy, vị trí của cơ sở là phù hợp với phân khu chức năng của KCN Vân Trung.

- Vị trí Nhà máy thuộc khu công nghiệp có đường giao thông đối nội, đối ngoại đều thuận tiện cho việc vận chuyển hàng hoá xuất, nhập khẩu. Bên cạnh đó, hệ thống giao thông nội bộ trong KCN cũng được quy hoạch theo chuẩn, toàn hệ thống giao thông nội bộ này được nối liền với hệ thống giao thông bên ngoài KCN nên rất thuận lợi trong giai đoạn vận hành hoạt động của Nhà máy.

## **2.2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận chất thải**

Hiện nay, Công ty thuê xưởng của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – Chi nhánh Bắc Giang và chi phí thu gom, xử lý nước thải đã nằm trong chi phí thuê xưởng tại Hợp đồng thuê nhà xưởng số ANXUN-SS-20250101/HĐTX-2025 đã được Ủy ban nhân dân xã Vân Trung cấp đăng ký môi trường tại Văn bản số 119/UBND-ĐC ngày 17/07/2023 với hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt có công suất thiết kế 20 m<sup>3</sup>/ng.đ. Nước thải sau khi xử lý sẽ được đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Vân Trung tại vị trí hố ga B148 theo Biên bản thỏa thuận điểm đầu ngày 08/09/2020.

- *Đối với môi trường nước thải:*

Nước thải sinh hoạt phát sinh giai đoạn mở rộng (13,5 m<sup>3</sup>/ngày) được xử lý sơ bộ qua các bể tự hoại sau đó được thu gom về hệ thống xử lý nước thải của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – Chi nhánh Bắc Giang công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày.đêm theo công nghệ sinh học. Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT cột B được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải dẫn về trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Vân Trung công suất 10.000 m<sup>3</sup>/ngày.đêm.

Nước thải sản xuất: Không phát sinh.

- *Đối với môi trường khí thải:*

Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải được xử lý qua hệ thống chụp hút, lớp than hoạt tính để hấp phụ các chất khí, khí sạch được hút qua ống khói ra ngoài môi trường đạt QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.

Do đó, các nguồn thải từ quá trình sản xuất của Cơ sở đều được xử lý đảm bảo QCVN trước khi thải môi trường.

- *Đối với chất thải rắn:*

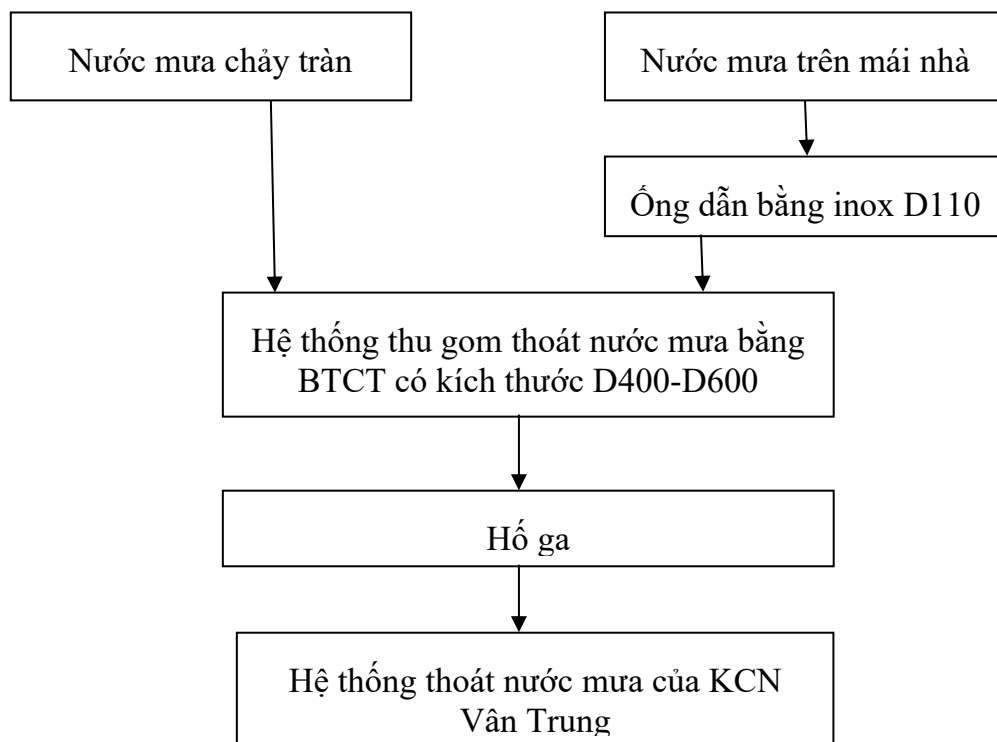
Toàn bộ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại được Cơ sở phân loại, thu gom chứa vào khu tập kết rác với từng loại thành phần chất thải của nhà máy. Chủ Cơ sở đã ký hợp đồng thu gom với đơn vị có chức năng cho từng thành phần chất thải để tiến hành thu gom và xử lý,

### 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

. Nước mưa chung của nhà máy được thu gom như sau:



*Hình 3. 1. Sơ đồ hệ thống thu gom nước mưa của cơ sở*

##### b. Mô tả hệ thống thu gom, tiêu thoát nước mưa

Chủ cho thuê xưởng là Công ty TNHH một thành viên Shinsung Eng (Việt Nam) – chi nhánh Bắc Giang đã xây dựng hệ thống thoát nước mưa hoàn chỉnh và tách biệt với hệ thống thoát nước thải.

Hệ thống thoát nước mưa trên mái nhà xưởng sản xuất, khu văn phòng thu gom theo đường ống tôn mạ kẽm và ống inox trụ đứng đưa xuống hệ thống thoát nước mưa chảy quanh xưởng sản xuất, các khu nhà văn phòng,...và thu gom nước mưa chảy tràn trên bề mặt sân, sau đó đưa ra hệ thống thoát nước mưa chung của toàn nhà máy và thoát ra hệ thống thoát nước mưa của KCN. Toàn bộ bề mặt Công ty phạm vi khuôn viên sân đường đã được bê tông hóa và có hệ thống thoát nước mưa riêng biệt; mạng lưới thoát nước mưa được bố trí trên nguyên tắc tự chảy;

Hệ thống thoát nước mưa là cống bê tông D400, D600 độ dốc 0,17% - 0,25% - 0,3% . Tùy theo địa hình mà bố trí các hố Ga với khoảng cách khác

nhau. Các hố ga lắng cặn được bố trí xung quanh khu vực, kích thước của các hố ga dài x rộng x sâu: 0,5m x 0,5m x 0,5m.

Xây dựng rãnh thoát nước mưa có hố ga để lắng cặn. Rãnh thoát nước mưa được thiết kế xây dựng xung quanh các nhà xưởng và dẫn vào hệ thống thoát nước chung của KCN Vân Trung.

- Nước mưa trên mái của các công trình được thu qua các phễu thu dẫn theo đường ống tôn mạ kẽm D110 (16 cột) với tổng chiều dài 130 m xuống các hố ga thu gom để vào hệ thống cống BTCT D400 thoát nước mưa quanh nhà xưởng với tổng chiều dài 316 m rồi thu vào các cống bê tông thoát nước mưa bề mặt bằng BTCT đúc sẵn D600 có tổng chiều dài là 154m ra hệ thống thoát nước mưa của KCN Vân Trung, độ dốc 0,17% - 0,25% - 0,3%. Tùy theo địa hình nhà máy mà công ty đã bố trí các hố Ga với khoảng cách là 12m, 26m. Các hố ga lắng cặn được bố trí xung quanh khu vực, kích thước của các hố ga là 0,5m x 0,5m x 0,5m. Toàn bộ nước mưa sau thu gom sẽ thoát ra hệ thống thu gom nước mưa của KCN về phía Đông Bắc của cơ sở.

- Nước mưa chảy tràn trên bề mặt được thu gom vào hệ thống cống thoát nước mưa, được xây bằng cống BTCT, đường kính D400 trên bề mặt sân quanh nhà máy với tổng chiều dài 316m, sau đó đưa về tuyến cống chính BTCT D600mm cùng với nước mưa trên mái ra hệ thống thoát nước mưa của KCN Vân Trung.

Nước mưa của công ty sau khi thu gom được thoát ra hệ thống thoát nước mưa KCN Vân Trung.

- Tổng hố ga thu nước mưa của Công ty là 32 hố. Các hố ga được xây bằng gạch chỉ mác #75, trát trong dày 2 cm, đáy hố ga được đổ bê tông M150#; nắp đậy phía trên đổ bê tông tấm đan đá 1x2 mác #120. Nước mưa được thu gom về các hố ga trước khi ra hệ thống thoát nước mưa của KCN.

- Song chắn rác được làm bằng sắt với chiều rộng của mắt lưới 10mm để ngăn rác có kích thước lớn gây tắc hệ thống thoát nước.

Trong suốt quá trình hoạt động của cơ sở, chủ cơ sở định kỳ kiểm tra, nạo vét thu gom lượng cặn lắng, phát hiện sửa chữa kịp thời hệ thống rãnh thoát nước bị hư hỏng. Không để các loại rác thải, chất lỏng độc hại xâm nhập vào đường thoát nước với tần suất 3 tháng/lần.

### **3.1.2. Thu gom, thoát nước thải**

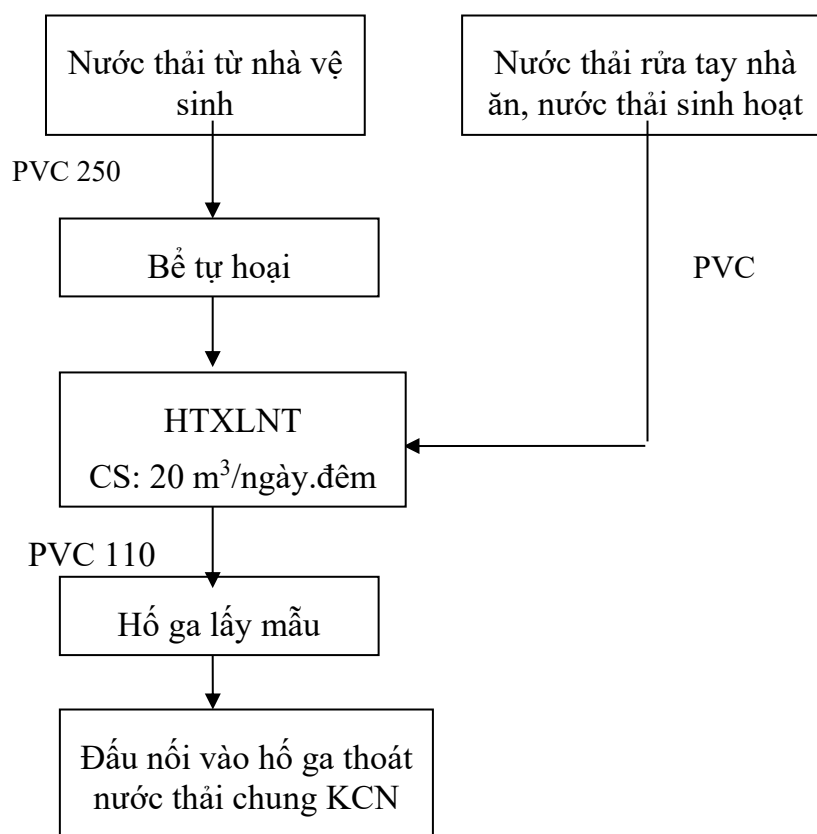
\* **Hệ thống thu gom nước thải sản xuất:** Cơ sở không phát sinh nước thải trong quá trình sản xuất.

\***Hệ thống thu gom thoát nước thải sinh hoạt:**

Hệ thống thu gom thoát nước thải được thu gom từ rửa tay nhà ăn, nước sinh hoạt khác của tầng 01 và tầng 02 từ quá trình sản xuất bằng đường ống PVC 150, PVC 200 độ dốc  $i = 1\%$ .

Nước thải sinh hoạt bể tự hoại: Phát sinh của cơ sở được thu về bể phốt sau đó qua các hố ga lắng cặn sau đó dẫn về hệ thống xử lý tập trung của nhà máy bằng đường ống PVC 250. Nước sau khi qua trạm xử lý được dẫn bằng ống PVC 110 về hố ga thu gom thoát nước thải chung của KCN.

Sơ đồ thu gom thoát nước thải của cơ sở như sau:



Hình 3. 2. Sơ đồ thu gom nước thải của cơ sở

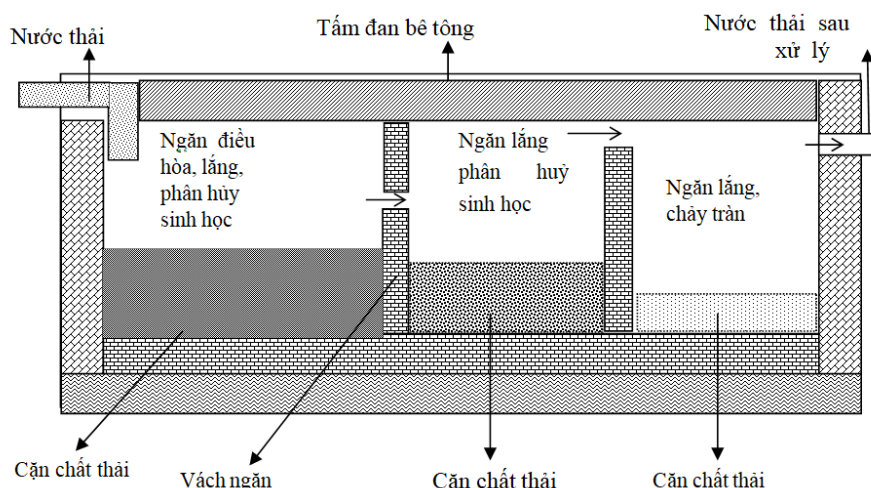
Hệ thống thu gom tiêu thoát nước thải đã được xây dựng tại nhà máy được mô tả bằng dưới đây:

### 3.1.3. Xử lý nước thải

+ Nước thải nhà vệ sinh:

Đối với nước thải tại nhà vệ sinh gồm: Phân, nước tiểu, nước rửa được đưa xuống bể phốt 3 ngăn để xử lý xử bộ. Tại đây diễn ra quá trình: Lắng cặn, tạp chất và phân hủy các chất thải trong điều kiện yếm khí, làm giảm đáng kể lượng chất hữu cơ dạng cacbon. Nước sau bể phốt đi vào hệ thống xử lý sinh học.

Nước thải từ bể xí được xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn trước khi đi vào HTXLNT chung của cơ sở.



**Hình 3. 3. Sơ đồ bể phốt 3 ngăn**

*Thuyết minh bể tự hoại:*

Bể tự hoại nằm dưới mặt đất, có dạng hình chữ nhật, được chia làm 3 ngăn: ngăn 1, 2 lắng và phân hủy sinh học; ngăn 3 chảy tràn.

Cơ sở sử dụng 2 bể tự hoại, thể tích mỗi bể tự hoại như sau:

+ Bể tự hoại số 1 thể tích 12 m<sup>3</sup>

+ Bể tự hoại số 2 thể tích 10 m<sup>3</sup>

Kết cấu xây gạch đặc 220 VXM 75#, đáy bể đổ BTCT mác 200 dày 150mm, nắp bể đổ BTCT mác 200 dày 100mm; Lòng bể trát vữa XM 100# dày 25mm, thành bể trát làm hai lần, lần 1 VXM 75# dày 15mm, lần 2 VXM 75# dày 10mm, bên trong bể đánh lớp xi măng và sơn chống ăn mòn.

Trong quá trình vận hành bể, định kỳ (6 tháng/lần) bổ sung chế phẩm vi sinh (EM) vào bể tự hoại. Thường xuyên kiểm tra, nạo vét, không để bùn đất, rác xâm nhập vào đường thoát nước thải. Định kỳ 1 năm/lần, chủ cơ sở thuê đơn vị chức năng hút bùn cặn, để tăng khả năng xử lý của bể.

- Nước thải sinh hoạt sau khi được thu gom, xử lý sơ bộ tại bể tự hoại, được dẫn về hệ thống xử lý nước thải (công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày đêm) của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang (Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang chịu trách nhiệm đối với nước thải phát sinh từ Dự án, phí thuê xưởng đã bao gồm toàn bộ chi phí thu gom, xử lý nước thải). Nước thải sau xử lý được đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Vân Trung .

### **3.2. Công trình, biện pháp xử lý khí thải từ hoạt động sản xuất**

**\* Quy trình thu gom xử lý khí thải hiện tại của cơ sở đang thực hiện theo giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 của UBND thị xã Việt Yên.**

Có 4 nguồn phát sinh khí thải.

+ Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ khu vực máy khắc laze.

+ Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ quá trình làm sạch keo khu vực chuyên sản xuất.

+ Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ khu vực máy hàn tự động

+ Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ khu vực lò sấy

Được thu gom về 3 hệ thống xử lý khí thải cụ thể như sau:

\*Dòng thải số 01 : Phát sinh từ quá trình làm sạch keo trên 07 dây chuyền sản xuất. Khí thải phát sinh tại các vị trí được hút bằng các chụp hút thu vào ống thép tròn D550 về hệ thống xử lý khí thải để xử lý.

\*Dòng thải số 02 : Phát sinh từ khu vực lò sấy và 06 dây chuyền sản xuất. Khí thải phát sinh tại các vị trí được hút bằng các chụp hút thu vào ống thép tròn D550 về hệ thống xử lý khí thải để xử lý.

\*Dòng thải số 03: Phát sinh từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn từ 05 máy hàn tự động. Khí thải phát sinh tại các vị trí được hút bằng các chụp hút thu vào ống thép tròn D400 về hệ thống xử lý khí thải để xử lý.

\* Quy trình công nghệ xử lý của 3 hệ thống xử lý khí thải là giống nhau.

Khí thải → Chụp hút → Đường ống dẫn khí thải → Tháp hấp phụ (sử dụng than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thải → Môi trường không khí.

Khí thải sau khi qua tháp hấp phụ đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT cột B, Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất vô cơ, QCVN 20:2009/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ sẽ theo các ống thải thoát ra ngoài môi trường.

**\* Trong giai đoạn mở rộng tăng quy mô công suất sản xuất của cơ sở theo Giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026. Phương án thu gom khí thải trên các dây chuyền sản xuất cụ thể như sau.**

\* Có 08 nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn số 01 : Phát sinh từ 6 chuyền hàn thủ công sản phẩm tại nhà xưởng số 1 (20 chụp hút/chuyên).(Đang hoạt động).

- Nguồn số 02 : Phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2. (20 chụp hút/chuyên). (Bổ sung mới).

- Nguồn số 03 : Phát sinh từ 3 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 (20 chụp hút/chuyên). (bổ sung mới).

- Nguồn số 04 : Phát sinh từ 5 máy hàn tự động sản phẩm. (Đang hoạt động)

- Nguồn số 05 : Phát sinh từ khu vực của 2 lò sấy sản phẩm (lò số 1, số 2 đang hoạt động).

- Nguồn số 06 : Phát sinh từ khu vực 2 lò sấy sản phẩm (lò số 3, số 4 bổ sung mới).

- Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ khu vực của 2 máy khắc laze. (Đang hoạt động).

- Nguồn số 08: Phát sinh từ khu vực làm sạch keo ở 6 chuyên sản xuất tại xưởng 1 dc thu về hệ thống số 1. (đang hoạt động).

**\*Hệ thống thu gom xử lý các nguồn khí thải như sau ;**

Có 04 dòng khí thải.

- Dòng thải số 01 (thu gom khí thải của nguồn số 1 + nguồn số 4 + nguồn số 8) : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 6 chuyên hàn tại nhà xưởng số 1 + 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyên sản xuất tại nhà xưởng số 1. (Đã vận hành thử nghiệm).

- Dòng thải số 02 (thu gom khí thải của nguồn số 2 + nguồn số 5) : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ Phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 và khu vực lò sấy số 1, số 2. (Đã vận hành thử nghiệm)

- Dòng thải số 03 (Thu gom khí thải của nguồn số 7): Phát sinh từ khu vực của 02 máy khắc lazer. (Đã vận hành thử nghiệm).

- Dòng thải số 04 (thu gom khí thải của nguồn số 3 + nguồn số 6): Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 3 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 và 2 khu vực lò sấy số 3, số 4. (Bổ sung mới).

**a. Biện pháp chung tại cơ sở**

- Trang bị đầy đủ đồ bảo hộ lao động cho cán bộ công nhân viên lao động.
- Thông gió nhà xưởng bằng các hệ thống điều hòa trung tâm, hệ thống âm trần, xung quanh nhà xưởng.
- Sử dụng hệ thống máy móc, hiện đại, khép kín, đồng bộ.
- Vệ sinh máy móc, trang thiết bị sản xuất sau mỗi ca.
- Định kỳ khám sức khỏe cho người lao động 01 năm/lần.
- Định kỳ tiến hành quan trắc môi trường lao động 01 năm/lần.

**b. Công trình xử lý khí thải phát sinh từ quá trình sản xuất của dự án**

**\* Đối với dòng khí thải số 01:**

- Nguồn khí thải phát sinh từ 6 chuyên hàn tại nhà xưởng số 1, mỗi chuyên hàn được bố trí 20 chụp hút để hút khí hàn, khí hàn được hút vào ống D75 để dẫn vào ống D200 dài 25m để dẫn về hệ thống xử lý khí thải, Khí thải phát sinh tại 05 máy hàn tự động được dẫn vào ống D75 dẫn vào ống D400 về hệ thống xử lý, tại khu vực làm sạch keo ở 6 chuyên sản xuất tại nhà xưởng số 1 bố trí chụp hút, toàn bộ hơi keo được hút vào ống D75 dài 2m chất liệu vải bọc bạc dẫn về ống D200 dài 25 m dẫn về hệ thống xử lý.

Như vậy khí thải phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 1, từ 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyên sản xuất tại nhà xưởng số 1 được thu gom về chung 1 hệ thống xử lý khí thải công suất quạt hút 15.000 m<sup>3</sup>/h để xử lý bằng than hoạt tính, sau đó thải ra ngoài môi trường qua ống thoát khí D600 cao 12 m.

**\* Đối với dòng khí thải số 02.**

- Nguồn khí thải phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2, mỗi chuyên hàn được bố trí 20 chụp hút để hút khí hàn, khí hàn được hút vào ống D75 để dẫn vào ống D200 dài 25m chất liệu nhựa PE để dẫn về hệ thống xử lý khí thải, Khí thải phát sinh tại khu vực lò sấy số 1, số 2 được dẫn vào ống D150 dài 3m chất liệu vải bọc bạc dẫn về hệ thống xử lý.

Như vậy khí thải phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 trong giai đoạn nâng công suất của cơ sở và khí thải phát sinh tại khu vực lò sấy số 1, số 2 đang hoạt động sẽ được thu gom về chung 1 hệ thống xử lý khí thải công suất quạt hút 15.000 m<sup>3</sup>/h để xử lý bằng than hoạt tính, sau đó thải ra ngoài môi trường qua ống thoát khí D600 cao 12m.

**\* Đối với dòng khí thải số 03.**

- Nguồn khí thải phát sinh từ khu vực của 2 máy khắc lazer được hút vào ống D75 để dẫn vào ống D500 dài 20 m chất liệu sắt để dẫn về hệ thống xử lý khí thải, Khí thải phát sinh tại 05 máy hàn tự động hiện tại cùng đang được thu gom về dòng thải số 03, tuy nhiên trong giai đoạn nâng công suất chủ cơ sở sẽ đấu nối ống dẫn khí thải của 05 máy hàn tự động này vào dòng thải số 01 bằng ống D400 dài 20m chất liệu sắt dẫn về hệ thống xử lý.

Như vậy khí thải phát sinh từ khu vực của 2 máy khắc lazer được thu gom về hệ thống xử lý khí thải công suất quạt hút 10.000 m<sup>3</sup>/h để xử lý bằng than hoạt tính, sau đó thải ra ngoài môi trường qua ống thoát khí D500 cao 12m

**\* Đối với dòng khí thải số 04.**

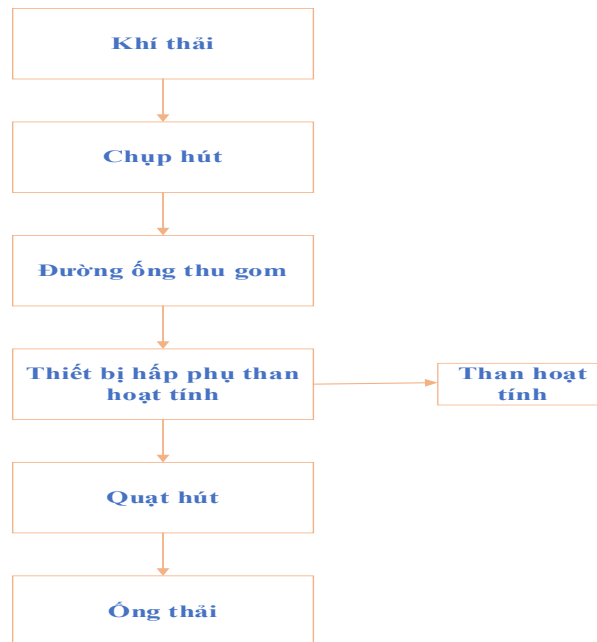
- Nguồn khí thải phát sinh từ 3 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3, mỗi chuyên hàn được bố trí 20 chụp hút để hút khí hàn, khí hàn được hút vào

ống D100 để dẫn vào ống D300 dài 50m chất liệu nhựa PE để dẫn về hệ thống xử lý khí thải và Khí thải phát sinh tại khu vực lò sấy số 3, số 4 được hút vào ống D200 dài 1,5m dẫn về ống D300 dài 50m chất liệu nhựa PE dẫn về hệ thống xử lý.

Như vậy khí thải phát sinh từ 3 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3, và khí thải phát sinh từ khu vực lò sấy số 3, số 4 được thu gom về chung 1 hệ thống xử lý khí thải công suất quạt hút 12.000 m<sup>3</sup>/h để xử lý bằng than hoạt tính, sau đó thải ra ngoài môi trường qua ống thoát khí D400 cao 12m.

Đối với loại hình của Công ty thì khí thải được xử lý theo các phương pháp sau:

1. Hệ thống hấp phụ bằng than hoạt tính (quy trình áp dụng cho hệ thống xử lý khí thải dòng số 1, dòng số 2 và dòng số 4).



**Hình 3. 4. Quy trình thu gom, xử lý khí thải bằng than hoạt tính**

*Thuyết minh công nghệ:*

Khí thải từ các khu vực phát sinh từ quy trình làm sạch được thu gom bằng các ống hút trực tiếp, vận tốc dòng khí ở miệng hút được đảm bảo hút được toàn bộ khí tại các khu vực phát sinh.

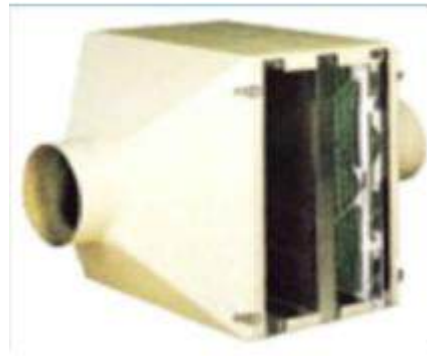
Khí thải được thu theo đường ống thép đưa vào tháp hấp phụ. Tại đây các chất hữu cơ bay hơi sẽ được hấp phụ bởi than hoạt tính. Quá trình hấp phụ xảy ra ở đây là hấp phụ vật lý, than hoạt tính có cấu trúc xốp và có nhiều mao quản nhỏ, đồng thời chúng có ái lực mạnh với các hợp chất hữu cơ. Vì vậy, các hợp chất hữu cơ bay hơi (VOCs) bị hút và giữ trong các mao quản của than hoạt tính.

Các túi than hoạt tính được xếp thành 4 lớp, mỗi lớp có chiều dày 150 mm đảm bảo sức cản đối với dòng không khí nằm trong phạm vi thích hợp để tổn thất áp suất của dòng khí đi qua thiết bị không quá lớn, đồng thời đảm bảo thời gian tiếp xúc cần thiết giữa khí và vật liệu hấp phụ.

Để đảm bảo hiệu suất xử lý của hệ thống, cán bộ giám sát sẽ thường xuyên kiểm tra các thông số vận hành (tổn thất áp suất, chất lượng khí thải) để tiến hành thay than hoạt tính. Than sau sử dụng được đưa đi xử lý như CTNH. CDA

sẽ kí hợp đồng với nhà thầu có đủ năng lực để xử lý nguồn chất thải này. Tần suất thay than 6 tháng/lần.

Hiệu quả xử lý khí thải chứa hơi VOC bằng hệ thống hấp phụ đạt khoảng 85%. Khí thải sau khi qua tháp hấp phụ đảm bảo đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp QCVN 19:2024/BTNMT cột B, sẽ theo các ống thải thoát ra ngoài môi trường.



*Than hoạt tính viên nén dạng hạt*

*Hệ thống thiết bị than hoạt tính*

Dự án sẽ sử dụng loại than hoạt tính viên nén dạng hạt hình trụ được đóng sẵn trong các túi lưới với các thông số kỹ thuật như sau:

**Bảng 3. 1. Thông số kỹ thuật của than hoạt tính sử dụng tại dự án**

| <b>TT</b> | <b>Chỉ tiêu</b>   | <b>Đơn vị</b>     | <b>Thông số kỹ thuật</b> |
|-----------|-------------------|-------------------|--------------------------|
| 1         | Độ ẩm             | %                 | <5                       |
| 2         | Tỷ trọng          | Kg/m <sup>3</sup> | 400 ~ 500                |
| 3         | Kích thước hạt    | mm                | 3 – 4                    |
| 4         | Độ hấp phụ Iodine | mg/g              | 850                      |
| 5         | Độ cứng           | %                 | >92                      |

- Công ty sử dụng than hoạt tính với độ xốp lớp hấp phụ là  $E = 30\%$ , đường kính của hạt than  $d_g = 0,004$  (m), khối lượng riêng xốp:  $P_k = 550$  (kg/m<sup>3</sup>). Chỉ số Iodine  $\geq 800$  mg/g.

$$M_{\text{than}} = M_{\text{hơi dung môi}} / X^*$$

Trong đó:  $X^* = 0,2$  (kg hơi dung môi/kg than). (Theo thông số iodine của than là  $>800$ mg/g; đối VOC chọn 0,2 theo kinh nghiệm thực tế).

M hơi dung môi: Theo như tính toán tải lượng ở phần đánh giá tác động

- Công thức tính thời gian lưu của khí trong tháp than hoạt tính là:

$$t = V/Q$$

+ Trong đó: t: Thời gian lưu của tháp (s)

V: Dung tích tháp (m<sup>3</sup>)

Q: Lưu lượng khí vào tháp (m<sup>3</sup>/s)

Tính toán khối lượng tháp và thời gian lưu tháp than hoạt tính như sau:

Thể tích V<sub>than</sub> = (l×w×h) × 2 × 2 = 1,9 × 1,4 × 0,15 × 2 × 4 = 3,192 m<sup>3</sup>;

Khối lượng riêng của than hoạt tính là 550kg/m<sup>3</sup>

Vậy Khối lượng cần dùng là: 550 × 3,192 = 1.755,6 kg/lần.

Biện pháp kiểm soát và chu kỳ thay than hoạt tính đối với hệ thống thiết bị xử lý khí thải tại chỗ được căn cứ theo hướng dẫn của nhà sản xuất (chu kỳ thay than tối thiểu 12 tháng/lần), kết hợp với biện pháp kiểm tra chỉ số Iodine đối với than hoạt tính sử dụng đảm bảo ≥400 mg/g, nếu không tiến hành thay than không định kỳ. Trên cơ sở đó, nhằm đảm bảo an toàn môi trường, dự án thực hiện chu kỳ thay than hoạt tính tối thiểu 06 tháng/lần.

**Bảng 3. 2. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải bằng than hoạt tính cho dòng thải số 01**

| STT | Tên thiết bị                 | Quy cách   | Đơn vị | Số lượng |
|-----|------------------------------|--|--------|----------|
| 1   | Buồng hấp phụ than hoạt tính | - Vật liệu: nhựa PP<br>- kích cỡ: 1600x1000x1300<br>- Thời gian thay thế than hoạt tính: 6 tháng<br>- Khối lượng than hoạt tính cho mỗi lần thay thế (kg): 400kg | Chiếc  | 1        |
| 2   | Quạt gió                     | - Công suất quạt: 01 quạt hút 15.000 m <sup>3</sup> /h;<br>- Chất liệu vỏ: Tôn sơn tĩnh điện<br>- Điện áp: 380/3/50<br>- Công suất: 15kw                         | Chiếc  | 1        |
| 3   | Ống khói                     | - Kích cỡ: D600<br>- Độ dày ống: 0.58 mm<br>- Vật liệu: tôn mạ kẽm<br>- Chiều cao: 12 m  | Chiếc  | 1        |

**Bảng 3. 3. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải bằng than hoạt tính cho dòng thải số 02**

| STT | Tên thiết bị                 | Quy cách   | Đơn vị | Số lượng |
|-----|------------------------------|--|--------|----------|
| 1   | Buồng hấp phụ than hoạt tính | - Vật liệu: nhựa PP<br>- kích cỡ: 1600x1000x1300<br>- Thời gian thay thế than hoạt tính: 6 tháng<br>- Khối lượng than hoạt tính cho mỗi lần thay thế (kg): 400kg | Chiếc  | 1        |
| 2   | Quạt gió                     | - Công suất quạt hút: 01 quạt 15.000 m <sup>3</sup> /h;<br>- Chất liệu vỏ: Tôn sơn tĩnh điện<br>- Điện áp: 380/3/50<br>- Công suất: 15kw                         | Chiếc  | 1        |
| 3   | Ống khói                     | - Kích cỡ: D600<br>- Độ dày ống: 0.58 mm<br>- Vật liệu: tôn mạ kẽm<br>- Chiều cao: 12 m  | Chiếc  | 1        |

**Bảng 3. 4. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải bằng than hoạt tính cho dòng thải số 04**

| STT | Tên thiết bị                 | Quy cách   | Đơn vị | Số lượng |
|-----|------------------------------|--|--------|----------|
| 1   | Buồng hấp phụ than hoạt tính | - Vật liệu: nhựa PP<br>- kích cỡ: 1600x1000x1300<br>- Thời gian thay thế than hoạt tính: 6 tháng<br>- Khối lượng than hoạt tính cho mỗi lần thay thế (kg): 400kg | Chiếc  | 1        |

| STT | Tên thiết bị | Quy cách   | Đơn vị | Số lượng |
|-----|--------------|--|--------|----------|
| 2   | Quạt gió     | - Công suất quạt: 02 quạt 12.000 m <sup>3</sup> /h;<br>- Chất liệu vỏ: Tôn sơn tĩnh điện<br>- Điện áp: 380/3/50<br>- Công suất: 15kw | Chiếc  | 1        |
| 3   | Ống khói     | - Kích cỡ: D400<br>- Độ dày ống: 0.58 mm<br>- Vật liệu: tôn mạ kẽm<br>- Chiều cao: 12 m  | Chiếc  | 1        |

## 2. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình khắc Lazer (Dòng khí thải số 3)

Đối với bụi từ công đoạn khắc Lazer cơ sở áp dụng các biện pháp giảm thiểu như sau:

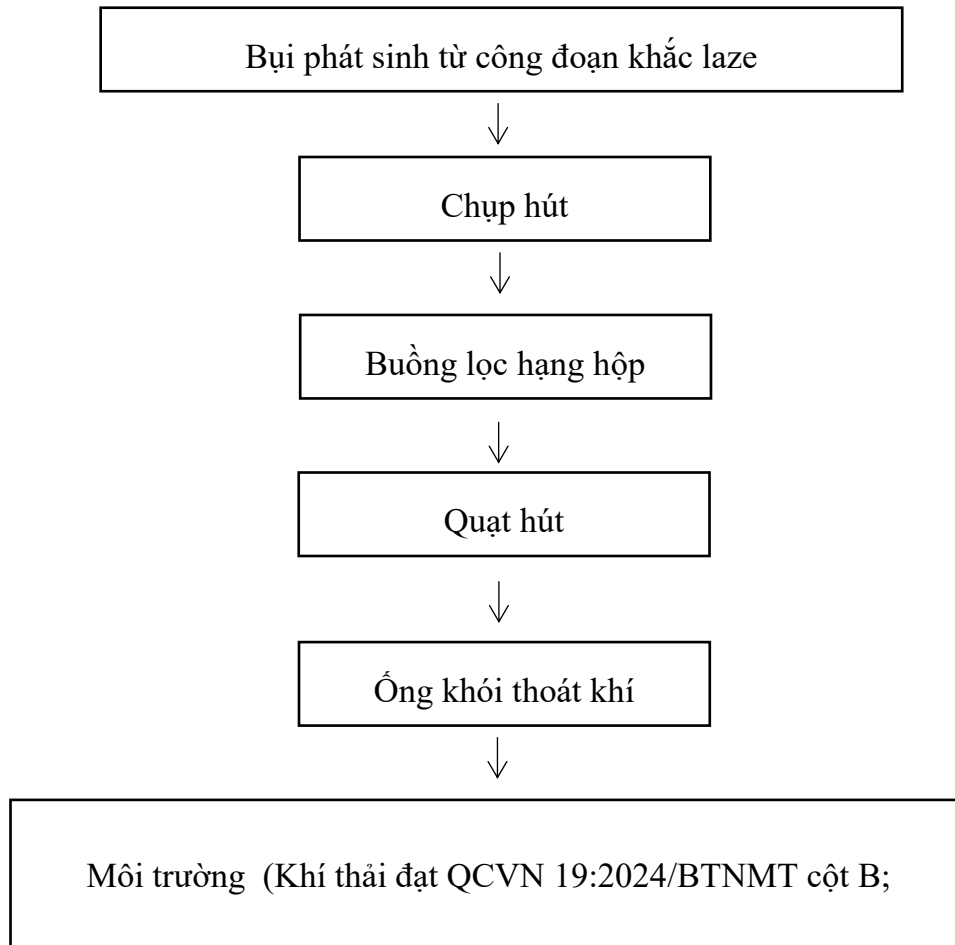
+ Dọn dẹp và vệ sinh khu vực làm việc thường xuyên. Sử dụng máy hút bụi công nghiệp để loại bỏ bụi và mảnh vụn từ sàn và các bề mặt khác.

+ Thực hiện bảo trì định kỳ cho máy in khắc laser. Làm sạch và kiểm tra các bộ phận của máy để đảm bảo không có bụi bẩn hay mảnh vụn nào ảnh hưởng đến hiệu suất.

+ Đảm bảo có hệ thống thông gió tốt trong khu vực in. Sử dụng quạt hút để loại bỏ bụi và khí thải ra khỏi khu vực làm việc

+ Đào tạo nhân viên về quy trình vệ sinh và bảo trì thiết bị in laser để họ có thể thực hiện đúng các biện pháp giảm thiểu bụi

Sơ đồ công nghệ xử lý bụi như sau



**Hình 3. 5. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải Bụi**

**Thuyết minh quy trình xử lý**

Bụi kim loại phát sinh từ quá trình khắc laze được hút qua chụp hút bụi có quạt hút cưỡng bức. Trong quá trình khí chứa bụi đi vào bộ thu bụi dạng hộp lọc qua cửa hút phía dưới, các hạt lớn hơn (đường kính 100  $\mu\text{m}$ ) sẽ được lắng đọng trước; các hạt nhỏ hơn (đường kính 0,1-50  $\mu\text{m}$ ) được hấp thụ trên bề mặt của các hộp lọc trong buồng xử lý không khí. Không khí đã được làm sạch đi qua các hộp lọc được thải ra qua buồng xả. Khi điện trở hoạt động của thiết bị đạt đến một mức nhất định, bộ điều khiển xung sẽ kích hoạt van điện từ mở ra, và không khí nén ( $P=0,5\sim 0,6\text{Mpa}$ ) được thổi vào hộp lọc thông qua ống thổi. Điều này làm cho các hạt bụi rơi ra dưới luồng khí áp suất cao tức thời, do đó làm giảm điện trở lọc và hoàn thành quá trình loại bỏ bụi. Không khí sạch thải ra ngoài môi trường qua ống thoát khí có đường kính D500, ống thoát khí cao 12 m. Bụi trong khí thải ra ngoài môi trường đảm bảo đạt cột B, QCVN 19:2024/BTNMT.

- Hiệu suất hút lọc bụi: 99,9%;
- Chụp hút: Thu hồi bụi tại các điểm phát tán bụi;
- Hệ ống hút: Dẫn dòng khí có nồng độ bụi cao về thiết bị lọc bụi;
- Thiết bị lọc bụi: Bộ thu bụi dạng hộp lọc và dẫn dòng khí sạch thải ra môi trường;
- Ống khói: 12 m
- Quạt hút: Tạo áp lực âm trên toàn hệ hống để thu hồi khí bụi tại các điểm phát thải bụi.

*Tóm tắt quy trình công nghệ hệ thống xử lý khí thải:*

*Bụi, khí thải → chụp hút → Thiết bị lọc → Quạt hút → Ống thoát khí (đạt QCVN 19:2024/BTNMT Cột B).*

**Bảng 3. 5. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải cho dòng thải số 03**

| <b>STT</b> | <b>Tên thiết bị</b> | <b>Quy cách</b>  | <b>Đơn vị</b> | <b>Số lượng</b> |
|------------|---------------------|--|---------------|-----------------|
| 1          | Buồng lọc           | - Vật liệu: nhựa PP<br>- kích cỡ: 1600x1000x1300   | Chiếc         | 1               |
| 2          | Quạt gió            | - Công suất quạt hút: 01 quạt 10.000 m <sup>3</sup> /h;<br>- Chất liệu vỏ: Tôn sơn tĩnh điện<br>- Điện áp: 380/3/50<br>- Công suất: 15kw | Chiếc         | 1               |
| 3          | Ống khói            | - Kích cỡ: D500<br>- Độ dày ống: 0.58 mm<br>- Vật liệu: tôn mạ kẽm<br>- Chiều cao: 12 m  | Chiếc         | 1               |

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

#### *a. Chất thải rắn sinh hoạt*

Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh chủ yếu từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ, công nhân viên làm việc tại cơ sở. Áp dụng định mức phát sinh CTRSH ở

mức 0,5 kg/người/ngày (tính cho 24 giờ). Tổng khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh tại cơ sở được tính như sau:

Lượng chất thải phát sinh của cơ sở hiện tại có 85 công nhân là:  $80 \times 0,5 = 42,5$  kg/ngày.

Lượng chất thải rắn sinh hoạt trong giai đoạn hoạt động nâng công suất khoảng 300 công nhân. Lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh là  $300 \times 0,5 = 150$ kg/ngày.

Lượng rác này được thu gom và tập kết về khu vực chứa rác của nhà máy, cuối ngày sẽ được thu gom về kho tập kết rác thải sinh hoạt có diện tích 6 m<sup>2</sup> (sử dụng chung với Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang) và thuê đơn vị có chức năng thu gom, xử lý.

- Biện pháp quản lý, xử lý: Chủ cơ sở đã ký hợp đồng chuyên giao chất thải với công ty TNHH thương mại và sản xuất Á Đại Lợi để thu gom, vận chuyển đem đi xử lý theo đúng quy định.

#### *b. Chất thải rắn sản xuất*

Chất thải rắn sản xuất của Nhà máy chủ yếu là sản phẩm, nguyên liệu lỗi hỏng không quay trở lại quy trình sản xuất, thùng bìa carton, bao bì đóng gói sản phẩm, quần áo, găng tay, mũ, khẩu trang không dính thành phần nguy hại,... tỉ lệ các sản phẩm lỗi hỏng chiếm khoảng 0,05% trên tổng lượng các nguyên liệu nhập chính. Khối lượng phát sinh chất thải sản xuất của cơ sở cụ thể như sau;

**Bảng 3. 6. Thành phần và khối lượng chất thải rắn**

| TT | Thành phần chất thải  | Khối lượng hiện tại (kg/năm) | Khối lượng sau nâng công suất hoạt động |
|----|---|------------------------------|---|
| 1  | Chất thải công nghiệp như sản phẩm lỗi, nguyên liệu lỗi hỏng                        | 2.180                        | 4.360                                   |
| 2  | Thùng bìa carton  | 815                          | 1.630                                   |
| 3  | Chất thải khác như quần áo, găng tay, mũ, khẩu trang không dính thành phần nguy hại | 320                          | 640                                     |
| 4  | Rác công nghiệp không nhiễm thành phần nguy hại                                     | 834                          | 1.668                                   |

|   |                          |              |              |
|---|--------------------------|--------------|--------------|
| 5 | Bao bì đóng gói sản phẩm | 741          | 1.482        |
|   | <b>Tổng</b>              | <b>4.890</b> | <b>9.780</b> |

- Biện pháp quản lý, xử lý: Chủ cơ sở đã ký hợp đồng chuyển giao chất thải với công ty TNHH thương mại và sản xuất Á Đại Lợi để thu gom, vận chuyển đem đi xử lý theo đúng quy định.

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

Chất thải nguy hại của Nhà máy chủ yếu là bao bì nhiễm thành phần nguy hại, dầu thải, giẻ lau, găng tay dính thành phần nguy hại, bóng đèn huỳnh quang thải, dầu máy thải, pin, ắc quy chì thải.

Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh của cơ sở được tổng hợp trong bảng sau;

**Bảng 3. 7. Khối lượng CTNH phát sinh**

| TT | Tên chất thải   | Mã CTNH  | Trạng thái tồn tại | Khối lượng năm 2025 (kg/năm) | Khối lượng dự kiến sau khi nâng công suất (kg/năm) |
|----|---|----------|--------------------|------------------------------|--|
| 1  | Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải   | 16 01 06 | Rắn                | 5                            | 10   |
| 2  | Pin, ắc quy chì thải  | 19 06 01 | Rắn                | 17                           | 34   |
| 3  | Hộp chứa mực in (có các thành phần nguy hại) thải   | 08 02 04 | Rắn                | 6,5                          | 13   |
| 4  | Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải   | 12 01 04 | Rắn                | 32                           | 64   |
| 5  | Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện khác có các linh kiện điện tử có các thành phần nguy hại (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại vượt ngưỡng NH) | 15 01 09 | Rắn                | 57                           | 114  |

|             |   |          |     |              |            |
|-------------|---|----------|-----|--------------|------------|
| 6           | Giẻ lau có chứa cặn từ quá trình rửa khuôn in SMT | 18 02 01 | Rắn | 60           | 180        |
| <b>Tổng</b> |   |          |     | <b>177,5</b> | <b>415</b> |

*Biên bản giao nhận chất thải nguy hại ngày 30/12/2025 kèm theo phụ lục báo cáo.*

*- Biện pháp thu gom, phân loại và lưu trữ:*

+ Thiết bị lưu chứa: Bố trí 06 thùng chứa dung tích 60 lít có nắp đậy, để thu gom, lưu chứa riêng biệt các loại chất thải nguy hại (CTNH), bên ngoài thùng chứa có dán mã CTNH, kí hiệu và tên từng loại CTNH theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022; Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường., Thông tư 09/2026/TT-BNNMT ngày 29/01/2026.

- Thu gom và lưu chứa: Chất thải nguy hại được thu gom phân loại và lưu trong kho chứa riêng biệt có diện tích 7 m<sup>2</sup> kho được xây tường gạch, trần bê tông xi măng, nền láng xi măng, có cửa ra vào, dán biển báo theo quy định, ngoài cửa kho chứa có biển cảnh báo nguy hại.

*- Biện pháp quản lý, xử lý:* Chủ dự án ký hợp đồng chuyên giao chất thải với Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh để thu gom, vận chuyển đem đi xử lý theo đúng quy định. Tần suất thu gom 1 năm/lần.

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

Trong quá trình hoạt động sản xuất, tiếng ồn, độ rung phát sinh chủ yếu từ hoạt động của máy móc, thiết bị trong nhà xưởng, gây tác động trực tiếp đến công nhân làm việc của từng dây chuyền sản xuất.

*- Từ hoạt động của các máy móc, thiết bị trong xưởng sản xuất:* các loại máy móc, thiết bị sử dụng trong nhà máy.

*- Biện pháp giảm thiểu tiếng ồn và độ rung:* Để hạn chế ảnh hưởng của tiếng ồn tới môi trường và sức khỏe của công nhân trực tiếp sản xuất, Chủ đầu tư áp dụng các biện pháp sau:

+ Về mặt lựa chọn thiết bị: công ty lắp đặt các thiết bị tiên tiến, hiện đại, có

độ ồn, rung thấp.

+ Các thiết bị có công suất lớn được lắp đặt đệm chống ồn, rung.

+ Bảo dưỡng máy móc và thay dầu định kỳ.

+ Trang bị cho công nhân thiết bị chống ồn khi làm việc tại các công đoạn có phát sinh tiếng ồn cao (nút bịt tai,...).

+ Đối với các thiết bị tại những dây chuyền có công suất lớn lắp đặt đệm cao su và lò xo chống rung.

- Trồng cây xanh xung quanh nhà máy, vừa tăng cường cảnh quan cho Nhà máy vừa giúp giảm phát tán tiếng ồn ra môi trường xung quanh..

+ Thường xuyên kiểm tra độ mòn của các thiết bị và tiến hành bôi trơn định kỳ để giảm bớt tiếng ồn

+ Chống rung tại nguồn: Tùy theo từng loại máy móc cụ thể để có biện pháp khắc phục như: Kê cân bằng máy, sử dụng vật liệu phi kim loại, thay đổi chế độ tải làm việc...;

+ Chống rung lan truyền: dùng các kết cấu đàn hồi giảm rung (hộp dầu giảm chấn, gối đàn hồi, gối đàn hồi cao su...)

\* Sau khi áp dụng các biện pháp giảm thiểu mức ồn cho phép theo QCVN 26:2025/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn. Độ rung cho phép theo QCVN 27:2025/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung - giá trị cho phép tại nơi làm việc.

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

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

*\* Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa*

- Thiết kế, xây dựng hệ thống xử lý khí thải theo đúng quy chuẩn, công suất xử lý đảm bảo triệt để lượng khí, bụi phát sinh.

- Giao công nhân vận hành, giám sát hoạt động của hệ thống xử lý bụi, khí thải đảm bảo hoạt động liên tục.

- Thường xuyên kiểm tra máy móc, thiết bị trong hệ thống hút bụi, khí thải.

*\* Biện pháp, công trình, thiết bị ứng phó sự cố*

- Khi phát hiện ra sự cố, lập tức báo cho nhân viên phụ trách an toàn tại nhà máy, đồng thời dừng hoạt động, liên hệ đơn vị thi công lắp đặt, sửa chữa bảo dưỡng chuyên môn để khắc phục và đồng thời báo cáo cho cơ quan chức năng để kịp thời xử lý.

- Dừng mọi hoạt động sản xuất cho đến khi sự cố được khắc phục.

### **6.2. Phòng ngừa sự cố an toàn vệ sinh thực phẩm**

+ **Các biện pháp phòng ngừa:**

---

- Chọn những nhà cung cấp thực phẩm đảm bảo.
- Đảm bảo quy trình chế biến phù hợp với quy định của pháp luật về vệ sinh an toàn thực phẩm.
- Sử dụng các thiết bị, dụng cụ có bề mặt tiếp xúc trực tiếp với thực phẩm được chế tạo bằng vật liệu bảo đảm yêu cầu vệ sinh an toàn thực phẩm.
- Sử dụng đồ chứa đựng, bao gói, dụng cụ, thiết bị bảo đảm yêu cầu vệ sinh an toàn, không gây ô nhiễm thực phẩm.
- Công ty thành lập bộ phận y tế (từ 2 - 3 người) với tủ thuốc thường trực được lắp đặt ở các nhà xưởng sẵn sàng sơ cứu những trường hợp cán bộ công nhân viên khi bị mắc những bệnh thông thường như đau đầu, đau bụng,...

**+ *Biện pháp ứng phó sự cố:***

*Trường hợp dưới 10 người có triệu chứng ngộ độc thực phẩm:*

Bộ phận y tế của nhà máy sẽ tiến hành sơ cứu, tìm hiểu nguyên nhân. Đối với bệnh nhân có những dấu hiệu nặng, thực hiện phương án chuyển bệnh nhân đến bệnh viện gần nhất để cấp cứu kịp thời.

*Trường hợp trên 10 người có triệu chứng ngộ độc thực phẩm:*

Khi các công nhân có các triệu chứng ngộ độc thực phẩm: Đau bụng, đau đầu, buồn nôn, đi ngoài. Bộ phận y tế sẽ phối hợp với các phòng ban chức năng khác của công ty khẩn trương thành lập bệnh viện dã chiến, khu vực khám phân loại bệnh nhân.

+ Đối với các bệnh nhân có những dấu hiệu nặng, thực hiện phương án chuyển bệnh nhân đến bệnh viện gần nhất để cấp cứu kịp thời.

+ Đối với các bệnh nhân còn lại, tổ chức điều trị tại bệnh viện của công ty. Phối hợp với các cơ quan chức năng tìm hiểu nguyên nhân gây ngộ độc thực phẩm và thực hiện các biện pháp khắc phục.

***6.3 Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ, chập điện:***

- Chủ cơ sở cam kết sẽ thực hiện trang bị thiết bị báo cháy và chữa cháy, có xác định của cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

- Biện pháp quản lý:

+ Cơ sở sẽ thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng, bổ sung các dụng cụ phòng cháy chữa cháy đảm bảo trang bị đầy đủ thiết bị phòng cháy chữa cháy chủ động ứng phó khi sự cố xảy ra;

+ Tổ chức thành lập ban chỉ đạo và đội phòng cháy chữa cháy bao gồm các thành viên của Công ty;

+ Thành lập các phương án phòng cháy chữa cháy, đảm bảo chủ động khi có sự cố xảy ra.

Công ty cam kết sẽ thực hiện đầy đủ và nghiêm chỉnh về PCCC..

#### **6.4 Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố tai nạn lao động:**

##### **\* Biện pháp phòng ngừa**

- Lập ra nội quy an toàn cho mỗi khu vực sản xuất; Thành lập nội quy về an toàn lao động chung và các quy định cho từng thiết bị, công đoạn sử dụng máy móc, thiết bị.

- Trang bị đầy đủ các trang phục cần thiết như: quần áo bảo hộ lao động, mũ, găng tay, kính bảo vệ mắt,...

- Lao động làm việc được huấn luyện về an toàn trong sử dụng máy móc, thiết bị, vệ sinh lao động, được khám sức khỏe định kỳ và trang bị các phương tiện bảo hộ lao động chuyên dụng theo quy định của pháp luật.

- Có chế độ đãi ngộ đặc biệt với người lao động: Khám sức khỏe định kỳ, tăng lương, phụ cấp,....

- Thường xuyên kiểm tra và bảo dưỡng các máy móc, thiết bị để đảm bảo 100% các thiết bị được vận hành đúng theo quy cách và an toàn.

- Lắp đặt các biển báo nguy hiểm, nội quy quy định về an toàn lao động trong tất cả các khâu sản xuất.

- Được tập huấn kỹ năng xử lý khi xảy ra tai nạn lao động, đặc biệt là tai nạn hóa chất phải nhanh chóng sơ cứu cho nạn nhân sau đó chuyển đến cơ sở y tế gần nhất để kịp thời cứu chữa.

- Tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về an toàn lao động trong quá trình sản xuất để phòng ngừa sự cố;

- Kiểm tra sức khỏe của công nhân định kỳ tối thiểu 1 lần/năm.

##### **\* Biện pháp ứng phó**

+ Các phương pháp sơ cứu khẩn cấp: Đây là biện pháp cấp cứu tạm thời ban đầu nhằm cứu hộ sinh mạng và tránh tai biến khi người lao động bị tai nạn mà chưa có sự chăm sóc của các bác sĩ. Khi xảy ra tai nạn cần phải:

Kiểm tra xem nạn nhân có bị chảy máu, gãy xương, nôn hay không.

Kiểm tra xem nạn nhân có còn tỉnh táo, còn thở, mạch còn hay không.

\* Các biện pháp sơ cứu:

- Ra máu nhiều:

+ Dùng bông hoặc gạc sạch bịt vết thương.

+ Nâng tay hoặc chân bị thương so với tim

- + Dùng băng để buộc chặt vết thương, chú ý không buộc quá chặt
- + Chú ý nếu sử dụng phương pháp cầm máu trực tiếp không có hiệu quả thì sử dụng nẹp cầm máu.

- Bỏng do nhiệt:

- + Làm mát xung quanh vết bỏng bằng nước lạnh, đá.
- + Để nguyên dạng vết thương, không thoa kem, dầu lên vết thương.

- Gãy xương:

Trước hết phải điều trị vết thương khi có máu ra cần phải cầm máu, khi có mảnh xương nhô cần khử trùng cho vết thương, để miếng gạc sạch, dày lên vết thương và dùng băng đàn hồi băng cầm máu, tránh dùng dây và băng thường để buộc.

Có chấn thương không nguy hiểm đến tính mạng: Sơ cứu tại chỗ nhanh chóng chuyển đến cơ sở y tế gần nhất. Tai nạn nghiêm trọng sơ cứu tại chỗ, gọi cấp cứu theo số 115 và làm theo hướng dẫn của y tế. Nếu huy động được phương tiện, nhanh chóng chuyển đến cơ sở để cấp cứu, gọi điện báo cáo cơ sở.

Ngoài ra, để đảm bảo an toàn cho quá trình lao động, chủ dự án thực hiện một số biện pháp sau:

- + Trang bị các phương tiện an toàn lao động cho công nhân như quần áo bảo hộ lao động, găng tay,....
- + Kiểm tra định kỳ các thiết bị an toàn, chế độ vận hành của các thiết bị làm việc ở nhiệt độ, áp suất cao và các thiết bị tại các công đoạn sử dụng hóa chất.

### **6.5. Đối với sự cố máy nén khí**

Máy nén khí được kiểm định đảm bảo quy định của Nhà nước trước khi đi vào sử dụng, vận hành.

+ Bình nén khí phải được kiểm định kỹ thuật an toàn (KTAT) theo quy định chuẩn ISO, người sử dụng thiết bị phải giao trách nhiệm quản lý bình khí nén cho cán bộ quản lý thiết bị bằng văn bản.

+ Người được phép vận hành và sử dụng các bình nén khí phải là người đã được huấn luyện đào tạo sát hạch về chuyên môn, quy trình KTAT vận hành thiết bị chịu áp lực và phải được người sử dụng lao động giao trách nhiệm bằng văn bản.

+ Trên bình khí nén phải có đủ các thiết bị an toàn sau: Van an toàn, Áp kế – Không đặt bình khí nén ở những nơi dễ cháy, nổ.

+ Người trực tiếp vận hành bình phải thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của bình, sự hoạt động của các dụng cụ kiểm tra đo lường: áp kế, van an toàn, rơ le khống chế áp suất. Vận hành bình một các an toàn theo đúng quy trình của đơn vị.

- + Vào đầu ca vận hành, khi áp suất trong bình đạt 0,5 (1kg/cm<sup>2</sup>), công

nhân vận hành cần kéo nhẹ van an toàn để thông van an toàn và mở van xả đáy để xả nước ngưng hoặc dầu đọng lại dưới đáy bình. Sau mỗi ca làm việc phải xả các chất cặn và nước đọng ở trong bình.

+ Định kỳ rửa sạch lưới lọc gió của máy nén ít nhất hai tháng một lần để đề phòng bụi và tạp chất lọt vào theo đường hút vô máy.

+ Máy nén khí được bố trí tại khu vực có khoảng cách phù hợp với khu nhà xưởng và văn phòng.

Chủ dự án cam kết sử dụng an toàn máy nén khí theo đúng quy định tại TCVN 6155:1996 Bình chịu áp lực – Yêu cầu kỹ thuật an toàn về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa.

Có đầy đủ phương án, lực lượng phòng chống cháy nổ. Lực lượng phòng chống cháy nổ hoạt động hiệu quả, được tập luyện định kỳ. Có đầy đủ nội quy, tiêu lệnh, dụng cụ, phương tiện phòng cháy chữa cháy, các dụng cụ, phương tiện đều đảm bảo chất lượng.

#### **Ngừng sử dụng ngay bình nén khí trong các trường hợp sau:**

- Khí các bộ phận trên bình bị hỏng, bị nứt, phồng, rỉ mòn, xì hơi.....
- Áp suất trong bình tăng đột ngột không rõ nguyên nhân hoặc hoạt động quá công suất.
- Các mối đe dọa về cháy hỏa hoạn gần kề các sản phẩm bình nén khí.
- Áp kế hoạt động sai và không thể đo được áp suất trong bình.

#### **Sự cố rủi ro hóa chất**

Quá trình sản xuất của Nhà máy sử dụng một lượng các hóa chất hóa chất và dung môi; cồn, dây thiếc, keo hàn, chất trợ hàn. Trong quá trình lưu chứa và sử dụng có nguy cơ xảy ra sự cố về hóa chất như tràn đổ, rò rỉ gây ô nhiễm môi trường, gây nguy hiểm cho sức khỏe và tính mạng con người.

Nguyên nhân xảy ra sự cố tràn đổ, rò rỉ hóa chất là do:

- Công nhân bất cẩn, thao tác không đúng kỹ thuật, không tuân thủ các quy định về an toàn làm việc với hóa chất.
- Hệ thống giá đỡ, kệ chứa bị hỏng hay chứa quá trọng tải quy định; sắp xếp không đúng kỹ thuật; bị ăn mòn bởi các hóa chất khác; va chạm với xe nâng trong quá trình vận hành...
- Thiết bị chứa ngoài trời bị hỏng do sử dụng quá lâu hoặc không đạt tiêu chuẩn.
- Đường ống dẫn hóa chất từ bồn chứa đến khu vực sử dụng bị nứt vỡ, rò rỉ.
- Các van an toàn tại bồn chứa hóa chất bị lỏng hoặc không đúng yêu cầu kỹ thuật.

- Cháy nổ bất ngờ, bão lụt, thiên tai...
- Đối tượng chịu tác động: Môi trường đất, nước, không khí và toàn thể cán bộ, công nhân làm việc tại Nhà máy.
- Phạm vi chịu tác động: Bên trong Nhà máy và các khu vực lân cận.
- Thời gian chịu tác động: Từ khi bắt đầu sự cố cho đến khi sự cố được khắc phục hoàn toàn.
- Mức độ tác động: Khi xảy ra sự cố hóa chất thì mức độ tác động phụ thuộc vào lượng hóa chất bị tràn đổ, rò rỉ và khả năng ứng phó tại chỗ của nhà máy. Nếu lượng hóa chất tràn đổ ít và được thu gom, xử lý kịp thời ngay tại vị trí tràn đổ thì tác động đến môi trường và con người là không đáng kể.

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

| STT | Nội dung thay đổi  | Phương án GPMT được phê duyệt                             | Đề xuất thay đổi Phương án thực hiện                      | Lý do điều chỉnh  |
|-----|--|---|---|---|
| 1   | Quy mô sản xuất  | Thực hiện theo giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 3. | Thực hiện theo giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 7. | Thực hiện theo giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 7 ngày 11/3/2026 của Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh.  |
| 2   | Mục tiêu lắp ráp gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) | Thực hiện   | Không thực hiện   |   |
| 3   | Mục tiêu Sản xuất, gia công thiết bị hồng ngoại                  | Không thực hiện   | Thực hiện   |   |
| 4   | Mục tiêu sản xuất, gia công bộ biến tần ô tô                     | Không thực hiện   | Thực hiện   |   |
| 5   | Sản xuất gia công camera   | Không thực hiện   | Thực hiện   |   |
| 6   | Toạ độ vị trí xả khí thải của Dòng thải số 01                    | X = 2349670;<br>Y=410118.                                 | X = 2349605,6;<br>Y= 410042,1.                            | Thay đổi do tại thời điểm lập hồ sơ cấp giấy phép môi trường hệ thống xử lý chưa được lắp đặt, nên khi lắp đặt thực tế có sai số, tuy không nhiều nhưng chủ cơ sở đề nghị được điều chỉnh vị trí đúng toạ độ đo |
| 7   | Toạ độ vị trí xả khí thải của Dòng thải số 02                    | X = 2349670;<br>Y=410118.                                 | X = 2349601,1;<br>Y=410079,4                              |   |
| 8   | Toạ độ vị trí xả khí thải của Dòng thải số 03                    | X = 2349593;<br>Y=410107                                  | X = 2349599,1;<br>Y= 410092,3                             |   |

|           |  |                                |   |   |
|-----------|--|--------------------------------|---|---|
|           |  |                                |   | được ở thời điểm hiện tại lập lại hồ sơ cấp giấy phép môi trường.   |
| <b>9</b>  | Quy chuẩn áp dụng đối với khí thải   | QCVN 19:2009<br>QCVN 20: 2009  | QCVN 19:2024<br>cột B.  | Áp dụng quy chuẩn hiện hành.  |
| <b>10</b> | Thông số quan trắc đối với dòng khí thải số 03   | Ethanol, n-Propanol, Lưu lượng | Lưu lượng, Bụi, CO, CO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub>   | Do dòng khí thải này không có khí thải hữu cơ cần thu gom xử lý. Vì 5 máy hàn tự động sẽ được chuyển sang dòng thải số 01 để xử lý.   |
|           | Thay đổi thông số quan trắc của 3 hệ thống xử lý khí thải của dòng số 01, dòng số 02, dòng số 04 | Ethanol, n-Propanol, Lưu lượng | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, | Vì các thông số Ethanol, n-Propanol đều là nhóm thông số hữu cơ dễ bay hơi, nhưng không có trong danh mục của Quy chuẩn VN 19:2024 Quy chuẩn kỹ thuật về khí thải công nghiệp. Nên chủ cơ sở đề xuất được thay thế thông số cơ bản được quản lý trong lĩnh vực công nghiệp vì cùng nhóm VOCs. |
| <b>11</b> | Bổ sung vận  | Không có                       | Hệ thống bổ sung  | Vì phát sinh do   |

|           |  |           |   |  |
|-----------|--|-----------|---|--|
|           | hành thử nghiệm đối với dòng khí thải số 04. |           | mới   | tăng quy mô sản xuất                         |
| <b>12</b> | Bổ sung nguồn khí thải hàn thủ công          |           | Bổ sung mới 06 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 | Vì phát sinh do tăng quy mô sản xuất         |
|           |  |           | Bổ sung mới 03 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 | Vì phát sinh do tăng quy mô sản xuất         |
| <b>13</b> | Bổ sung lò sấy sản phẩm                      |           | Bổ sung mới lò sấy số 3, số 4                         | Vì phát sinh do tăng quy mô sản xuất         |
| <b>14</b> | Số lượng công nhân                           | 200 người | 300 người   | Do tăng quy mô công suất hoạt động của cơ sở |

## **CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG**

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

Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun (viết tắt là Công ty) không thuộc đối tượng phải cấp phép đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường. Nước thải phát sinh tại dự án được thu gom xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày.đêm của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Vân Trung; không xả nước thải ra ngoài môi trường.

Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun đã ký hợp đồng thuê nhà xưởng số ANXUN-SS-20250101/HĐTX-2025 ngày 01/01/2025 với của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang (trong đó, Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang chịu trách nhiệm xử lý nước thải phát sinh từ dự án đạt tiêu chuẩn đầu nối nước thải của Khu công nghiệp Vân Trung).

Dự án không thuộc đối tượng phải cấp phép đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải sau được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang sau đó đầu nối vào trạm xử lý nước thải tập trung của KCN).

#### **Nội dung yêu cầu bảo vệ môi trường đối với nước thải**

##### ***Nguồn phát sinh nước thải***

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà vệ sinh từ hoạt động của cán bộ, công nhân viên của Công ty.

##### ***Lưu lượng xả thải tối đa***

Lưu lượng xả nước thải tối đa: 13,5 m<sup>3</sup>/ngày.đêm

##### ***Dòng nước thải***

01 dòng nước thải của cơ sở với lưu lượng xả nước thải tối đa 13,5 m<sup>3</sup>/ngày.đêm. Nước thải được đầu nối vào trạm xử lý nước thải công suất 20m<sup>3</sup>/ngày.đêm của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – CN Bắc Giang để xử lý đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT, trước khi đầu nối về trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Vân Trung.

## ***Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải***

Không quy định

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

#### **4.2.1. Nguồn phát sinh: có 08 nguồn phát sinh**

- Nguồn số 01 : Phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công sản phẩm tại nhà xưởng số 1 (20 chụp hút/chuyên).(Đang hoạt động).
- Nguồn số 02 : Phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2. (20 chụp hút/chuyên). (Bổ sung mới).
- Nguồn số 03 : Phát sinh từ 3 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 (20 chụp hút/chuyên). (bổ sung mới)
- Nguồn số 04 : Phát sinh từ 5 máy hàn tự động sản phẩm. (Đang hoạt động)
- Nguồn số 05 : Phát sinh từ khu vực của 2 lò sấy sản phẩm (lò số 1,số 2 đang hoạt động).
- Nguồn số 06 : Phát sinh từ khu vực 2 lò sấy sản phẩm (lò số 3, số 4 bổ sung mới).
- Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ khu vực của 2 máy khắc laze. (Đang hoạt động).
- Nguồn số 08: Phát sinh từ khu vực làm sạch keo ở 6 chuyên sản xuất tại xưởng 1 dc thu về hệ thống số 1. (đang hoạt động);

#### **4.2.2. Dòng khí thải, vị trí xả thải**

Có 04 dòng khí thải.

- Dòng thải số 01 : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 6 chuyên hàn tại nhà xưởng số 1 + 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyên sản xuất tại nhà xưởng số 1. (Đã vận hành thử nghiệm)
- Dòng thải số 02 : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ Phát sinh từ 6 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 và khu vực lò sấy số 1, số 2. (Đã vận hành thử nghiệm)
- Dòng thải số 03: Phát sinh từ khu vực của 02 máy khắc lazer. (Đã vận hành thử nghiệm).
- Dòng thải số 04 : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 3 chuyên hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 và 2 khu vực lò sấy số 3, số 4. (Bổ sung mới).

a) *Vị trí xả khí thải* (Theo Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 107°00', múi chiều 3°).

- Dòng khí thải số 01: Tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải của dòng khí thải số 01 công suất 15.000 m<sup>3</sup>/h , tọa độ vị trí xả khí thải: X= 2349605,6; Y = 410042,1.

- Dòng khí thải số 02: Tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải của dòng khí thải số 02 công suất 15.000 m<sup>3</sup>/h, tọa độ vị trí xả khí thải: X= 2349601,9; Y = 410079,4.

- Dòng khí thải số 03: Tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải của dòng khí thải số 03 công suất 10.000 m<sup>3</sup>/h, tọa độ vị trí xả khí thải: X= 2349599,1; Y = 410092,3.

- Dòng khí thải số 04: Tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải của dòng khí thải số 04 công suất 12.000 m<sup>3</sup>/h, tọa độ vị trí xả khí thải: X= 2349605,5; Y = 409994,6

*b) Lưu lượng xả khí thải lớn nhất*

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 15.000 m<sup>3</sup>/giờ.

- Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 15.000 m<sup>3</sup>/giờ.

- Dòng khí thải số 03: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m<sup>3</sup>/giờ.

- Dòng khí thải số 04: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 12.000 m<sup>3</sup>/giờ.

Như vậy tổng lưu lượng khí thải của 4 công trình xử lý là: 52.000 m<sup>3</sup>/h, tương đương 416.000 m<sup>3</sup>/ngày (tính theo 8giờ/ngày).

*c) Phương thức xả thải*

Khí thải sau xử lý được xả ra ngoài qua ống thải, xả liên tục.

*d) Giá trị giới hạn*

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường tại QCVN 19:2024/BTNMT cột B - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.

Cụ thể các thông số như sau

| TT | Các chất ô nhiễm | Đơn vị tính        | Giá trị giới hạn cho phép (19:2024/BTNMT cột B) |                 |                 |                 | Tần suất quan trắc định kỳ | Tần suất quan trắc tự động liên tục |
|----|------------------|--------------------|---|-----------------|-----------------|-----------------|----------------------------|-------------------------------------|
|    |                  |                    | Dòng thải số 01                                 | Dòng thải số 02 | Dòng thải số 03 | Dòng thải số 04 |                            |                                     |
| 1  | Nhiệt độ         | °C                 | -   | -               | -               | -               | 06 tháng/lần               | Dự án không thuộc                   |
| 2  | Bụi tổng         | mg/Nm <sup>3</sup> | ≤80   | ≤80             | ≤80             | ≤80             |                            |                                     |

|   |                 |                     |       |       |      |       |            |  |
|---|-----------------|---------------------|-------|-------|------|-------|------------|--|
| 3 | SO <sub>2</sub> | mg/Nm <sup>3</sup>  | ≤300  | ≤300  | ≤300 | ≤300  |            | đối tượng phải quan trắc tự động liên tục. |
| 4 | NO <sub>x</sub> | mg/Nm <sup>3</sup>  | ≤400  | ≤400  | ≤400 | ≤400  |            |  |
| 5 | CO              | mg/Nm <sup>3</sup>  | ≤400  | ≤400  | ≤400 | ≤400  |            |  |
| 6 | Benzen          | mg/Nm <sup>3</sup>  | ≤ 5   | ≤ 5   | -    | ≤ 5   | 01 năm/lần |  |
| 7 | Toluen          | mg/Nm <sup>3</sup>  | ≤ 40  | ≤ 40  | -    | ≤ 40  |            |  |
| 8 | Xylen           | mg/Nm <sup>3</sup>  | ≤ 100 | ≤ 100 |      | ≤ 100 |            |  |
| 9 | Lưu lượng       | m <sup>3</sup> /giờ | -     | -     | -    | -     |            |  |
|   |                 |                     |       |       |      |       |            |  |

Ghi chú: “-” không quan trắc

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

Nguồn phát sinh tiếng ồn: Tiếng ồn phát sinh từ khu vực đặt 5 máy hàn tự động ở xưởng số 1.

Tiếng ồn, độ rung phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường và quy chuẩn kỹ thuật môi trường đối với tiếng ồn, độ rung (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 đến hết ngày 31/12/2026 và QCVN 26:2025/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2025/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung từ ngày 01/01/2027); cụ thể như sau

- Tiếng ồn:

Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn đến hết ngày 31/12/2026:

| 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                  | Không thuộc đối tượng      | Khu vực thông thường |

+ Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn từ ngày 01/01/2027:

*Báo cáo đề xuất cấp lại giấy phép môi trường của cơ sở “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun”*

| TT | Ngày (06h00 đến trước 18h00) (dBA) | Tối (18h00 đến trước 22h00) (dBA) | Đêm (22h00 đến trước 06h00) (dBA) | Tần suất quan trắc định kỳ | Ghi chú   |
|----|------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|-----------|
| 1  | 55                                 | 50                                | 45                                | Không thuộc đối tượng      | Khu vực B |

- Độ rung:

+ Giá trị giới hạn đối với độ rung đến hết ngày 31/12/2026:

| 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                  | Không thuộc đối tượng      | <i>Khu vực thông thường</i> |

+ Giá trị giới hạn đối với độ rung từ ngày 01/01/2027:

| TT | Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB) |                           | Tần suất quan trắc định kỳ | Ghi chú          |
|----|--|---------------------------|----------------------------|------------------|
|    | Ngày (06:00 ~ trước 22:00)                                     | Đêm (22:00 ~ trước 06:00) |                            |                  |
| 1  | 65   | 60                        | Không thuộc đối tượng      | <i>Khu vực B</i> |

## **CHƯƠNG V. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ**

### **5.1. THÔNG TIN CHUNG VỀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

- Cơ sở được UBND thị xã Việt Yên cấp giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 cho cơ sở Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun.

Cơ sở đã thực hiện vận hành công trình thử nghiệm các công trình xử lý chất thải theo quy định và gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý đến Sở nông nghiệp và Môi trường tỉnh Bắc Ninh.

Thời gian qua chủ cơ sở thực hiện đầy đủ các biện pháp bảo vệ môi trường theo đúng GPMT đã được cấp:

- Đối với khí thải: Đã xây dựng lắp đặt 02 hệ thống xử lý khí thải công suất 15.000 m<sup>3</sup>/h, và 01 công trình xử lý công suất 10.000 m<sup>3</sup>/h .

- Đối với nước thải: Nước thải của cơ sở được thu gom vào trạm xử lý nước thải của chủ xưởng là Công ty TNHH một thành viên Shinsung Eng (Việt Nam) – chi nhánh Bắc Giang để xử lý đạt quy chuẩn trước khi đầu nối vào khu công nghiệp Vân Trung.

*Đối với chất thải rắn sinh hoạt, thông thường và chất thải nguy hại:*

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Bố trí 01 kho chứa chất thải diện tích 7m<sup>2</sup> để lưu giữ chất thải;

+ Chất thải rắn sinh hoạt: Bố trí 01 kho chứa chất thải diện tích 6 m<sup>2</sup> để lưu giữ chất thải;

+ Chất thải nguy hại: Bố trí 01 kho chứa chất thải diện tích 7 m<sup>2</sup> để lưu giữ chất thải.

Hiện tại chủ cơ sở đã hợp đồng với Công ty TNHH thương mại và sản xuất Á Đại Lợi để vận chuyển và xử lý chất thải rắn sinh hoạt và chất thải rắn thông thường theo đúng quy định.

Đối với chất thải nguy hại chủ dự án đã ký hợp đồng với Công ty Cổ phần công nghệ môi trường An Sinh để thu gom, vận chuyển đem đi xử lý đúng quy định.

- *Quan trắc môi trường:* Cơ sở thực hiện đầy đủ chương trình quan trắc môi trường theo đúng GPMT đã được phê duyệt.

- *Báo cáo môi trường định kỳ:* Cơ sở đã gửi báo cáo định kỳ hằng năm đến cơ quan có thẩm quyền theo quy định.

## **CHƯƠNG VI. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ**

Trên cơ sở đề xuất các công trình bảo vệ môi trường của cơ sở, chủ cơ sở 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 hoạt động nâng công suất, cụ thể như sau:

### **6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở**

- **Đối với nước thải giai đoạn nâng công suất:** Nước thải sinh hoạt phát sinh giai đoạn mở rộng (13,5 m<sup>3</sup>/ngày) được xử lý sơ bộ qua các bể tự hoại sau đó được thu gom về hệ thống xử lý nước thải của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – Chi nhánh Bắc Giang công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày.đêm theo công nghệ sinh học. Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT cột B được đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải dẫn về trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Vân Trung công suất 10.000 m<sup>3</sup>/ngày.đêm. Do đó cơ sở không thuộc đối tượng phải vận hành công trình xử lý nước thải.

- **Đối với khí thải: Giai đoạn nâng công suất hoạt động cơ sở có 4 công trình hệ thống xử lý khí thải.**

Dòng thải số 01 : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 6 chuyền hàn tại nhà xưởng số 1 + 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyền sản xuất tại nhà xưởng số 1. *(Thực hiện theo giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 đã được cấp của UBND Thị xã Việt Yên Cơ sở đã thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải, tuy nhiên trong giai đoạn hoạt động nâng công suất cơ sở có bổ sung nguồn thải là 5 máy hàn tự động và khí thải phát sinh từ 6 chuyền hàn tại nhà xưởng số 1 để dẫn về hệ thống xử lý, nên thuộc đối tượng phải vận hành lại công trình xử lý).*

Dòng thải số 02 : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ Phát sinh từ 6 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 và khu vực lò sấy số 1, số 2. *(Thực hiện theo giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 đã được cấp của UBND Thị xã Việt Yên Cơ sở đã thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý khí thải lò sấy, tuy nhiên trong giai đoạn hoạt động nâng công suất cơ sở có bổ sung nguồn thải Phát sinh từ 6 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 để dẫn về hệ thống xử lý, nên thuộc đối tượng phải vận hành lại công trình xử lý).*

Dòng thải số 03: Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ khu vực của 02 máy khắc lazer. *(Thực hiện theo giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025 đã được cấp của UBND Thị xã Việt Yên Cơ sở đã thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý khí thải từ khu vực của máy khắc lazer và 5 máy hàn tự động, thông số quan trắc vận hành thử nghiệm là Ethanol, Propanol, Lưu lượng, tuy nhiên trong giai đoạn hoạt động nâng công suất của cơ sở hệ thống xử lý này chỉ có 1 dòng thải từ 02*

*máy khắc laze nên không có hơi hữu cơ phát thải, do vậy dẫn đến việc thay đổi thông số cần quan trắc, nên thuộc đối tượng phải vận hành lại công trình xử lý).*

Dòng thải số 04 : Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 3 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 và 2 khu vực lò sấy số 3, số 4. (Bổ sung mới). Thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm công trình xử lý khí thải.

### **6.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm**

Căn cứ vào mức độ hoàn thành các công trình xử lý chất thải của cơ sở, Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun thực hiện kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của cơ sở như sau :

**Bảng 6. 1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải**

| STT      | Công trình xử lý chất thải   | Dự kiến thời gian vận hành thử nghiệm |                    |
|----------|--|---------------------------------------|--------------------|
|          |  | Thời gian bắt đầu                     | Thời gian kết thúc |
| <b>I</b> | <b>Các công trình xử lý khí thải</b>   |                                       |                    |
| 1        | 04 Hệ thống xử lý khí thải: (Trong đó có 02 hệ công suất 15.000 m <sup>3</sup> /h; 01 hệ 10.000 m <sup>3</sup> /h; 01 hệ 12.000 m <sup>3</sup> /h) | 01/6/2026                             | 30/9/2026          |

*(Ghi chú: Thời gian VHTN không quá 6 tháng kể từ ngày có Giấy phép môi trường).*

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

6.2.1. Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy mẫu, kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu.

Vị trí, số lượng và thông số giám sát từng mẫu thể hiện qua bảng sau:

**Bảng 6. 2. Kế hoạch giám sát đối với công trình xử lý chất thải**

| STT | Vị trí giám sát  | Thông số giám sát   | Tần suất lấy mẫu   | Tiêu chuẩn, quy chuẩn so sánh hiện hành |
|-----|--|---|--|---|
| 1   | Vị trí số 01: 01 vị trí tại ống thoát khí sau Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 6 chuyền hàn tại nhà xưởng số 1 + 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyền sản xuất tại nhà xưởng số 1. | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, | Lấy mẫu đơn 01 ngày/lần. Lấy mẫu trong vòng 3 ngày liên tiếp. Thời gian dự kiến như sau:<br>- Lần1: Ngày 08/9/2026<br>- Lần2: Ngày 09/9/2026<br>- Lần3: Ngày 10/9/2026 | QCVN 19:2024/ BTNMT , cột B             |
| 2   | Vị trí số 02: 01 vị trí tại ống thoát khí sau Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ Phát sinh từ 6 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 và khu vực lò sấy số 1, số 2.                                 | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, | Lấy mẫu đơn 01 ngày/lần. Lấy mẫu trong vòng 3 ngày liên tiếp. Thời gian dự kiến như sau:<br>- Lần1: Ngày 08/9/2026<br>- Lần2: Ngày 09/9/2026<br>- Lần3: Ngày 10/9/2026 | QCVN 19/2024/ BTNMT cột B               |
| 3   | Vị trí số 03: 01 vị trí tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ khu vực của 02 máy khắc lazer.  | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> .                        | Lấy mẫu đơn 01 ngày/lần. Lấy mẫu trong vòng 3 ngày liên tiếp. Thời gian dự kiến như sau:<br>- Lần1: Ngày 08/9/2026<br>- Lần2: Ngày 09/9/2026<br>- Lần3: Ngày 10/9/2026 | QCVN 19:2024/ BTNMT , cột B             |

|   |   |   |  |                           |
|---|---|---|--|---------------------------|
| 4 | Vị trí số 04: 01 vị trí tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 3 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 và 2 khu vực lò sấy số 3, số 4. | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, | Lấy mẫu đơn 01 ngày/lần. Lấy mẫu trong vòng 3 ngày liên tiếp. Thời gian dự kiến như sau:<br>- Lần1: Ngày 08/9/2026<br>- Lần2: Ngày 09/9/2026<br>- Lần3: Ngày 10/9/2026 | QCVN 19:2024/BTNMT, cột B |
|---|---|---|--|---------------------------|

**6.2.2. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải để đánh giá hiệu quả xử lý của công trình, thiết bị xử lý của chất thải.**

- Vị trí đo đạc lấy mẫu:

**Bảng 6. 3. Vị trí đo đạc, lấy mẫu khí thải**

| Vị trí lấy mẫu   | Tọa độ vị trí<br>(theo hệ tọa độ VN 2000,<br>kinh tuyến 107 <sup>0</sup> , múi<br>chiều 3 <sup>0</sup> ): |          | Thông số giám sát   |
|--|---|----------|---|
|  | X   | Y        |   |
| 01 vị trí tại ống thoát khí sau Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 6 chuyền hàn tại nhà xưởng số 1 + 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyền sản xuất tại nhà xưởng số 1. | 2349605,6   | 410042,1 | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, |
| 01 vị trí tại ống thoát khí sau Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ Phát sinh từ 6 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 và khu vực lò sấy số 1, số 2.                                 | 2349601,9   | 410079,4 | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, |
| 01 vị trí tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ khu vực của 02 máy khắc lazer.  | 2349599,1   | 410092,3 | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> .                        |
| 01 vị trí tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 3 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 và 2 khu vực lò sấy số 3, số 4.  | 2349605,5   | 409994,6 | Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , Toluen, Benzen, Xylen, |

### **6.2.3. 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: Công ty TNHH Công nghệ và Phân tích môi trường VIELAB

- Địa chỉ: số 15, ngõ 68A đường Phú Vinh, xã An Khánh, thành phố Hà Nội.

- Địa chỉ phòng thí nghiệm: số 33.BT6, khu đô thị sinh thái Xuân Phương, phường Xuân Phương, thành phố Hà Nội.

- Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường số 18/GCN-BNNMT ngày 19/5/2025 của Bộ Nông nghiệp và môi trường cấp

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

#### **6.3.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ**

##### **\* Quan trắc nước thải**

Căn cứ theo điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ban hành ngày 10/01/2022 của Chính phủ về việc Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, cơ sở không thuộc đối tượng phải quan trắc định kỳ môi trường nước thải.

##### **\* Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp:**

Căn cứ theo điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ban hành ngày 10/01/2022 của Chính phủ về việc Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, cơ sở thuộc đối tượng phải quan trắc định kỳ môi trường khí thải.

##### **Vị trí quan trắc như sau:**

**- 01 vị trí tại ống thoát khí sau Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 6 chuyền hàn tại nhà xưởng số 1 + 5 máy hàn tự động và khu vực làm sạch keo ở 6 chuyền sản xuất tại nhà xưởng số 1.**

+ Thông số giám sát: Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>. (tần suất giám sát 06 tháng/lần). Toluene, Benzen, Xylen (tần suất giám sát 1 năm/lần)

**- 01 vị trí tại ống thoát khí sau Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ Phát sinh từ 6 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 2 và khu vực lò sấy số 1, số 2.**

+ Thông số giám sát: Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>, (tần suất giám sát 06 tháng/lần). Đối với thông số Toluene, Benzen, Xylen, (tần suất giám sát 1 năm/lần).

**- 01 vị trí tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ khu vực của 02 máy khắc lazer.**

+ Thông số giám sát: Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>. (tần

suất giám sát 06 tháng/lần).

- **01 vị trí tại ống thoát khí sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ 3 chuyền hàn thủ công tại nhà xưởng số 3 và 2 khu vực lò sấy số 3, số 4.**

+ Thông số giám sát: Nhiệt độ, Lưu lượng, bụi tổng, CO, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>. (tần suất giám sát 06 tháng/lần). Toluene, Benzen, Xylen (tần suất giám sát 1 năm/lần)

- Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2024/BTNMT, cột B: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.

### **6.3.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục**

Dự án không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc tự động liên tục

### **6.4. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.**

- Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm: 100.000.000 đồng (*bằng chữ: Một trăm triệu đồng chẵn*).

## **CHƯƠNG VII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ**

Chủ cơ sở cam kết:

- Về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.
- Chấp hành nghiêm chỉnh các Điều khoản quy định trong Luật Bảo vệ Môi trường năm 2020; Luật số 146/2025/QH15 Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của 15 Luật trong lĩnh vực Nông nghiệp và Môi trường.
  - Đối với nước thải sinh hoạt: Nước thải sinh hoạt phát sinh giai đoạn mở rộng (13,5 m<sup>3</sup>/ngày) được xử lý sơ bộ qua các bể tự hoại sau đó được thu gom về hệ thống xử lý nước thải của Công ty TNHH MTV Shinsung Eng (Việt Nam) – Chi nhánh Bắc Giang công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày.đêm theo công nghệ sinh học. Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT cột B được đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải dẫn về trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Vân Trung công suất 10.000 m<sup>3</sup>/ngày.đêm.
  - Đối với khí thải: Được thu gom xử lý đảm bảo đạt QCVN 19:2024/BTNMT, cột B trước khi thải ra môi trường.
  - Đối với các loại chất thải: Chủ cơ sở cam kết quản lý thu gom, lưu giữ và ký hợp đồng với đơn vị đủ chức năng để vận chuyển, xử lý theo đúng quy định, đảm bảo không gây ảnh hưởng đến môi trường. Thực hiện theo đúng quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường được sửa đổi bổ sung bởi Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 và Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 và Thông tư số 09/2026/TT-BTNMT ngày 29/01/2026.
  - Cam kết vận hành thử nghiệm công trình bảo vệ môi trường theo quy định của pháp luật.
  - Chủ cơ sở cam kết sẽ thực hiện báo cáo công tác bảo vệ môi trường năm của cơ sở (*kỳ báo cáo tính từ ngày 01 tháng 01 đến hết ngày 31 tháng 12*) trước ngày 15 tháng 01 của năm tiếp theo gửi UBND tỉnh Bắc Ninh (qua Sở nông nghiệp và Môi trường) và UBND Phường Nénh.
  - Chấp hành sự kiểm tra giám sát môi trường của các cơ quan có chức năng.
  - Chịu trách nhiệm trước pháp luật Việt Nam nếu vi phạm các tiêu chuẩn, quy chuẩn Việt Nam hoặc để xảy ra sự cố về môi trường.

## **PHỤ LỤC**

Bắc Ninh, ngày 30 tháng 12 năm 2025

Số:



## GIẤY XÁC NHẬN

### Về việc thay đổi nội dung đăng ký doanh nghiệp

PHÒNG ĐĂNG KÝ KINH DOANH VÀ QUẢN LÝ DOANH NGHIỆP: Tỉnh Bắc Ninh

Địa chỉ trụ sở: Tầng 5, Toà nhà liên cơ quan 21 tầng, Quảng trường 3/2, (Địa chỉ tiếp nhận và trả kết quả: Trung tâm phục vụ hành chính công tỉnh Bắc Ninh, Quảng trường 3/2) đường Quách Nhân, Phường Bắc Giang, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Điện thoại: 0204.3823139 - 02043.859605 Số Fax:

Thư điện tử: dangkykinhdoanh.stc@bacninh.gov.vn

Website: <https://stc.bacninh.gov.vn>

### Xác nhận:

Tên doanh nghiệp: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN

Mã số doanh nghiệp: 2400870185

**Đã thông báo thay đổi nội dung đăng ký doanh nghiệp đến cơ quan đăng ký kinh doanh.**

Thông tin của doanh nghiệp đã được cập nhật vào Hệ thống thông tin quốc gia về đăng ký doanh nghiệp như sau:

| STT | Tên ngành   | Mã ngành    |
|-----|---|-------------|
| 1   | Sản xuất thiết bị truyền thông<br>Chi tiết:<br>- Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS, Lắp ráp sạc không dây, gia công sạc không dây<br>- Sản xuất, gia công thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa) | 2630        |
| 2   | Sản xuất sản phẩm điện tử dân dụng<br>Chi tiết:<br>- Lắp ráp, gia công loa;<br>- Lắp ráp, gia công loa bluetooth.   | 2640        |
| 3   | Sản xuất thiết bị dây dẫn điện các loại<br>Chi tiết:<br>- Sản xuất dây điện;<br>- Lắp ráp, gia công nguồn điện;   | 2733        |
| 4   | Sản xuất linh kiện điện tử khác   | 2619(Chính) |

| STT | Tên ngành   | Mã ngành |
|-----|---|----------|
| 5   | Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác<br>Chi tiết: Sản xuất, gia công phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác (bộ biển tần ô tô) | 2930     |

**Thông tin đăng ký thuế:**

| STT | Các chỉ tiêu thông tin đăng ký thuế  |
|-----|--|
| 1   | Thông tin về Giám đốc (Tổng giám đốc):<br>Họ và tên Giám đốc (Tổng giám đốc): NI, JIEYOU<br>Điện thoại: 02043665588  |
| 2   | Thông tin về Kế toán trưởng/Phụ trách kế toán:<br>Họ và tên Kế toán trưởng/Phụ trách kế toán: NGUYỄN THỊ NHUNG<br>Điện thoại: 0333245169                                   |
| 3   | Địa chỉ nhận thông báo thuế:<br>Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, Phường Nénh, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam<br>Điện thoại: 02043665588<br>Fax:<br>Email: anxunhcns@axtvn.com |
| 4   | Hình thức hạch toán: Hạch toán độc lập   |
| 5   | Năm tài chính:<br>Áp dụng từ ngày 1/1 đến ngày 31/12   |
| 6   | Tổng số lao động: 5  |
| 7   | Phương pháp tính thuế GTGT: Không phải nộp thuế GTGT   |

**Nơi nhận:**

- CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ  
TRUYỀN THÔNG AN XUN. Địa chỉ: Lô  
CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung,  
Phường Nénh, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

.....  
- Lưu: Nguyễn Bá Thăng.....

**KT. TRƯỞNG PHÒNG  
PHÓ TRƯỞNG PHÒNG**



Nguyễn Bá Thăng

SỞ TÀI CHÍNH TỈNH BẮC GIANG  
PHÒNG ĐĂNG KÝ KINH DOANH VÀ  
QUẢN LÝ DOANH NGHIỆP

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
Độc lập - Tự do - Hạnh Phúc

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ DOANH NGHIỆP  
CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN HAI THÀNH VIÊN TRỞ LÊN**

**Mã số doanh nghiệp: 2400870185**

*Đăng ký lần đầu: ngày 19 tháng 08 năm 2019*

*Đăng ký thay đổi lần thứ: 6, ngày 14 tháng 05 năm 2025*

**1. Tên công ty**

Tên công ty viết bằng tiếng Việt: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: AN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY COMPANY LIMITED

Tên công ty viết tắt: AN XUN TECHNOLOGY CO.,LTD

**2. Địa chỉ trụ sở chính**

*Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, Phường Vân Trung, Thị Xã Việt Yên, Tỉnh Bắc Giang, Việt Nam*

Điện thoại: 02043665588

Email: [anxunhens@axtvn.com](mailto:anxunhens@axtvn.com)

Fax:

Website:

**3. Vốn điều lệ : 16.790.000.000 đồng.**

*Bằng chữ: Mười sáu tỷ bảy trăm chín mươi triệu đồng*

**4. Danh sách thành viên góp vốn**



| STT | Tên thành viên   | Quốc tịch             | Địa chỉ liên lạc đối với cá nhân; địa chỉ trụ sở chính đối với tổ chức   | Phần vốn góp (VNĐ và giá trị tương đương theo đơn vị tiền nước ngoài, nếu có) | Tỷ lệ (%) | Số Giấy tờ pháp lý của cá nhân; Mã số doanh nghiệp đối với doanh nghiệp; Số Giấy tờ pháp lý của tổ chức | Ghi chú   |
|-----|--|-----------------------|--|---|-----------|---|---|
| 1   | SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD. | Trung Quốc            | Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai Shenzhen-Hongkong cooperation zone Shenzhen, Trung Quốc         | 14.271.500.000  | 85,000    | 914403003 06263823P   |   |
| 2   | TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD.                        | Trung Quốc            | 1F, No.236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Taiwan (R.O.C), Trung Quốc                         | 1.679.000.000   | 10,000    | MS: 54122064  |   |
| 3   | LU, HSIN-LUN   | Trung Quốc (Đài Loan) | Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3 đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, TP Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc, Trung Quốc (Đài Loan) | 839.500.000   | 5,000     | 313525736   | Chuyển 5% vốn góp của SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD theo hợp đồng chuyển nhượng vốn góp số HDCN-2022082 |

**5. Người đại diện theo pháp luật của công ty**

\* Họ và tên: NI, JIEYOU

Giới tính: *Nam*

Chức danh: *Tổng giám đốc*

Sinh ngày: *25/07/1981*

Dân tộc:

*Quốc tịch: Trung Quốc*

Loại giấy tờ pháp lý của cá nhân: *Hộ chiếu nước ngoài*

Số giấy tờ pháp lý của cá nhân: *EG7768401*

Ngày cấp: *16/07/2019*

Nơi cấp: *Cục quản lý xuất nhập cảnh\_Bộ công an  
Trung Quốc*

Địa chỉ thường trú: *NO.3506, 13 Building, QinChengDa Zhengda 3, Changsheng  
road, Yutang Street, Guangming District, Shenzhen, Guangdong, Trung Quốc*

Địa chỉ liên lạc: *Căn A2106 Chung cư Grand Phoenix, Số 25 Lý Thái Tổ,, Phường Đại  
Phúc, Thành phố Bắc Ninh, Tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam*

**TRƯỞNG PHÒNG**



**NGUYỄN BÁ THẮNG**





## GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ

Mã số dự án: 9813461734

Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019

Căn cứ Luật Đầu tư số 67/2014/QH13 ngày 26 tháng 11 năm 2014;

Căn cứ Nghị định số 118/2015/NĐ-CP ngày 12 tháng 11 năm 2015 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn một số điều của Luật Đầu tư;

Căn cứ Nghị định số 82/2018/NĐ-CP ngày 22/5/2018 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế;

Căn cứ Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang ban hành kèm theo Quyết định số 691/2016/QĐ-UBND ngày 29/11/2016 của UBND tỉnh Bắc Giang;

Căn cứ văn bản và hồ sơ đề nghị cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư (CNDKĐT) của Nhà đầu tư "SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD" và Nhà đầu tư "TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD",

### BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC GIANG

**Chứng nhận các nhà đầu tư:**

#### I. Nhà đầu tư thứ nhất:

##### 1. Tên nhà đầu tư: "SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD".

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thẩm Quyển, Trung Quốc.

Ngày cấp: 13/6/2014

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai SHENZHEN-HONGKONG cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

##### 2. Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:

Họ và tên: **SU, YONG – HONG** Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: G50992857

Cấp ngày: 15/04/2011

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhaifu phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, Trung Quốc.

Tel: +86 13902466374 Email: suyonghong@chinaztx.com

#### II. Nhà đầu tư thứ hai:

##### 1. Tên nhà đầu tư: "TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD".

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

##### 2. Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:

Họ và tên: **LU, CHENG – NAN** Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: 308118427

Cấp ngày: 30/09/2013

Nơi cấp: Đài Loan, Trung Quốc.



Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc. Tel: +886-3-554-3399 Email: stanlu@anjietw.com

**Đăng ký thực hiện dự án đầu tư với nội dung như sau:**

**Điều 1. Nội dung dự án đầu tư**

1. Tên Dự án đầu tư: **Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử, truyền thông An Xun.**

2. Địa điểm thực hiện Dự án đầu tư: Lô B7, B8 (Thuê nhà xưởng số 04 của Công ty CP Thực Phẩm Hoàng Gia), KCN Đình Trám, xã Hoàng Ninh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang, Việt Nam.

3. Diện tích xưởng thuê: 2.052m<sup>2</sup>.

4. Mục tiêu của Dự án đầu tư: Sản xuất, gia công linh kiện điện tử, chi tiết:

+ Sản xuất, gia công các bộ thu phát sóng và ăng ten của điện thoại di động, bộ đàm...v.v;

+ Sản xuất, gia công bản mạch linh kiện điện tử (PCB, FCB);

+ Sản xuất, gia công giắc kết nối, dây cáp tín hiệu, dây kết nối của Ăng ten và các thiết bị điện tử khác;

+ Sản xuất, gia công vỏ ốp bằng nhựa và kim loại của bộ chân cắm và giắc kết nối của Ăng ten và các thiết bị điện tử khác, v.v;

- Dự án đăng ký xuất khẩu 100% sản phẩm và được áp dụng các quy định đối với doanh nghiệp chế xuất.

5. Quy mô của dự án đầu tư: Sản xuất, gia công linh kiện điện tử với công suất: 6.500.000 bộ sản phẩm/năm, chi tiết:

+ Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 2.500.000 sản phẩm/năm;

+ Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 2.000.000 sản phẩm/năm;

+ Bộ kết nối Ăng ten: 2.000.000 sản phẩm/năm.

6. Tổng vốn đầu tư của Dự án đầu tư: 16.790.000.000 VNĐ (Mười sáu tỷ bảy trăm chín mươi triệu đồng Việt Nam), tương đương 730.000 USD (Bảy trăm ba mươi nghìn Đô la Mỹ), trong đó:

- Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:

+ Vốn góp chủ sở hữu để thực hiện Dự án: Các nhà đầu tư góp bằng tiền mặt 16.790.000.000 VNĐ, tương đương 730.000 USD, bằng 100% vốn góp, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư Dự án. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư “Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd”: góp 15.111.000.000 VNĐ, tương đương 657.000 USD, chiếm tỷ lệ 90% tổng vốn góp của Dự án.

(2) Nhà đầu tư “Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd”: Góp 1.679.000.000 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 10% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

+ Vốn vay và huy động: Không.

- Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của Dự án:

+ Vốn góp chủ sở hữu: 06 tháng kể từ ngày được cấp Giấy CNĐKĐT

7. Thời hạn hoạt động của Dự án đầu tư: 35 năm kể ngày 13/8/2019.

8. Tiến độ thực hiện Dự án đầu tư: 06 tháng kể từ ngày 13/8/2019, chi tiết:

+ Đến hết tháng thứ 03: Hoàn thiện thủ tục về đầu tư, doanh nghiệp, môi trường, phòng cháy.

+ Từ tháng thứ 03 đến hết tháng thứ 05: Hoàn thiện cải tạo nhà xưởng; mua sắm và lắp ráp máy móc và thiết bị sản xuất, tuyển dụng lao động và đào tạo công nhân viên, vận hành chạy thử.

+ Đến tháng thứ 06: Đi vào vận hành sản xuất chính thức.

**Điều 2. Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư đối với Dự án đầu tư**

Dự án đầu tư được hưởng các ưu đãi theo quy định hiện hành của Pháp luật Việt Nam kể từ ngày được cấp Giấy CNDKĐT lần đầu.

**Điều 3. Các quy định đối với nhà đầu tư thực hiện Dự án**

**Tổ chức kinh tế được thành lập để thực hiện Dự án đầu tư có trách nhiệm:**

1. Phải thực hiện thủ tục về môi trường theo quy định trước khi triển khai Dự án đầu tư; chấp hành nghiêm các quy định và biện pháp liên quan đến bảo vệ môi trường, phòng chống cháy nổ, đảm bảo an toàn vệ sinh lao động theo quy định của pháp luật Việt Nam.

2. Chấp hành nghiêm các quy định đối với doanh nghiệp chế xuất; triển khai Dự án theo đúng tiến độ quy định; thực hiện đúng cam kết và quy định về công nghệ và máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất; tuân thủ pháp luật Việt Nam và các nội dung của Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này trong quá trình hoạt động; đăng ký cấp tài khoản của doanh nghiệp trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài.

3. Thực hiện các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước Việt Nam theo quy định; chịu trách nhiệm về việc góp vốn, vay và huy động các nguồn vốn hợp pháp để triển khai Dự án đầu tư.

4. Thực hiện chế độ báo cáo và thống kê định kỳ gửi Ban Quản lý các khu công nghiệp và Cục Thống kê tỉnh Bắc Giang theo quy định.

**Điều 4.** Giấy CNDKĐT này có hiệu lực kể từ ngày ký, được lập thành 02 (hai) bản gốc; nhà đầu tư được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban Quản lý khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang./.

TRƯỞNG BAN



Nguyễn Anh Quyền



UBND TỈNH BẮC GIANG  
**BAN QUẢN LÝ CÁC KCN**

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

## **GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ**

**Mã số dự án: 9813461734**

Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019

Chứng nhận thay đổi lần thứ hai: Ngày 04 tháng 01 năm 2023

Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17 tháng 6 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26 tháng 3 năm 2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư;

Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09 tháng 4 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư của Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư;

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

Căn cứ Quyết định số 39/2022/QĐ-UBND ngày 05/10/2022 của UBND tỉnh Bắc Giang ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn của Ban Quản lý các khu công nghiệp (KCN) tỉnh Bắc Giang;

Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, cấp thay đổi lần thứ nhất ngày 09/12/2019;

Căn cứ văn bản và hồ sơ đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư của Công ty TNHH công nghệ truyền thông An Xun,

## **BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC GIANG CHỨNG NHẬN**

### **Điều 1: Nhà đầu tư**

#### **1. Nhà đầu tư thứ nhất:**

**a) Tên nhà đầu tư: “SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD”.**

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thẩm Quyển, Trung Quốc.

Ngày cấp: 13/6/2014

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai SHENZHEN-HONGKONG cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

#### **b) Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: **SU, YONG - HONG** Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: EB 6850446

Cấp ngày: 30/11/2017

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.



Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhua phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, China.

Tel: +86 13902466374 Email: suyonghong@chinaztx.com

**2. Nhà đầu tư thứ hai:**

**a) Tên nhà đầu tư: “TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD”.**

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

**b) Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: **LU, CHENG - NAN** Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: 308118427

Cấp ngày: 30/09/2013

Nơi cấp: Đài Loan, Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

Tel: +886-3-554-3399 Email: [stanlu@anjietw.com](mailto:stanlu@anjietw.com)

**3. Nhà đầu tư thứ ba:**

Họ và tên: **LU, HSIN-LUN;** Sinh ngày: 17/7/1974; Giới tính: Nam.

Quốc tịch: Trung Quốc

Số hộ chiếu: 313525736

Cấp ngày: 23/6/2016

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc.

Chỗ ở hiện tại: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc.

**4. Tổ chức kinh tế thực hiện dự án**

Tên doanh nghiệp: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN

Giấy chứng nhận ĐKDN mã số doanh nghiệp: 2400870185 do phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp đăng ký lần đầu ngày 9/8/2019, thay đổi lần thứ ba ngày 15/11/2022.

**Điều 2. Nội dung dự án đầu tư**

Nhà đầu tư đăng ký điều chỉnh bổ sung nhà đầu tư mới, thay đổi cơ cấu vốn góp của dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” kèm theo Giấy CNĐKĐT mã số dự án 9813461734 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, cấp thay đổi lần thứ nhất ngày 09/12/2019 với nội dung như sau:

**1. Tên Dự án đầu tư: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.**

**2. Địa điểm thực hiện Dự án đầu tư: Lô B7, B8 (Thuê nhà xưởng số 04 của Công ty CP Thực Phẩm Hoàng Gia), KCN Đình Trám, xã Hoàng Ninh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang, Việt Nam.**



**3. Diện tích xưởng thuê:** 2.052 m<sup>2</sup>.

**4. Mục tiêu của Dự án đầu tư:**

- Sản xuất, gia công, lắp ráp các bộ thu phát sóng và ăng ten của điện thoại di động, bộ đàm;
- Sản xuất, gia công, lắp ráp ổ cắm điện thông minh;
- Sản xuất, gia công, lắp ráp bộ sạc của điện thoại, máy tính xách tay.

**5. Quy mô của dự án đầu tư:**

- Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 16.000.000 sản phẩm/năm;
- Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 40.000.000 sản phẩm/năm;
- Ổ cắm điện thông minh: 2.200.000 sản phẩm/năm;
- Bộ sạc: 500.000 sản phẩm/năm.

**6. Tổng vốn đầu tư của Dự án đầu tư:** 16.790.000.000 VNĐ (Mười sáu tỷ bảy trăm chín mươi triệu đồng Việt Nam), tương đương 730.000 USD (Bảy trăm ba mươi nghìn Đô la Mỹ), trong đó:

**6.1 Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:**

+ *Vốn góp chủ sở hữu để thực hiện Dự án:* Các nhà đầu tư góp bằng tiền mặt 16.790.000.000 VNĐ, tương đương 730.000 USD, bằng 100% vốn góp, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư Dự án. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư “Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd”: góp 14.271.500.000 VNĐ, tương đương 657.000 USD, chiếm tỷ lệ 85% tổng vốn góp của Dự án.

(2) Nhà đầu tư “Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd”: Góp 1.679.000.000 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 10% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

(3) Nhà đầu tư LU, HSIN-LUN góp 839.500.000 VNĐ, tương đương 36.500 USD, chiếm tỷ lệ 5% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

+ *Vốn vay và huy động:* Không.

**6.2 Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của Dự án:** Đã thực hiện.

**7. Thời hạn hoạt động của Dự án đầu tư:** 35 năm, kể ngày 13/8/2019.

**8. Tiến độ thực hiện Dự án đầu tư:** Đã hoạt động.

**Điều 3. Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư đối với dự án**

Dự án đầu tư được hưởng các ưu đãi theo quy định hiện hành của Pháp luật Việt Nam kể từ ngày được cấp Giấy CNĐKĐT lần đầu.

**Điều 4. Các quy định đối với nhà đầu tư thực hiện dự án**

1. Chấp hành nghiêm các quy định và biện pháp liên quan đến xử lý chất thải, bảo vệ môi trường và môi sinh, phòng chống cháy nổ, đảm bảo an toàn và vệ sinh lao động theo quy định của pháp luật Việt Nam.

2. Thực hiện đúng cam kết và quy định về công nghệ và máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất theo mục tiêu đăng ký của dự án; tuân thủ pháp luật Việt nam và các nội dung của Giấy CNĐKĐT này trong quá trình hoạt động; đăng ký cấp tài khoản của doanh nghiệp trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài.

3. Thực hiện các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước Việt Nam theo quy định; chịu trách nhiệm về việc góp vốn, vay và huy động các nguồn vốn hợp pháp để triển khai dự án đầu tư.

4. Thực hiện chế độ báo cáo và thống kê định kỳ gửi Ban Quản lý các KCN và Cục Thống kê tỉnh Bắc Giang theo quy định.

**Điều 5.** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, cấp thay đổi lần thứ nhất ngày 09/12/2019.

**Điều 6.** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 02 (hai) bản gốc; Nhà đầu tư được cấp 01 bản, 01 bản được lưu tại Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang./.

**TRƯỞNG BAN**



**Đào Xuân Cường**

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ**

**Mã số dự án: 9813461734**

Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019

Chứng nhận thay đổi lần thứ ba: Ngày 09 tháng 5 năm 2025

Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17 tháng 6 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26 tháng 3 năm 2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư;

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

Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09 tháng 4 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư của Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư; Thông tư số 25/2023/TT-BKHĐT ngày 31 tháng 12 năm 2023 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021;

Căn cứ Quyết định số 39/2022/QĐ-UBND ngày 05/10/2022 của UBND tỉnh Bắc Giang về việc ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ và quyền hạn của Ban Quản lý các khu công nghiệp (KCN) tỉnh Bắc Giang;

Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ hai ngày 04/01/2023;

Căn cứ văn bản và hồ sơ đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư của Công ty TNHH công nghệ truyền thông An Xun nộp ngày 26/4/2025;

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC GIANG  
CHỨNG NHẬN**

**Điều 1: Nhà đầu tư**

**1. Nhà đầu tư thứ nhất:**

**a) Tên nhà đầu tư:** SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thẩm Quyển, Trung Quốc.

Ngày cấp: 13/6/2014

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai Shenzhen-Hong Kong cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

**b) Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: SU, YONG - HONG Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: EB 6850446

Cấp ngày: 30/11/2017

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhuaфу phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, China.

Tel: +86 13902466374

Email: suyonghong@chinaztx.com

## 2. Nhà đầu tư thứ hai:

a) **Tên nhà đầu tư:** TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

b) **Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: LU, CHENG - NAN Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: 361148360

Cấp ngày: 07/12/2022

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc

Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

Tel: +886-3-554-3399

Email: stanlu@anjieltw.com

## 3. Nhà đầu tư thứ ba:

Họ tên: LU, HSIN-LUN

Ngày sinh: 17/7/1974

Giới tính: Nam

Quốc tịch: Trung Quốc

Hộ chiếu số: 313525736

Ngày cấp: 23/6/2016

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc.

## 4. Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư:

Tên tổ chức kinh tế: Công ty TNHH công nghệ truyền thông An Xun.

Giấy CNĐKDN, mã số doanh nghiệp: 2400870185 do Phòng Đăng ký kinh doanh-Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp đăng ký lần đầu ngày 19/8/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 5 ngày 07/3/2024.

### Điều 2. Nội dung dự án đầu tư

Nhà đầu tư đăng ký điều chỉnh thông tin nhà đầu tư thứ 2, địa điểm, diện tích, mục tiêu, quy mô, vốn đầu tư của dự án "Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun" kèm theo Giấy CNĐKĐT mã số dự án 9813461734 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ hai ngày 04/01/2023 như sau:

1. **Tên dự án đầu tư:** Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun.

2. **Địa điểm thực hiện dự án đầu tư:** Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH ITV Shinsung Eng (Việt Nam)-CN Bắc Giang), KCN Vân Trung, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

3. **Diện tích nhà xưởng thuê:** 6.000 m<sup>2</sup> (tăng 3.948 m<sup>2</sup>)

### 4. Mục tiêu và quy mô của dự án

| STT | Mục tiêu hoạt động                              | Mã ngành theo VSIC | Quy mô   |            |
|-----|---|--------------------|----------|------------|
|     |   |                    | ĐVT/năm  | Số lượng   |
| 1   | Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử | 2610               | Sản phẩm | 5.250.000  |
|     | Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử |                    |          | 700.000    |
|     | Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử  |                    |          | 1.050.000  |
|     | Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử |                    |          | 30.000.000 |

|   |   |      |          |           |
|---|---|------|----------|-----------|
|   | Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử               |      |          | 4.000.000 |
|   | Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử                |      |          | 6.000.000 |
|   | Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) (Bổ sung mới)          |      |          | 210.000   |
|   | Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) (Bổ sung mới)         |      |          | 90.000    |
| 2 | Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS (Bổ sung mới)                | 2630 | Sản phẩm | 200.000   |
|   | Lắp ráp sạc không dây (Bổ sung mới)                           |      |          | 210.000   |
|   | Gia công sạc không dây  |      |          | 90.000    |
| 3 | Lắp ráp loa (Bổ sung mới)                                     | 2640 | Sản phẩm | 140.000   |
|   | Gia công loa (Bổ sung mới)                                    |      |          | 60.000    |
|   | Lắp ráp loa bluetooth (Bổ sung mới)                           |      |          | 140.000   |
|   | Gia công loa bluetooth (Bổ sung mới)                          |      |          | 60.000    |
| 4 | Sản xuất dây điện (Bổ sung mới)                               | 2733 | Mét      | 1.000.000 |
|   | Lắp ráp nguồn điện (Bổ sung mới)                              |      | Sản phẩm | 350.000   |
|   | Gia công nguồn điện (Bổ sung mới)                             |      | Sản phẩm | 150.000   |
| 5 | Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) (Bổ sung mới)  | 3091 | Sản phẩm | 35.000    |
|   | Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) (Bổ sung mới) |      |          | 15.000    |

**5. Tổng vốn đầu tư của dự án:** 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ, sáu trăm tám bảy triệu, chín trăm bốn sáu nghìn, một trăm năm một đồng Việt Nam), tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu, không trăm sáu tư nghìn, không trăm bảy mươi Đô la Mỹ). Vốn đầu tư tăng thêm 1.334.070 USD.

**5.1 Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:**

- Vốn góp chủ sở hữu: Các nhà đầu tư góp bằng tiền mặt 50.687.946.151 VNĐ, tương đương 2.064.070 USD, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư của dự án. Vốn góp tăng 1.334.070 USD. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư: Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd góp 48.153.554.228 VNĐ, tương đương 1.954.570 USD, chiếm tỷ lệ 95% tổng vốn góp của dự án. Vốn góp tăng thêm 1.334.070 USD.

(2) Nhà đầu tư: Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd góp 1.689.594.615 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 3,33% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

(3) Nhà đầu tư LU, HSIN-LUN góp 844.797.308 VNĐ, tương đương 36.500 USD, chiếm tỷ lệ 1,67% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

- Vốn vay và huy động: Không.

**5.2 Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của dự án:**

- Vốn góp chủ sở hữu đã đăng ký: Đã thực hiện

- Vốn góp tăng thêm (1.334.070 USD) thực hiện: 03 tháng kể từ ngày 09/5/2025.

**6. Thời hạn hoạt động của dự án đầu tư:** 35 năm kể ngày 13/8/2019.

**7. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:** Dự án đã đi vào hoạt động.

**Điều 3. Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư**

Dự án đầu tư được hưởng các ưu đãi theo quy định hiện hành của Pháp luật Việt Nam kể từ ngày được cấp Giấy CNĐKĐT lần đầu.

**Điều 4. Các điều kiện đối với hoạt động của dự án**

1. Phải thực hiện thủ tục về môi trường theo quy định đối với mục tiêu, quy mô thay đổi trước khi đi vào hoạt động; chấp hành đầy đủ các quy định và biện pháp liên quan đến bảo vệ môi trường, phòng chống cháy nổ, đảm bảo an toàn vệ sinh lao động theo quy định của pháp luật Việt Nam.

2. Thực hiện đúng cam kết và quy định về công nghệ và máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất; tuân thủ pháp luật Việt Nam và các nội dung của Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này trong quá trình hoạt động; đăng ký cấp tài khoản của doanh nghiệp trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài.

3. Thực hiện các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước Việt Nam theo quy định; chịu trách nhiệm về việc góp vốn và huy động các nguồn vốn hợp pháp để triển khai Dự án đầu tư theo tiến độ quy định.

4. Chấp hành chế độ báo cáo và thống kê định kỳ gửi Ban Quản lý các khu công nghiệp và Chi Cục thống kê tỉnh Bắc Giang theo quy định.

**Điều 4.** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 9813461734 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ hai ngày 04/01/2023.

**Điều 5.** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 02 (hai) bản gốc; Nhà đầu tư được cấp 01 bản, 01 bản được lưu tại Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang./.

TRƯỞNG BAN



Đào Xuân Cường

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ**

**Mã số dự án: 9813461734**

*Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019*

*Chứng nhận thay đổi lần thứ 04: Ngày 14 tháng 8 năm 2025*

- Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17/6/2020;
- Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư; Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021 và Thông tư số 25/2023/TT-BKHĐT ngày 31/12/2023 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư từ Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư;
- Căn cứ Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/5/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp, khu kinh tế;
- Căn cứ Quyết định số 1458/QĐ-TTg ngày 30/6/2025 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban quản lý các khu công nghiệp Bắc Ninh;
- Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 9813461734 do Ban quản lý các Khu công nghiệp Bắc Ninh cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 03 ngày 09/05/2025;
- Căn cứ Bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun nộp ngày 06/08/2025;

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC NINH  
CHỨNG NHẬN**

Dự án đầu tư: **NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.**

Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 9813461734 do Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 03 ngày 09/05/2025;

Được đăng ký điều chỉnh (1) Cập nhật tổ chức kinh tế (2) Cập nhật địa điểm thực hiện dự án; (3) Tiến độ thực hiện vốn đầu tư dự án.

**Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:**

**Nhà đầu tư**

**\* Nhà đầu tư thứ nhất:**

**+ Tên nhà đầu tư: SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD.**

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thâm Quyển, Trung Quốc.

Ngày cấp: 13/6/2014

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai Shenzhen-Hong Kong cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

**+ Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: SU, YONG - HONG Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: EB 6850446

Cấp ngày: 30/11/2017

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhuaifu phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, China.

Tel: +86 13902466374

Email: suyonghong@chinaztx.com

**\* Nhà đầu tư thứ hai:**

**+ Tên nhà đầu tư:** TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

**+ Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: LU, CHENG - NAN Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc

Số hộ chiếu: 361148360

Cấp ngày: 07/12/2022

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc

Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

Tel: +886-3-554-3399

Email: stanlu@anjietw.com

**\* Nhà đầu tư thứ ba:**

Họ tên: LU, HSIN-LUN

Ngày sinh: 17/7/1974

Giới tính: Nam

Quốc tịch: Trung Quốc

Hộ chiếu số: 313525736

Ngày cấp: 23/6/2016

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc.

**Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư:** Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun.

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 2400870185 do Phòng đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp đăng ký lần đầu ngày 19/8/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 06 do Sở Tài chính tỉnh Bắc Giang cấp ngày 14/05/2025.

**Điều 1: Nội dung dự án đầu tư**

1. Tên dự án đầu tư: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.

## 2. Mục tiêu dự án:

| STT | Mục tiêu hoạt động   | Mã ngành theo VSIC (Mã ngành cấp 4) | Mã ngành CPC |
|-----|--|-------------------------------------|--------------|
| 01  | Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) | 2610                                |              |
| 02  | Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS Lắp ráp sạc không dây<br>Gia công sạc không dây   | 2630                                |              |
| 03  | Lắp ráp loa<br>Gia công loa<br>Lắp ráp loa bluetooth<br>Gia công loa bluetooth   | 2640                                |              |
| 04  | Sản xuất dây điện<br>Lắp ráp nguồn điện<br>Gia công nguồn điện   | 2733                                |              |
| 05  | Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)<br>Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)  | 3091                                |              |

(Nguyên liệu đầu vào không có yếu tố thu gom tái chế phế liệu trong quá trình sản xuất; Doanh nghiệp chỉ được hoạt động sản xuất kinh doanh khi đáp ứng đủ điều kiện theo quy định của pháp luật).

## 3. Quy mô dự án:

- Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 5.250.000 sản phẩm/năm
- Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 700.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 1.050.000 sản phẩm/năm
- Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 30.000.000 sản phẩm/năm
- Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 4.000.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 6.000.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 210.000 sản phẩm/năm
- Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 90.000 sản phẩm/năm
- Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS: 200.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp sạc không dây: 210.000 sản phẩm/năm
- Gia công sạc không dây: 90.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp loa: 140.000 sản phẩm/năm
- Gia công loa: 60.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp loa bluetooth: 140.000 sản phẩm/năm
- Gia công loa bluetooth: 60.000 sản phẩm/năm

- Sản xuất dây điện: 1.000.000 mét/năm
- Lắp ráp nguồn điện: 350.000 sản phẩm/năm
- Gia công nguồn điện: 150.000 sản phẩm/năm
- Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện): 35.000 sản phẩm/năm
- Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện): 15.000 sản phẩm/năm

4. Địa điểm thực hiện dự án:

Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam)-CN Bắc Giang), KCN Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

5. Diện tích đất sử dụng: 6.000 m<sup>2</sup> (tăng 3.948 m<sup>2</sup>)

6. Tổng vốn đầu tư của dự án: 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ, sáu trăm tám bảy triệu, chín trăm bốn sáu nghìn, một trăm năm một đồng Việt Nam), tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu, không trăm sáu tư nghìn, không trăm bảy mươi Đô la Mỹ). Vốn đầu tư tăng thêm 1.334.070 USD.

6.1 Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:

- Vốn góp chủ sở hữu: Các nhà đầu tư góp bằng tiền mặt 50.687.946.151 VNĐ, tương đương 2.064.070 USD, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư của dự án. Vốn góp tăng 1.334.070 USD. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư: Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd góp 48.153.554,228 VNĐ, tương đương 1.954.570 USD, chiếm tỷ lệ 95% tổng vốn góp của dự án. Vốn góp tăng thêm 1.334.070 USD.

(2) Nhà đầu tư: Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd góp 1.689.594.615 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 3,33% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

(3) Nhà đầu tư LU, HSIN-LUN góp 844.797.308 VNĐ, tương đương 36.500 USD, chiếm tỷ lệ 1,67% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

- Vốn vay và huy động: Không.

6.2 Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của dự án:

- Vốn góp chủ sở hữu đã đăng ký: Đã thực hiện

- Vốn góp tăng thêm (1.334.070 USD) thực hiện góp đủ trong thời gian: 03 tháng kể từ ngày tổ chức kinh tế thực hiện dự án được cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư điều chỉnh lần thứ 04.

7. Thời hạn hoạt động của dự án đầu tư: 35 năm kể ngày 13/8/2019.

8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư: Dự án đã đi vào hoạt động

**Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư:** Theo quy định hiện hành của pháp luật.

**Điều 3: Các quy định đối với nhà đầu tư/tổ chức kinh tế thực hiện dự án:**

- Nhà đầu tư, tổ chức kinh tế phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về quản lý đầu tư và xây dựng theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về bảo vệ môi trường cho dự án theo quy định để trình cấp có thẩm quyền phê duyệt trước khi tiến hành triển khai thực hiện dự án.

- Thực hiện đầy đủ các biện pháp xử lý chất thải; bảo vệ môi sinh, môi trường; phòng - chống cháy, nổ và an toàn lao động theo các quy định của Nhà nước Việt Nam trong quá trình hoạt động của dự án.

- Nghiêm chỉnh chấp hành các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước theo các quy định của pháp luật hiện hành.
- Chịu trách nhiệm về việc huy động các nguồn vốn hợp pháp để đầu tư và hiệu quả đầu tư của dự án.
- Tiến hành các thủ tục theo quy định của Nhà nước để thực hiện dự án.
- Thực hiện chế độ báo cáo định kỳ cho Ban quản lý các Khu công nghiệp Bắc Ninh và Cục Thống kê Bắc Ninh theo quy định của pháp luật về thống kê và quy định của Chính phủ về giám sát và đánh giá đầu tư.
- Trong quá trình hoạt động phải tuân thủ các quy định khác của pháp luật Việt Nam và các quy định của Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư.

**Điều 4:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 9813461734 do Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 03 ngày 09/05/2025;

**Điều 5:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 03 (ba) bản gốc; mỗi Nhà đầu tư được cấp 01 bản; Tổ chức kinh tế thực hiện dự án được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban quản lý các Khu công nghiệp Bắc Ninh (Lưu Văn phòng và Hồ sơ dự án) và được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư./.

**Nơi nhận:**

- Như Điều 5 (NĐ.Đàm)

**KT. TRƯỞNG BAN  
PHÓ TRƯỞNG BAN**



**Nguyễn Xuân Ngọc**

TIẾP TÍNH

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ**

**Mã số dự án: 9813461734**

*Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019*

*Chứng nhận thay đổi lần thứ 5: Ngày 12 tháng 11 năm 2025*

*Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17/6/2020;*

*Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư; Nghị định số 239/2025/NĐ-CP ngày 03/9/2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của Nghị định 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021;*

*Căn cứ Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/5/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế;*

*Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư của Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư; Thông tư số 25/2023/TT-BKHĐT ngày 31/12/2023 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021;*

*Căn cứ Quyết định số 1458/QĐ-TTg ngày 30/6/2025 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh;*

*Căn cứ Quyết định số 18/2025/QĐ-UBND ngày 15/7/2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Bắc Ninh ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh;*

*Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 04 ngày 14/8/2025;*

*Căn cứ Bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun nộp ngày 07/11/2025,*

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC NINH**

**Chứng nhận:**

**Dự án đầu tư: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.**

*Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 9813461734 do Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 03 ngày 09/05/2025;*

**Được đăng ký điều chỉnh: Tiến độ thực hiện vốn đầu tư dự án.**

**Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:**

**1. Nhà đầu tư**

**1.1. Nhà đầu tư thứ nhất:**

- **Tên nhà đầu tư:** SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P.

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thẩm Quyển, Trung Quốc.

Ngày cấp: 13/6/2014

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai Shenzhen-Hong Kong cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

**- Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: SU, YONG - HONG Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc.

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc.

Số hộ chiếu: EB 6850446

Cấp ngày: 30/11/2017.

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhua fu phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, China.

Tel: +86 13902466374

Email: suyonghong@chinaztx.com

**1.2. Nhà đầu tư thứ hai:**

- **Tên nhà đầu tư:** TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064.

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017.

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

**- Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: LU, CHENG - NAN Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc.

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc.

Số hộ chiếu: 361148360

Cấp ngày: 07/12/2022.

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

Tel: +886-3-554-3399

Email: stanlu@anjietw.com

**1.3. Nhà đầu tư thứ ba:**

Họ tên: LU, HSIN-LUN

Ngày sinh: 17/7/1974.

Giới tính: Nam

Quốc tịch: Trung Quốc.

Hộ chiếu số: 313525736

Ngày cấp: 23/6/2016.

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đà Bắc, Đà Loan, Trung Quốc.

**2. Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN**

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, mã số doanh nghiệp 2400870185 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp đăng ký lần đầu ngày 19/8/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 06 do Phòng Đăng ký kinh doanh và Quản lý doanh nghiệp - Sở Tài chính tỉnh Bắc Giang cấp ngày 14/05/2025.

**Điều 1: Nội dung dự án đầu tư**

**1. Tên dự án đầu tư: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.**

**2. Mục tiêu dự án:**

| STT | Mục tiêu hoạt động   | Mã ngành theo VSIC (Mã ngành cấp 4) | Mã ngành CPC |
|-----|--|-------------------------------------|--------------|
| 01  | Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) | 2610                                |              |
| 02  | Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS Lắp ráp sạc không dây Gia công sạc không dây  | 2630                                |              |
| 03  | Lắp ráp loa<br>Gia công loa<br>Lắp ráp loa bluetooth<br>Gia công loa bluetooth   | 2640                                |              |
| 04  | Sản xuất dây điện<br>Lắp ráp nguồn điện<br>Gia công nguồn điện   | 2733                                |              |
| 05  | Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)<br>Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)  | 3091                                |              |

(Nguyên liệu đầu vào không có yếu tố thu gom tái chế phế liệu trong quá trình sản xuất; Doanh nghiệp chỉ được hoạt động sản xuất kinh doanh khi đáp ứng đủ điều kiện theo quy định của pháp luật).

**3. Quy mô dự án:**

- Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 5.250.000 sản phẩm/năm;

- Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 700.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 1.050.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 30.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 4.000.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 6.000.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 210.000 sản phẩm/năm;
- Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 90.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS: 200.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp sạc không dây: 210.000 sản phẩm/năm;
- Gia công sạc không dây: 90.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp loa: 140.000 sản phẩm/năm;
- Gia công loa: 60.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp loa bluetooth: 140.000 sản phẩm/năm;
- Gia công loa bluetooth: 60.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất dây điện: 1.000.000 mét/năm;
- Lắp ráp nguồn điện: 350.000 sản phẩm/năm;
- Gia công nguồn điện: 150.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện): 35.000 sản phẩm/năm;
- Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện): 15.000 sản phẩm/năm.

**4. Địa điểm thực hiện dự án:** Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam)-CN Bắc Giang), Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

**5. Diện tích nhà xưởng thuê:** 6.000 m<sup>2</sup>.

**6. Tổng vốn đầu tư của dự án:** 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ, sáu trăm tám bảy triệu, chín trăm bốn sáu nghìn, một trăm năm một đồng Việt Nam), tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu, không trăm sáu tư nghìn, không trăm bảy mươi Đô la Mỹ). Vốn đầu tư tăng thêm 1.334.070 USD.

**6.1. Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:**

- Vốn góp chủ sở hữu: Các nhà đầu tư góp bằng tiền mặt 50.687.946.151 VNĐ, tương đương 2.064.070 USD, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư của dự án. Vốn góp tăng 1.334.070 USD. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư: Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd góp 48.153.554.228 VNĐ, tương đương 1.954.570 USD, chiếm tỷ lệ 95% tổng vốn góp của dự án.

(2) Nhà đầu tư: Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd góp 1.689.594.615 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 3,33% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

(3) Nhà đầu tư LU, HSIN-LUN góp 844.797.308 VNĐ, tương đương 36.500 USD, chiếm tỷ lệ 1,67% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

- Vốn vay và huy động: Không.

**6.2. Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của dự án:**

- Vốn góp chủ sở hữu đã đăng ký: Đã thực hiện.

- Đối với số vốn góp 1.334.070 USD đăng ký thay đổi lần thứ 04 ngày 14/8/2025: Thực hiện góp đủ trong thời hạn 06 tháng kể từ ngày 14/8/2025.

**7. Thời hạn hoạt động của dự án đầu tư:** 35 năm kể ngày 13/8/2019.

**8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:** Dự án đã đi vào hoạt động.

**Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư:** Theo quy định hiện hành của pháp luật.

**Điều 3: Các quy định đối với nhà đầu tư/tổ chức kinh tế thực hiện dự án:**

- Nhà đầu tư, tổ chức kinh tế phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về quản lý đầu tư và xây dựng theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về bảo vệ môi trường cho dự án theo quy định để trình cấp có thẩm quyền phê duyệt trước khi tiến hành triển khai thực hiện dự án.

- Thực hiện đầy đủ các biện pháp xử lý chất thải; bảo vệ môi sinh, môi trường; phòng - chống cháy, nổ và an toàn lao động theo các quy định của Nhà nước Việt Nam trong quá trình hoạt động của dự án.

- Nghiêm chỉnh chấp hành các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước theo các quy định của pháp luật hiện hành.

- Chịu trách nhiệm về việc huy động các nguồn vốn hợp pháp để đầu tư và hiệu quả đầu tư của dự án.

- Tiến hành các thủ tục theo quy định của Nhà nước để thực hiện dự án.

- Thực hiện chế độ báo cáo định kỳ cho Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh và Thống kê tỉnh Bắc Ninh theo quy định của pháp luật về thống kê và quy định của Chính phủ về giám sát và đánh giá đầu tư.

- Trong quá trình hoạt động phải tuân thủ các quy định khác của pháp luật Việt Nam và các quy định của Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư.

**Điều 4:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 4 ngày 14/8/2025.

**Điều 5:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 03 (ba) bản gốc; Nhà đầu tư được cấp 01 bản; Tổ chức kinh tế thực hiện dự án được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh (Hồ sơ dự án) và được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư./.

**Nơi nhận:**

- Như Điều 5;
- Các phòng chuyên môn thuộc BQLCKCN (Sao y để biết) (DV Hưng).

**KT. TRƯỞNG BAN  
PHÓ TRƯỞNG BAN**



**Nguyễn Xuân Ngọc**

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ**

**Mã số dự án: 9813461734**

*Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019*

*Chứng nhận thay đổi lần thứ 6: Ngày 12 tháng 12 năm 2025*

*Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17/6/2020;*

*Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư; Nghị định số 239/2025/NĐ-CP ngày 03/9/2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của Nghị định 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021;*

*Căn cứ Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/5/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế;*

*Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư của Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư; Thông tư số 25/2023/TT-BKHĐT ngày 31/12/2023 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021;*

*Căn cứ Quyết định số 1458/QĐ-TTg ngày 30/6/2025 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh;*

*Căn cứ Quyết định số 18/2025/QĐ-UBND ngày 15/7/2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Bắc Ninh ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh;*

*Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 05 ngày 12/11/2025;*

*Căn cứ Bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun nộp ngày 10/12/2025,*

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC NINH**

**Chứng nhận:**

**Dự án đầu tư: NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.**

Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 9813461734 do Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 5 ngày 12/11/2025;

Được đăng ký điều chỉnh: (1) Điều chỉnh mục tiêu, quy mô dự án; (2) Điều chỉnh tiến độ thực hiện dự án.

**Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:**

**1. Nhà đầu tư**

**1.1. Nhà đầu tư thứ nhất:**

- **Tên nhà đầu tư:** SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P.

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thâm Quyển, Trung Quốc.

Ngày cấp: 13/6/2014

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai Shenzhen-Hong Kong cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

- **Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: SU, YONG - HONG Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc.

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc.

Số hộ chiếu: EB 6850446

Cấp ngày: 30/11/2017.

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhuaifu phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, China.

Tel: +86 13902466374

Email: suyonghong@chinaztx.com

**1.2. Nhà đầu tư thứ hai:**

- **Tên nhà đầu tư:** TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064.

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017.

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

- **Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: LU, CHENG - NAN Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc.

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc.

Số hộ chiếu: 361148360

Cấp ngày: 07/12/2022.

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

Tel: +886-3-554-3399

Email: stanlu@anjietw.com

**1.3. Nhà đầu tư thứ ba:**

Họ tên: LU, HSIN-LUN

Ngày sinh: 17/7/1974.

Giới tính: Nam

Quốc tịch: Trung Quốc.

Hộ chiếu số: 313525736

Ngày cấp: 23/6/2016.

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc.

**2. Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư:** CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, mã số doanh nghiệp 2400870185 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp đăng ký lần đầu ngày 19/8/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 06 do Phòng Đăng ký kinh doanh và Quản lý doanh nghiệp - Sở Tài chính tỉnh Bắc Giang cấp ngày 14/05/2025.

**Điều 1: Nội dung dự án đầu tư**

**1. Tên dự án đầu tư:** NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.

**2. Mục tiêu dự án:**

| STT | Mục tiêu hoạt động   | Mã ngành theo VSIC (Mã ngành cấp 4) | Mã ngành CPC |
|-----|--|-------------------------------------|--------------|
| 1   | - Sản xuất ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>- Gia công ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>- Lắp ráp ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử<br>- Sản xuất ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>- Gia công ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>- Lắp ráp ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử<br>- Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT) | 2619                                |              |
| 2   | - Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS, Lắp ráp sạc không dây, gia công sạc không dây<br>- Sản xuất thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa)   | 2630                                |              |
| 3   | - Lắp ráp, gia công loa;<br>- Lắp ráp, gia công loa bluetooth.   | 2640                                |              |
| 4   | - Sản xuất dây điện;<br>- Lắp ráp, gia công nguồn điện;  | 2733                                |              |
| 5   | - Lắp ráp, gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)   | 3091                                |              |
| 6   | Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác, Chi tiết: Sản xuất bộ biến tần ô tô  | 2930                                |              |

(Nguyên liệu đầu vào không có yếu tố thu gom tái chế phế liệu trong quá trình sản xuất; Doanh nghiệp chỉ được hoạt động sản xuất kinh doanh khi đáp ứng đủ điều kiện theo quy định của pháp luật).

**3. Quy mô dự án:**

- Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 4.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 700.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 500.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 25.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 2.800.000 sản phẩm/năm;



- Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 2.000.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 3.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 2.000.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS: 550.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp sạc không dây: 1.400.000 sản phẩm/năm;
- Gia công sạc không dây: 600.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp loa: 140.000 sản phẩm/năm;
- Gia công loa: 60.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp loa bluetooth: 140.000 sản phẩm/năm;
- Gia công loa bluetooth: 60.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất dây điện: 1.000.000 mét/năm;
- Lắp ráp nguồn điện: 1.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công nguồn điện: 500.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa): 2.800.000 sản phẩm/năm;
- Gia công thiết bị hồng ngoại (Điều kiện từ xa): 1.200.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác (Bộ biến tần ô tô): 200.000 sản phẩm/năm;
- Gia công phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác (Bộ biến tần ô tô): 100.000 sản phẩm/năm.

**4. Địa điểm thực hiện dự án:** Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam)-CN Bắc Giang), Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

**5. Diện tích nhà xưởng thuê:** 6.000 m<sup>2</sup>.

**6. Tổng vốn đầu tư của dự án:** 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ, sáu trăm tám bảy triệu, chín trăm bốn sáu nghìn, một trăm năm một đồng Việt Nam), tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu, không trăm sáu tư nghìn, không trăm bảy mươi Đô la Mỹ). Vốn đầu tư tăng thêm 1.334.070 USD.

**6.1. Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:**

- Vốn góp chủ sở hữu: Các nhà đầu tư góp bằng tiền mặt 50.687.946.151 VNĐ, tương đương 2.064.070 USD, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư của dự án. Vốn góp tăng 1.334.070 USD. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư: Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd góp 48.153.554.228 VNĐ, tương đương 1.954.570 USD, chiếm tỷ lệ 95% tổng vốn góp của dự án.

(2) Nhà đầu tư: Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd góp 1.689.594.615 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 3,33% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

(3) Nhà đầu tư LU, HSIN-LUN góp 844.797.308 VNĐ, tương đương 36.500 USD, chiếm tỷ lệ 1,67% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

- Vốn vay và huy động: Không.

**6.2. Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của dự án:**

- Vốn góp chủ sở hữu đã đăng ký: Đã thực hiện.

- Đối với số vốn góp 1.334.070 USD đăng ký thay đổi lần thứ 04 ngày 14/8/2025: Thực hiện góp đủ trong thời hạn 06 tháng kể từ ngày 14/8/2025.

**7. Thời hạn hoạt động của dự án đầu tư:** 35 năm kể ngày 13/8/2019.

**8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:** Dự án đã đi vào hoạt động.

**Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư:** Theo quy định hiện hành của pháp luật.

**Điều 3: Các quy định đối với nhà đầu tư/tổ chức kinh tế thực hiện dự án:**

- Nhà đầu tư, tổ chức kinh tế phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về quản lý đầu tư và xây dựng theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về bảo vệ môi trường cho dự án theo quy định để trình cấp có thẩm quyền phê duyệt trước khi tiến hành triển khai thực hiện dự án.

- Thực hiện đầy đủ các biện pháp xử lý chất thải; bảo vệ môi sinh, môi trường; phòng - chống cháy, nổ và an toàn lao động theo các quy định của Nhà nước Việt Nam trong quá trình hoạt động của dự án.

- Nghiêm chỉnh chấp hành các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước theo các quy định của pháp luật hiện hành.

- Chịu trách nhiệm về việc huy động các nguồn vốn hợp pháp để đầu tư và hiệu quả đầu tư của dự án.

- Tiến hành các thủ tục theo quy định của Nhà nước để thực hiện dự án.

- Thực hiện chế độ báo cáo định kỳ cho Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh và Thống kê tỉnh Bắc Ninh theo quy định của pháp luật về thống kê và quy định của Chính phủ về giám sát và đánh giá đầu tư.

- Trong quá trình hoạt động phải tuân thủ các quy định khác của pháp luật Việt Nam và các quy định của Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư.

**Điều 4:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ 5 ngày 12/11/2025.

**Điều 5:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 03 (ba) bản gốc; Nhà đầu tư được cấp 01 bản; Tổ chức kinh tế thực hiện dự án được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh (Hồ sơ dự án) và được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư./.

**Nơi nhận:**

- Như Điều 5;
- Các phòng chuyên môn thuộc BQLCKCN (Sao y để biết) (DV Hưng).

**KT. TRƯỞNG BAN  
PHÓ TRƯỞNG BAN**



**Nguyễn Xuân Ngọc**

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ**

**Mã số dự án: 9813461734**

*Chứng nhận lần đầu: Ngày 13 tháng 8 năm 2019*

*Chứng nhận thay đổi lần thứ 7: Ngày 11 tháng 3 năm 2026*

*Căn cứ Luật Đầu tư số 143/2025/QH15 ngày 11/12/2025;*

*Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư; Nghị định số 239/2025/NĐ-CP ngày 03/9/2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của Nghị định 31/2021/NĐ-CP ngày 26/3/2021;*

*Căn cứ Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/5/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế;*

*Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư của Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư; Thông tư số 25/2023/TT-BKHĐT ngày 31/12/2023 của Bộ trưởng Bộ Kế hoạch và Đầu tư sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09/4/2021;*

*Căn cứ Quyết định số 1458/QĐ-TTg ngày 30/6/2025 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh;*

*Căn cứ Quyết định số 18/2025/QĐ-UBND ngày 15/7/2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Bắc Ninh ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh;*

*Căn cứ Văn bản số 2519/BTC-PC ngày 04/3/2026 của Bộ Tài chính về việc triển khai thi hành Luật Đầu tư số 143/2025/QH15;*

*Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp chứng nhận thay đổi lần thứ 06 ngày 12/12/2025;*

*Căn cứ Bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun nộp ngày 05/3/2026,*

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP TỈNH BẮC NINH**

**Chứng nhận:**

**Dự án đầu tư:** NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.

Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp chứng nhận thay đổi lần thứ 06 ngày 12/12/2025.

Được đăng ký điều chỉnh: (1) Mục tiêu và quy mô dự án; (2) Tiến độ thực hiện dự án.

**Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:**

**1. Nhà đầu tư**

**1.1. Nhà đầu tư thứ nhất:**

- **Tên nhà đầu tư:** SHENZHEN ZHONGTIAN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 91440300306263823P.

Cơ quan cấp: Cơ quan đăng ký kinh doanh thành phố Thâm Quyển, Trung Quốc; Ngày cấp: 13/6/2014.

Địa chỉ trụ sở chính: Room 201, building A, No.1 Qianwan 1st road, Qianhai Shenzhen-Hong Kong cooperation zone, Shenzhen, Trung Quốc.

**- Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: SU, YONG - HONG Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc.

Sinh ngày: 29/12/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc.

Số hộ chiếu: EB 6850446

Cấp ngày: 30/11/2017.

Cơ quan cấp: Cục Quản lý xuất nhập cảnh- Bộ Công an Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Room 903, block 5, building 1-8, Wanke Jinyuhua phase 1, New district avenue, Baoan district, Shenzhen city, Guangdong province, China.

Tel: +86 13902466374

Email: suyonghong@chinaztx.com

**1.2. Nhà đầu tư thứ hai:**

- **Tên nhà đầu tư:** TAIWAN ANJIE ELECTRONICS CO.,LTD.

Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 54122064.

Cơ quan cấp: Đài Loan, Trung Quốc; Ngày cấp: 27/10/2017.

Địa chỉ trụ sở chính: 1F, No. 236, Sec. 3, Huanbei Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

**- Người đại diện theo pháp luật của Nhà đầu tư:**

Họ và tên: LU, CHENG - NAN Giới tính: Nam Quốc tịch: Trung Quốc.

Sinh ngày: 26/09/1968

Chức vụ: Tổng giám đốc.

Số hộ chiếu: 361148360

Cấp ngày: 07/12/2022.

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú: No. 6-5, Liujia 7th Rd., Zhubei City, Hsinchu County 302, Đài Loan, Trung Quốc.

Tel: +886-3-554-3399

Email: stanlu@anjietw.com

**1.3. Nhà đầu tư thứ ba:**

Họ tên: LU, HSIN-LUN

Ngày sinh: 17/7/1974.

Giới tính: Nam

Quốc tịch: Trung Quốc.

Hộ chiếu số: 313525736

Ngày cấp: 23/6/2016.

Nơi cấp: Bộ Ngoại giao Trung Quốc.

Địa chỉ thường trú/chỗ ở hiện tại: Tầng 7, số 27, ngõ 56, đoạn 3, đường Tân Sinh Bắc, Trung Sơn, thành phố Đài Bắc, Đài Loan, Trung Quốc.

**2. Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư:** CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN.

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, mã số doanh nghiệp 2400870185 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp đăng ký lần đầu ngày 19/8/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 07 do Phòng Đăng ký kinh doanh và Quản lý doanh nghiệp - Sở Tài chính tỉnh Bắc Ninh cấp ngày 30/12/2025.

**Điều 1: Nội dung dự án đầu tư**

**1. Tên dự án đầu tư:** NHÀ MÁY SẢN XUẤT LINH KIỆN ĐIỆN TỬ TRUYỀN THÔNG AN XUN.

**2. Mục tiêu dự án:**

| STT | Mục tiêu hoạt động  | Mã ngành theo VSIC (Mã ngành cấp 4) | Mã ngành CPC |
|-----|---|-------------------------------------|--------------|
| 1   | - Sản xuất, gia công và lắp ráp ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử;<br>- Sản xuất, gia công và lắp ráp ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử;<br>- Lắp ráp và gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT). | 2619                                |              |
| 2   | - Sản xuất linh kiện ăng - ten LDS, Lắp ráp và gia công sạc không dây;<br>- Sản xuất và gia công thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa);<br>- Sản xuất, gia công camera.                                    | 2630                                |              |
| 3   | - Lắp ráp, gia công loa;<br>- Lắp ráp, gia công loa bluetooth.  | 2640                                |              |
| 4   | - Sản xuất dây điện;<br>- Lắp ráp và gia công nguồn điện.   | 2733                                |              |
| 5   | Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác, chi tiết: <i>Sản xuất, gia công bộ biến tần ô tô.</i>   | 2930                                |              |

*(Nguyên liệu đầu vào không có yếu tố thu gom tái chế phế liệu trong quá trình sản xuất; Doanh nghiệp chỉ được hoạt động sản xuất kinh doanh khi đáp ứng đủ điều kiện theo quy định của pháp luật).*

**3. Quy mô dự án:**

- Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 4.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 700.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử: 500.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 25.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 2.800.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử: 2.000.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 3.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT): 2.000.000 sản phẩm/năm;

- Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS: 550.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp sạc không dây: 1.400.000 sản phẩm/năm;
- Gia công sạc không dây: 600.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp loa: 140.000 sản phẩm/năm;
- Gia công loa: 60.000 sản phẩm/năm;
- Lắp ráp loa bluetooth: 140.000 sản phẩm/năm;
- Gia công loa bluetooth: 60.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất dây điện: 1.000.000 mét/năm;
- Lắp ráp nguồn điện: 1.000.000 sản phẩm/năm;
- Gia công nguồn điện: 500.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất thiết bị hồng ngoại (Điều khiển từ xa): 2.800.000 sản phẩm/năm;
- Gia công thiết bị hồng ngoại (Điều kiện từ xa): 1.200.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất bộ biến tần ô tô: 200.000 sản phẩm/năm;
- Gia công bộ biến tần ô tô: 100.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất, gia công camera: 5.000.000 sản phẩm/năm.

**4. Địa điểm thực hiện dự án:** Lô CN-09 (Thuê xưởng của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam)-CN Bắc Giang), Khu công nghiệp Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

**5. Diện tích nhà xưởng sử dụng:** 6.000 m<sup>2</sup>.

**6. Tổng vốn đầu tư của dự án:** 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ, sáu trăm tám bảy triệu, chín trăm bốn sáu nghìn, một trăm năm một đồng Việt Nam), tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu, không trăm sáu tư nghìn, không trăm bảy mươi Đô la Mỹ). Vốn đầu tư tăng thêm 1.334.070 USD.

**6.1. Phương thức, giá trị và tỷ lệ góp vốn đầu tư:**

- Vốn góp chủ sở hữu: Các nhà đầu tư góp bằng tiền 50.687.946.151 VNĐ, tương đương 2.064.070 USD, chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư của dự án. Trong đó, tỷ lệ góp vốn của các nhà đầu tư như sau:

(1) Nhà đầu tư: Shenzhen Zhongtian Xun Communication Technology Co., Ltd góp 48.153.554.228 VNĐ, tương đương 1.954.570 USD, chiếm tỷ lệ 95% tổng vốn góp của dự án.

(2) Nhà đầu tư: Taiwan Anjie Electronics Co., Ltd góp 1.689.594.615 VNĐ, tương đương 73.000 USD, chiếm tỷ lệ 3,33% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

(3) Nhà đầu tư LU, HSIN-LUN góp 844.797.308 VNĐ, tương đương 36.500 USD, chiếm tỷ lệ 1,67% tổng vốn góp của dự án đầu tư.

- Vốn vay và huy động: Không.

**6.2. Tiến độ thực hiện vốn đầu tư của dự án:**

- Vốn góp chủ sở hữu đã đăng ký: Đã thực hiện.

- Đối với số vốn góp 1.334.070 USD đăng ký bổ sung tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư thay đổi lần thứ 04 ngày 14/8/2025: Thực hiện góp đủ trong thời hạn 06 tháng kể từ ngày 14/8/2025.

**7. Thời hạn hoạt động của dự án đầu tư:** 35 năm kể ngày 13/8/2019.

## **8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:**

- Dự án đã đi vào hoạt động;

- Đối với mục tiêu "Sản xuất, gia công camera": Đi vào hoạt động Quý II/2026.

**Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư:** Theo quy định hiện hành của pháp luật.

**Điều 3: Các quy định đối với nhà đầu tư/tổ chức kinh tế thực hiện dự án:**

- Nhà đầu tư, tổ chức kinh tế phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về quản lý đầu tư và xây dựng theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện các thủ tục về bảo vệ môi trường cho dự án theo quy định để trình cấp có thẩm quyền phê duyệt trước khi tiến hành triển khai thực hiện dự án.

- Thực hiện đầy đủ các biện pháp xử lý chất thải; bảo vệ môi sinh, môi trường; phòng - chống cháy, nổ và an toàn lao động theo các quy định của Nhà nước Việt Nam trong quá trình hoạt động của dự án.

- Nghiêm chỉnh chấp hành các nghĩa vụ tài chính đối với Nhà nước theo các quy định của pháp luật hiện hành.

- Chịu trách nhiệm về việc huy động các nguồn vốn hợp pháp để đầu tư và hiệu quả đầu tư của dự án.

- Thực hiện chế độ báo cáo định kỳ cho Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh và Thống kê tỉnh Bắc Ninh theo quy định của pháp luật về thống kê và quy định của Chính phủ về giám sát và đánh giá đầu tư.

- Trong quá trình hoạt động phải tuân thủ các quy định khác của pháp luật Việt Nam và các quy định của Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư.

**Điều 4:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp chứng nhận thay đổi lần thứ 06 ngày 12/12/2025.

**Điều 5:** Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 03 (ba) bản gốc; Nhà đầu tư được cấp 01 bản; Tổ chức kinh tế thực hiện dự án được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh (Hồ sơ dự án) và được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư./.

### **Nơi nhận:**

- Như Điều 5;

- Các phòng chuyên môn thuộc BQLCKCN (Sao y để biệt) (ĐV Hưng).



**KT. TRƯỞNG BAN  
PHÓ TRƯỞNG BAN**

**Nguyễn Xuân Ngọc**

**GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG**

**ỦY BAN NHÂN DÂN THỊ XÃ VIỆT YÊN**

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

*Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;*

*Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường sửa đổi bổ sung Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;*

*Theo đề nghị của Trưởng phòng Nông nghiệp và Môi trường tại Tờ trình số 1004/TTr-NNMT ngày 25/6/2025.*

**QUYẾT ĐỊNH:**

**Điều 1:** Cấp phép cho Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun, địa chỉ trụ sở chính tại Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, phường Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” tại Lô CN-09, KCN Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang với các nội dung như sau:

**1. Thông tin chung của dự án đầu tư**

1.1. Tên dự án: “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun”

1.2. Chủ dự án: Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun

1.3. Địa điểm hoạt động: Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, phường Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang, Việt Nam.

1.4. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH một thành viên có mã số doanh nghiệp: 2400870185, đăng ký lần đầu ngày 19/08/2019, đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 14/05/2025 do Phòng đăng ký kinh doanh – Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp.

Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án: 9813461734, chứng nhận đăng ký lần đầu ngày 13/08/2019, chứng nhận thay đổi lần thứ ba ngày 09/05/2025, do Ban quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang cấp.

1.5. Mã số thuế: 2400870185

1.6. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ:

- Sản xuất linh kiện điện tử, chi tiết: Sản xuất, gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử; Sản xuất, gia công, lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử ; Lắp ráp, gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT);

- Sản xuất thiết bị truyền thông, chi tiết: Sản xuất linh kiện Ăng – ten LDS; lắp ráp sạc không dây; gia công sạc không dây;

- Sản xuất sản phẩm điện tử dân dụng, chi tiết: Lắp ráp, gia công loa ; lắp ráp, gia công loa bluetooth;

- Sản xuất thiết bị dây dẫn các loại, chi tiết: Sản xuất dây điện ; lắp ráp gia công nguồn điện;

- Sản xuất mô tô, xe máy, chi tiết: Lắp ráp, gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện).

1.7. Phạm vi, quy mô, công suất của dự án:

- Phạm vi: Dự án được thực hiện tại địa điểm Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, phường Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang với diện tích đất thực hiện dự án là 6.000 m<sup>2</sup> thuê lại nhà xưởng của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) diện tích 6.000 m<sup>2</sup> cùng với các tiện ích đi kèm

- Quy mô:

+ Dự án có tiêu chí như dự án nhóm C (dự án sản xuất thiết bị thông tin, điện tử có vốn đầu tư dưới 160 tỷ đồng)<sup>1</sup> và không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường<sup>2</sup>; không có yếu tố nhạy cảm về môi trường<sup>3</sup>.

+ Cơ sở có tiêu chí về môi trường như dự án đầu tư nhóm III theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ Sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường (Nghị định số 05/2025/NĐ-CP)<sup>4</sup>.

- Công suất sản xuất của dự án:

| STT | Mục tiêu hoạt động                              | Mã ngành VSIC | Quy mô       |            |
|-----|---|---------------|--------------|------------|
|     |   |               | ĐVT/năm      | Số lượng   |
| 1.  | Sản xuất Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử | 2610          | Sản phẩm/năm | 5.250.000  |
|     | Gia công Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử |               |              | 700.000    |
|     | Lắp ráp Ăng ten lắp bên ngoài thiết bị điện tử  |               |              | 1.050.000  |
|     | Sản xuất Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử |               |              | 30.000.000 |

<sup>1</sup> Cơ sở thuộc lĩnh vực quy định tại khoản 4 điều 9 luật Đầu tư công số 58/2024/QH15, với tổng vốn đầu tư 4.700.000.000 đồng từ 2.000 tỷ đồng trở lên).

<sup>2</sup> Quy định tại Phụ lục II ban hành kèm theo Nghị định số 05/2025/NĐ-CP.

<sup>3</sup> Quy định tại Điều 1 Nghị định 05/2025/NĐ-CP về sửa đổi, bổ sung khoản 4 điều 25 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

<sup>4</sup> Quy định tại STT3, mục III, Phụ lục V ban hành kèm theo Nghị định số 05/2025/NĐ-CP.

|    |   |      |              |           |
|----|---|------|--------------|-----------|
|    | Gia công Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử |      |              | 4.000.000 |
|    | Lắp ráp Ăng ten lắp bên trong thiết bị điện tử  |      |              | 6.000.000 |
|    | Lắp ráp công nghệ gắn kết bề mặt (SMT)          |      |              | 210.000   |
|    | Gia công công nghệ gắn kết bề mặt (SMT)         |      |              | 90.000    |
| 2. | Sản xuất linh kiện Ăng - ten LDS                | 2630 | Sản phẩm/năm | 200.000   |
|    | Lắp ráp sạc không dây                           |      |              | 210.000   |
|    | Gia công sạc không dây                          |      |              | 90.000    |
| 3. | Lắp ráp loa                                     | 2640 | Sản phẩm/năm | 140.000   |
|    | Gia công loa                                    |      |              | 60.000    |
|    | Lắp ráp loa bluetooth                           |      |              | 140.000   |
|    | Gia công loa bluetooth                          |      |              | 60.000    |
| 4. | Sản xuất dây điện                               | 2733 | Mét/năm      | 1.000.000 |
|    | Lắp ráp nguồn điện                              |      | Sản phẩm/năm | 350.000   |
|    | Gia công nguồn điện                             |      | Sản phẩm/năm | 150.000   |
| 5. | Lắp ráp xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện)  | 3091 | Sản phẩm/năm | 35.000    |
|    | Gia công xe có động cơ hỗ trợ (Xe scooter điện) |      |              | 15.000    |

## **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 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 Công nghệ Truyền thông An Xun được cấp Giấy phép môi trường

1. Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

2. Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun 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 với Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh và các cơ quan, đơn vị có liên quan nêu xây 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 với Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh, UBND thị xã Việt Yên, Phòng Nông nghiệp và Môi trường thị xã Việt Yên.

**Điều 3.** Thời hạn của Giấy phép: 10 (mười) năm, kể từ ngày Giấy phép này có hiệu lực thi hành.

**Điều 4.** Giao Phòng Nông nghiệp và Môi trường chủ trì, phối hợp với Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang và các cơ quan liên quan tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun” tại Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, phường Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang của Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun được cấp phép theo quy định của pháp luật.

Hội đồng thẩm định cấp Giấy phép môi trường được thành lập theo Quyết định số 3705/QĐ-UBND ngày 24/4/2025 của Chủ tịch UBND thị xã Việt Yên: Chịu trách nhiệm toàn diện trước pháp luật về tính chính xác của các thông tin, số liệu trong hồ sơ đề nghị cấp Giấy phép môi trường và kết quả thẩm định hồ sơ, trình UBND thị xã phê duyệt các nội dung nêu trên đã đảm bảo theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường và pháp luật khác có liên quan.

**Điều 5.** Giấy phép này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký.

Thủ trưởng các cơ quan: Văn phòng HĐND-UBND thị xã, Phòng Nông nghiệp và Môi trường; Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun và tổ chức, cá nhân có liên quan căn cứ Quyết định thi hành./.

**Nơi nhận:**

- Như Điều 5;
- Sở Nông nghiệp và Môi trường (b/c);
- Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang;
- Bộ phận “Một cửa” thị xã;
- Phòng Nông nghiệp và Môi trường thị xã;
- Chủ tịch, các PCT UBND thị xã;
- Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An

Xun;

- VP: LD, CV TH hiệu;
- Lưu: VT.

**TM. ỦY BAN NHÂN DÂN  
KT. CHỦ TỊCH  
PHÓ CHỦ TỊCH**



**Lê Hoàng Bách**



## 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**

*theo Quyết định số 1136/QĐ-UBND ngày 27/6/2025*

*của của UBND thị xã)*

### **A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI**

Dự án không thuộc trường hợp phải cấp phép xả nước thải theo quy định tại khoản 1 Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, do:

Nước thải sinh hoạt phát sinh được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại, sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày đêm (do Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) chịu trách nhiệm quản lý) để xử lý. Nước thải sau xử lý được đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp (KCN) Vân Trung, không xả trực tiếp nước thải ra môi trường.

Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun đã ký hợp đồng thuê nhà xưởng số ANXUN-SS-20250101/HĐTX-2025 ngày 01/01/2025 với của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) (trong đó, Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) chịu trách nhiệm xử lý nước thải phát sinh từ dự án đạt tiêu chuẩn đầu nối nước thải của Khu công nghiệp Vân Trung); dự án không xả nước thải trực tiếp ra môi trường.

### **B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI**

#### **1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải**

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

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà vệ sinh khu vực văn phòng, sản xuất được thu gom, xử lý sơ bộ qua bể tự hoại ba ngăn, sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày đêm (do Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) chịu trách nhiệm quản lý) để xử lý, không xả trực tiếp nước thải ra môi trường. Nước thải sau xử lý được đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp (KCN) Vân Trung.

#### **1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải**

- 03 bể tự hoại ba ngăn (02 bể 20 m<sup>3</sup>/bể; 01 bể 5m<sup>3</sup>)  
- Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất thiết kế 20 m<sup>3</sup>/ngày đêm của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) có quy trình công nghệ xử lý như sau:

Nước thải sinh hoạt → Bể thu gom → Bể điều hòa → Bể Anoxic → Bể MBBR → Bể Aerotank → Bể lắng sinh học → Bể khử trùng → Nước thải đầu ra → Đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp nước thải đầu ra đạt GHCP của Khu công nghiệp Vân Trung.

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

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt.

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

- Thường xuyên kiểm tra đường ống thoát nước, thiết bị, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắc nghẽn.

- Phối hợp chặt chẽ với Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) trong việc phòng ngừa, ứng phó sự cố của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày đêm trong quá trình hoạt động.

#### **2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:**

Không thuộc đối tượng vận hành thử nghiệm do Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun đã ký hợp đồng thuê nhà xưởng số ANXUN-SS-20250101/HĐTX-2025 ngày 01/01/2025 với của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) (trong đó, Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) chịu trách nhiệm xử lý nước thải phát sinh từ dự án đạt tiêu chuẩn đầu nổi nước thải của Khu công nghiệp Vân Trung); dự án không xả nước thải trực tiếp ra môi trường.

#### **3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:**

3.1. Thu gom, đầu nổi toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh, Chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thực hiện đầu nổi nước thải về hệ thống thu gom, xử lý nước thải công suất 20 m<sup>3</sup>/ngày.đêm (do Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam) quản lý và vận hành) đảm bảo các yêu cầu về bảo vệ môi trường theo quy định

3.2. Đảm bảo hệ thống thu gom, thoát nước mưa riêng biệt với hệ thống thu gom, thoát nước thải theo đúng quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường

3.3. Nghiêm cấm các hành vi xả các loại chất thải, nước thải vào hệ thống thu gom tiêu thoát nước mưa của dự án và của KCN.

**Phụ lục 2**  
**NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ**  
**MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI**

(Kèm theo Quyết định số /QĐ-UBND ngày / 6 /2025

của UBND thị xã)

**A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI**

**1. Nguồn phát sinh khí thải:** gồm 04 nguồn

+ Nguồn số 1: Khí thải phát sinh từ khu vực máy khắc lazer;  
+ Nguồn số 2: Khí thải phát sinh từ quá trình làm sạch keo khu vực chuyên sản xuất;

+ Nguồn số 3: Khí thải phát sinh từ khu vực máy hàn tự động;

+ Nguồn số 4: Khí thải phát sinh từ khu vực lò sấy;

**2. Dòng khí thải, vị trí xả thải:** 03 dòng khí thải

- Dòng số 1: Khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ quá trình làm sạch keo trên 07 chuyên sản xuất; lưu lượng xả khí thải: 15.000 m<sup>3</sup>/giờ;

- Dòng số 2: Khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ lò sấy và 06 chuyên sản xuất; lưu lượng xả khí thải: 15.000 m<sup>3</sup>/giờ.

- Dòng số 3: Khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn hàn từ 05 máy hàn tự động; lưu lượng xả khí thải: 10.000 m<sup>3</sup>/giờ.

2.1. Vị trí xả khí thải: 03 vị trí (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 107<sup>0</sup>, múi chiếu 3<sup>0</sup>).

- Vị trí số 1: Khí thải tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ quá trình làm sạch keo trên 07 chuyên sản xuất.

(Tọa độ vị trí xả khí thải: X = 2349670; Y = 410118).

- Vị trí số 2: Khí thải tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ lò sấy và 06 chuyên sản xuất.

(Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 2349670; Y= 410118).

- Vị trí số 3: Khí thải tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn hàn từ 05 máy hàn tự động.

(Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 2349593; Y= 410107).

2.2.1. Phương thức xả khí thải: Xả khí thải liên tục trong thời gian làm việc (tối đa 24 giờ/ngày).

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 theo cột B, QCVN 19:2009/BTNMT với Kp = 0,9 và Kv = 0,8 và QCVN 20:2009/BTNMT đến ngày 31/12/2031 và QCVN 19/2024/BTNMT từ ngày 01 tháng 01 năm 2032 (cột C), cụ thể:

| TT | Thông số | Đơn vị             | Giá trị giới hạn QCVN 20:2009/BTNMT | Tần suất quan trắc định kỳ | Quan trắc tự động, liên tục |
|----|----------|--------------------|-------------------------------------|----------------------------|-----------------------------|
| 1  | Ethanol  | mg/Nm <sup>3</sup> | -                                   | Không thuộc                | Không thuộc                 |

|   |           |                     |            |   |           |
|---|-----------|---------------------|------------|---|-----------|
| 2 | Propanol  | mg/Nm <sup>3</sup>  | <b>980</b> | đối tượng.                                | đối tượng |
| 3 | Lưu lượng | m <sup>3</sup> /giờ | -          | Chủ đầu tư đề xuất thực hiện 06 tháng/lần |           |

## **B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI**

### **1. Công trình, biện pháp xử lý bụi, 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 thải số 01: Khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ quá trình làm sạch keo trên 07 chuyền sản xuất sẽ được thu vào ống thép tròn D550 về hệ thống xử lý.

- Dòng thải số 02: Khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ lò sấy và 06 chuyền sản xuất được thu vào ống thép tròn D550 về hệ thống xử lý.

- Dòng thải số 03: Khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn hàn từ 05 máy hàn tự động được thu vào ống thép tròn D400 về hệ thống xử lý.

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

Quy trình công nghệ của 04 hệ thống xử lý khí thải giống nhau như sau:

Khí thải → Chụp hút → Đường ống dẫn khí thải → Tháp hấp phụ (sử dụng than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thải → Môi trường không khí.

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động liên tục: Không thuộc đối tượng phải lắp đặt

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

#### 1.4.1. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa sự cố

- Dự trữ trong kho của dự án đầy đủ các thiết bị của hệ thống xử lý khí thải, đặc biệt là các thiết bị hay hư hỏng.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng đường ống dẫn khí, quạt hút... trong hệ thống xử lý khí thải, phát hiện sớm những nguyên nhân có thể dẫn đến sự cố để khắc phục kịp thời.

- Đào tạo, nâng cao chuyên môn của nhân viên cơ điện và nhân viên phụ trách vận hành hệ thống xử lý khí thải tại dự án, hạn chế những sai sót xảy ra có thể gây ra sự cố.

- Vận hành các hệ thống xử lý khí thải theo đúng quy trình kỹ thuật. Định kỳ 03 tháng/lần kiểm tra, bảo dưỡng các hệ thống xử lý khí thải để phát hiện hỏng hóc và sửa chữa kịp thời.

- Có nhật ký ghi chép quá trình theo dõi, giám sát vận hành, các sự cố xảy ra, biện pháp khắc phục và trình báo với cơ quan quản lý môi trường có thẩm quyền tại địa phương.

- Định kỳ 01 năm/lần bảo dưỡng hệ thống xử lý khí thải để đảm bảo xử lý khí thải đạt quy chuẩn cho phép.

- Tiến hành các biện pháp làm thông thoáng nhà xưởng để tránh gây ảnh hưởng đến công nhân khi sự cố xảy ra.

#### 1.4.2. Biện pháp, công trình, thiết bị ứng phó sự cố

- Khi phát hiện ra sự cố, lập tức báo cho nhân viên phụ trách an toàn tại nhà

máy, đồng thời dừng hoạt động và báo cáo cho cơ quan chức năng để kịp thời xử lý.

- Dừng mọi hoạt động sản xuất cho đến khi sự cố được khắc phục...

## **2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải**

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: Từ ngày 01/9/2025 đến ngày 01/12/2025.

2.2. Công trình, thiết bị xử lý khí thải phải vận hành thử nghiệm:

- 01 Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ quá trình làm sạch keo trên 07 chuyên sản xuất; lưu lượng xả khí thải: 15.000 m<sup>3</sup>/giờ;

- 01 Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ lò sấy và 06 chuyên sản xuất; lưu lượng xả khí thải: 15.000 m<sup>3</sup>/giờ.

- 01 Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn hàn từ 05 máy hàn tự động; lưu lượng xả khí thải: 10.000 m<sup>3</sup>/giờ.

2.3. Vị trí lấy mẫu:

- 03 điểm: Tại ống thải sau hệ thống xử lý

2.4. Chất ô nhiễm chính và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm (theo nội dung được cấp phép tại Phần A phụ lục này).

2.5. Tần suất lấy mẫu:

Khoản 5 Điều 21 Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT sửa đổi TT02, 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

## **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 bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra môi trường.

3.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác.

- Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường. Trường hợp có thay đổi so với nội dung giấy phép môi trường đã được cấp, phải báo cáo bằng văn bản đến Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang, UBND thị xã Việt Yên, Phòng Nông nghiệp và Môi trường thị xã Việt Yên xem xét, giải quyết.

- Thường xuyên vận hành các hệ thống xử lý khí thải theo đúng quy trình, thiết kế, đảm bảo xử lý khí thải đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường.

- Trong quá trình hoạt động, nếu có sự cố bất thường xảy ra đối với các hệ thống xử lý khí thải, Chủ dự án phải báo cáo bằng văn bản đến Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang và các cơ quan có liên quan để kịp thời xử lý.

**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 Quyết định số /QĐ-UBND ngày / 6 /2025*  
*của UBND thị xã)*

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

**1. Nguồn phát sinh:** 03 nguồn

- Nguồn số 1: Nguồn ồn, rung từ hệ thống quạt hút hệ xử lý khí thải dòng thải số 1.
- Nguồn số 2: Nguồn ồn, rung từ hệ thống quạt hút hệ xử lý khí thải dòng thải số 2.
- Nguồn số 3: Nguồn ồn, rung từ hệ thống quạt hút hệ xử lý khí thải dòng thải số 3.

**2. Vị trí phát sinh:** 7 vị trí (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực  $107^0$ , múi chiếu  $3^0$ )

- Tọa độ nguồn số 1: X=2349607; Y=409941
- Tọa độ nguồn số 2: X=2349670; Y=410118
- Tọa độ nguồn số 3: X=2349593; Y=410107

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

3.1. Tiếng ồn:

| TT | Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA) | Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA) | Tần suất quan trắc định kỳ | Ghi chú              |
|----|---------------------------|---------------------------|----------------------------|----------------------|
| 1  | 70                        | 55                        | Không thực hiện            | Khu vực thông thường |

3.2. Độ rung:

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

**B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN**

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

- Kiểm tra bảo dưỡng định kỳ các thiết bị gây ồn, bôi trơn các bộ phận chuyển động để giảm để giảm ma sát nhằm giảm tiếng ồn sinh ra.

- Các máy móc thiết bị thường xuyên được bảo dưỡng, thay thế nếu phát hiện hỏng hóc.

- Tắt những máy móc hoạt động gián đoạn nếu thấy không cần thiết để giảm mức ồn tích lũy ở mức thấp nhất.

- Công nhân được trang bị đầy đủ các phương tiện chống ồn như: nút bịt tai, mũ, quần áo bảo hộ, đặc biệt tại các vị trí làm việc có mức độ ồn cao.

- Có kế hoạch kiểm tra và theo dõi chặt chẽ việc sử dụng các phương pháp bảo hộ lao động thường xuyên của công nhân, tránh hiện tượng có phương tiện bảo hộ mà không sử dụng,...

- Bố trí hợp lý nhân lực làm việc trong các khu vực ô nhiễm ồn, rung nhằm đảm bảo sức khỏe lâu dài cho các công nhân. Có chế độ cho những vị trí việc làm chịu ảnh hưởng lớn của hoạt động sản xuất theo đúng quy định của pháp luật hiện hành; tổ chức khám chữa bệnh định kỳ cho cán bộ, công nhân.

## **2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường**

Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này và các quy chuẩn Việt Nam hiện hành.

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

(Kèm theo Quyết định số /QĐ-UBND ngày /6/2025  
của UBND thị xã)

**A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI**

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên khoảng 4.567 kg/năm:

| TT | Tên chất thải   | Mã CTNH  | Trạng thái tồn tại | Khối lượng (kg/năm) |
|----|---|----------|--------------------|---------------------|
| 1  | Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải   | 16 01 06 | Rắn                | 100                 |
| 3  | Pin, ắc quy chì thải  | 19 06 01 | Rắn                | 50                  |
| 4  | Hộp chứa mực in (có các thành phần nguy hại) thải   | 08 02 04 | Rắn                | 100                 |
| 5  | Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải   | 12 01 04 | Rắn                | 1.756               |
| 6  | Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện khác có các linh kiện điện tử có các thành phần nguy hại (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại vượt ngưỡng NH) | 15 01 09 | Rắn                | 2.561               |
|    | <b>Tổng</b>   |          |                    | <b>4.567</b>        |

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh thường xuyên:

| TT | Thành phần chất thải  | Khối lượng (kg/năm) |
|----|---|---------------------|
| 1  | Chất thải công nghiệp như sản phẩm lỗi, nguyên liệu lỗi hỏng                        | 32.902,72           |
| 2  | Thùng bìa carton  | 2.837               |
| 3  | Chất thải khác như quần áo, găng tay, mũ, khẩu trang không dính thành phần nguy hại | 1.250,00            |
| 4  | Rác công nghiệp không nhiễm thành phần nguy hại                                     | 7.771,90            |
| 5  | Bao bì đóng gói sản phẩm  | 6.800               |
|    | <b>Tổng</b>   | <b>51.561,62</b>    |

### 1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

Thành phần chủ yếu bao gồm túi nilong, vỏ chai lọ, vỏ hoa quả bánh kẹo, giấy, ... phát sinh từ nhà vệ sinh, văn phòng và nhà ăn, lượng chất thải phát sinh khoảng 180 kg/ngày.

## **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

#### 2.1.1. Thiết bị lưu chứa:

Bố trí khoảng 06 thùng chứa bằng nhựa có nắp đậy dung tích 150 lít/thùng, lưu giữ chất thải nguy hại tại khu vực kho chứa chất thải nguy hại.

#### 2.1.2. Kho chứa chất thải nguy hại

- Toàn bộ lượng CTNH được thu gom tập kết trong 01 kho chứa chất thải nguy hại có diện tích 07 m<sup>2</sup>, được bố trí bên ngoài nhà xưởng, nằm trong kho rác của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam).

- Thiết kế, cấu tạo của kho: kho chứa có tường ngăn, cửa khóa, nền chống thấm, có biển cảnh báo.

- Chủ dự án thực hiện ký Hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển, xử lý theo quy định với tần suất dự kiến khoảng 1 tháng/lần.

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

#### 2.2.1. Thiết bị lưu chứa:

Trong nhà xưởng bố trí khoảng 5 thùng chứa bằng nhựa với dung tích 150 lít/thùng tại các khu vực sản xuất và kho chứa.

#### 2.2.2. Kho/Khu vực lưu chứa:

- Công ty bố trí 01 kho chứa chất thải rắn sản xuất bên ngoài nhà xưởng, tại kho chất thải, có diện tích 07 m<sup>2</sup>, nằm trong kho rác của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam).

Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển, xử lý theo quy định với tần suất dự kiến 1 tháng/lần.

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

#### 2.3.1. Thiết bị lưu chứa:

Công ty bố trí các thùng đựng rác dung tích từ 20 -150 lít tại các khu vực nhà bếp, nhà ăn, văn phòng, nhà xưởng sản xuất 1, nhà xưởng sản xuất 2, nhà xưởng sản xuất 3 và khuôn viên nhà máy... khoảng 30 thùng. Sau đó thu gom về 01 kho chứa thuê đơn vị vệ sinh đến thu gom, vận chuyển để xử lý.

#### 2.3.2. Kho/khu vực lưu chứa:

- Chất thải sinh hoạt được thu gom và lưu chứa vào một phần kho chứa có diện tích 06 m<sup>2</sup>, được bố trí 1 phần tại kho chứa rác thải của dự án, có phân biệt khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt tái chế, hữu cơ, vô cơ, nằm trong kho rác của Công ty TNHH 1TV Shinsung Eng (Việt Nam).

- Chủ dự án thực hiện ký hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển, xử lý theo quy định với tần suất dự kiến khoảng 1 ngày/lần.

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

1. Tuân thủ các yêu cầu thiết kế và quy trình kỹ thuật vận hành, bảo dưỡng hệ thống máy móc, thiết bị. Trường hợp hệ thống bị hỏng hóc cần kịp thời sửa chữa tránh thải ra môi trường làm ô nhiễm môi trường.

2. 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.

3. Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép môi trường này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng với kế hoạch ứng phó sự cố khác theo quy định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường thì phải bảo đảm có đầy đủ các nội dung theo quy định tại khoản 2 Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

**Phụ lục 5**  
**CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**  
*(Kèm theo Quyết định số /QĐ-UBND ngày /6/2025*  
*của UBND thị xã)*

**A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG:**

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

**B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC:**

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

**C. CÁC NỘI DUNG CHỦ CƠ SỞ TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG:**

Không còn công trình, hạng mục công trình có phát sinh chất thải và công trình bảo vệ môi trường phải tiếp tục thực hiện sau khi được cấp Giấy phép môi trường này.

**D. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG:**

1. Đối với bụi, khí thải: Chủ dự án cam kết thực hiện đầy đủ các biện pháp kiểm soát bụi và khí thải phát sinh đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

2. Đối với tiếng ồn, độ rung: Chủ dự án cam kết thực hiện đầy đủ các biện pháp kiểm soát tiếng ồn và độ rung trong quá trình hoạt động của cơ sở nhằm đạt được quy chuẩn QCVN 26-2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và QCVN 27-2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.

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

4. Giảm thiểu chất thải rắn phát sinh thông qua việc áp dụng các giải pháp nhằm nâng cao hiệu quả sản xuất. Tăng cường hiệu quả trong việc sử dụng tài nguyên nước nhằm tiết kiệm tài nguyên và giảm thiểu các tác động xấu đến môi trường.

5. Đối với các loại chất thải: Thu gom, lưu giữ theo đúng quy định và ký hợp đồng với đơn vị đủ chức năng để vận chuyển đến nơi xử lý đảm bảo không gây ảnh hưởng đến môi trường;

6. Đối với chất thải nguy hại: đảm bảo thu gom, quản lý theo quy định tại Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 sửa đổi, bổ sung Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/1/2022 của Chính phủ, Thông tư số 07/TT-BTNMT ngày 28/2/2025 Sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/1/2022; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/1/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường (Bộ Nông nghiệp và Môi trường).

7. 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.

8. Đền bù thiệt hại và khắc phục sự cố môi trường nếu để xảy ra sự cố trong quá trình hoạt động sản xuất theo quy định của pháp luật.

9. Thực hiện đúng, đầy đủ trách nhiệm theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường và các quy định của pháp luật khác có liên quan. Trường hợp các văn bản quy phạm pháp luật, quy chuẩn kỹ thuật môi trường nêu tại Giấy phép này có sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản mới./.

베트남 사회주의공화국  
독립-자유-행복

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

越南社会主义共和国  
独立-自由-幸福  
——&——

공장임대계약서

번호: ANXUN-SS-20250101/HĐTX- 2025

**HỢP ĐỒNG THUÊ NHÀ XƯỞNG**

Số: ANXUN-SS-20250101/ HĐTX- 2025

厂房租赁合同

合同编号: ANXUN-SS-20250101/ HĐTX- 2025

- 2017 년 01 월 01 일부터 효력이 발생한 2015 년 11 월 24 일에 발행된 국회의 91/2015/QH13 호 민법에 근거한다  
- Căn cứ Bộ Luật Dân sự số 91/2015/QH13 của Quốc hội ngày 24/11/2015, có hiệu lực kể từ ngày 01/01/2017;  
-根据 2015 年 11 月 24 日国民议会第 91/2015/QH13 号民法, 自 2017 年 1 月 1 日起生效
- 2021 년 01 월 01 일부터 효력이 발생한 2020 년 06 월 17 일에 발행된 국회의 61/2020/QH14 호 투자법에 근거한다  
- Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 của Quốc hội ngày 17/6/2020, có hiệu lực kể từ ngày 01/01/2021;  
-根据国民议会 2020 年 6 月 17 日第 61/2020/QH14 号投资法, 自 2022 年 1 月 1 日起生效
- 2014 년 07 월 01 일부터 효력이 발생한 2013 년 11 월 29 일에 발행된 국회의 45/2013/QH13 호 토지법에 근거한다  
- Căn cứ Luật Đất đai số 45/2013/QH13 của Quốc hội ngày 29/11/2013 có hiệu lực kể từ ngày 01/7/2014;  
-根据 2013 年 11 月 29 日国民议会第 45/2013/QH13 号土地法, 自 2014 年 7 月 1 日起生效
- 2015 년 07 월 01 일부터 효력이 발생한 2014 년 11 월 25 일에 발행된 국회의 66/2014/QH13 호 부동산사업법에 근거한다  
- Căn cứ Luật Kinh doanh bất động sản số 66/2014/QH13 của Quốc hội ngày 25/11/2014, có hiệu lực kể từ ngày 01/7/2015;  
-根据 2014 年 11 月 25 日国会第 66/2014/QH13 号《房地产业法》, 自 2015 年 7 月 1 日起生效
- 2014 년 05 월 15 일에 발행된 정부의 토지법 시행에 대한 43/2014/NĐ-CP 호 의정서에 근거한다  
- Căn cứ Nghị định số 43/2014/NĐ-CP ngày 15/5/2014 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Đất đai;

-根据政府 2014 年 5 月 15 日第 43/2014/ND-CP 号法令, 详细实施《土地法》的多项条款

- 양 당사자의 요구 및 능력에 근거한다
- Căn cứ vào khả năng và nhu cầu của hai bên trong Hợp đồng này
- 根据本合同双方的能力和需求

오늘 2025 년 01 월 01 일에 양 당사자는 다음과 같다.

Hôm nay ngày 01 tháng 01 năm 2025, chúng tôi, đại diện cho các bên ký Hợp đồng, gồm có:

今天, 2025 年 1 月 1 日, 我们代表签署合同的各方, 包括以下内容:

### 임대인(갑)

**BÊN A: CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM)- CHI NHÁNH BẮC GIANG**

甲方: 越南新盛名成员有限责任公司- 北江分行

주소/Địa chỉ/地址: Lô CN-09, KCN Vân Trung, Phường Vân Trung, Thị xã Việt Yên, Tỉnh Bắc Giang, Việt Nam/越南北江省越安镇万云中坊云中工业区 CN-09 号地块

세금코드/Mã số thuế/税号: 0305482189-001

전화번호/Số điện thoại/电话: 0204 366 2502

계좌번호/Số tài khoản ngân hàng/银行帐号: 0731000803757

은행지점/Chi nhánh ngân hàng/银行分行: Ngân hàng Vietcombank – Chi nhánh Bắc Giang

대표자/Đại diện bởi/代表人: KIM HYUN CHOL

직무/Chức vụ/职务: 지점사장/Giám Đốc chi nhánh/分行公司经理

### 임차인(을)

**BÊN B: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN**

乙方: 安迅科技有限公司

주소/Địa chỉ/地址: Nhà xưởng số 4 Lô B7, B8 KCN Đình Trám, Phường Nénh, Thị xã Việt Yên, Tỉnh Bắc Giang, Việt Nam/越南北江省越安镇能市停战工业园 B7,B8 区 4 号工厂

세금코드/Mã số thuế/税号: 2400870185

전화번호/Số điện thoại/电话: 02043665588

계좌번호/Số tài khoản ngân hàng/银行账号: 2562005555

은행지점/Chi nhánh ngân hàng/银行分行: NGÂN HÀNG TMCP ĐẦU TƯ VÀ PHÁT TRIỂN VIỆT NAM/ CHI NHÁNH KINH BẮC ( BIDV)

대표자/Đại diện bởi/代表人: NI, JIEYOU

직무/Chức vụ/职务: 사장/ Tổng Giám đốc /总经理

양측은 다음과 같이 계약서를 체결한다.

Hai Bên đồng ý ký kết Hợp đồng với những điều khoản như sau:

双方同意签署本合同, 并遵守以下条款:

## 제 1 조: 임대용 공장에 대한 묘사

### **Điều 1: Mô tả mặt bằng thuê**

#### **第一条：租赁房屋的说明**

1.1 임대 장소: '갑'은 로트 09, Van Trung 공단, Van Trung 동, Viet Yen 소도시, 박장성에 있는 공장 임대하는 것에 대해서 동의하고 '을'은 그 내용에 대해서 동의한다.

1.1. Địa điểm thuê: Bên A đồng ý cho thuê và Bên B đồng ý thuê nhà xưởng thuộc lô đất Lô CN-09, KCN Vân Trung, Phường Vân Trung, Thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang, Việt Nam.

1.1.租赁地点：甲方同意出租、乙方同意租赁的工厂位于越南北江省越安镇云中工业区 CN-09 号地块。

위공장은 2022년 01월 27일에 박장성 자원환경부에서 발행한 토지사용권, 주택 및 기타 자산 소유권에 관한 CS00173/Q04 호 증명서에 포함되어 있다.

'갑'은 이 공장이 '갑'의 합법적 소유권에 속한다고 보증한다.

'갑'은 임대 장소의 소유권 및 사용권에 대해 제3자와 분쟁 또는 클레임이 발생하여 임대 기간 동안 '을'의 활동에 영향을 미치는 경우에 '을'에게 발생한 모든 손실을 보상해줘야 한다.

Nhà xưởng nằm trong Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất, quyền sở hữu nhà ở và tài sản khác gắn liền với đất số CS00173/Q04 do Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bắc Giang cấp ngày 27 tháng 1 năm 2022.

Bên A cam kết nhà xưởng thuộc quyền sở hữu hợp pháp của Bên A.

Bên A phải bồi thường mọi tổn thất phát sinh cho Bên B trong trường hợp xảy ra tranh chấp, khiếu nại với bên thứ ba về quyền sở hữu và sử dụng đối với địa điểm thuê làm ảnh hưởng đến hoạt động của Bên B trong thời gian thuê.

该工厂位于北江省自然资源和环保局于2022年1月27日颁发的编号为CS00173/Q04的土地使用权、房屋及其他附属资产证书。

甲方承诺该工厂属于甲方合法所有权。

租赁期间，甲方因租赁场地的所有权和使用权与第三方发生纠纷或投诉，影响乙方经营活动，甲方必须赔偿乙方所有损失。

1.2 사용목적: 본사용 및 투자프로젝트 실행용

1.2. Mục đích sử dụng : Làm trụ sở chính và địa điểm thực hiện dự án đầu tư

1.2.使用目的：作为投资项目实施地点

1.3 임대면적: 6,000 m<sup>2</sup>(글로:6,000 평방미터)

; 임대면적은 양 당사자가 본 계약서에 첨부된 도면을 통해 확인한다.

1.3. Diện tích thuê: 6.000 m<sup>2</sup>(Bảng chữ: 6.000 mét vuông);

Diện tích thuê sẽ được hai bên xác nhận thông qua bản vẽ đính kèm với hợp đồng này.

1.3. 租赁面积: 6,000 平方米 (大写: 六千平方米);

租赁面积将通过附于本合同的附图由双方共同确认。

## 제 2 조: 임대기간 및 임대가격

### **Điều 2: Thời gian thuê và giá thuê**

#### **第二条：租赁期限及租赁价格**

2.1 임대기간: 10년. 임대기간은 2025년 01월 01일부터 계산한다. 임대료 free 기간은 본 계약을 체결하는 일로부터 3개월을 초과하지 않는다 (2025년 03월 31일 전까지 종료).

2.1 Thời gian thuê: 10 năm. Thời gian thuê được tính từ ngày 01 tháng 01 năm 2025. Thời gian miễn tiền thuê không vượt quá 3 tháng kể từ ngày kí hợp đồng này (kết thúc không muộn hơn ngày 31 tháng 03 năm 2025).

2.1 租赁期限: 10年。租赁期限自2025年1月1日起计算。免租期最长不超过自本合同签订之日起的3个月(免租期最晚截至日期为2025年3月31日)。

임대기간 만료 후 '을'은 계약 연장에 대한 우선권이 있다. '을'이 연장을 원할 경우에 '을'은 임대기간 만료전 최소 06개월 이내 '갑'에게 서면으로 요청서를 보내주고 임대가격은 양 당사자가 다시 협의한다.

Sau khi kết thúc thời gian thuê, Bên B sẽ được ưu tiên gia hạn Hợp đồng. Trong trường hợp Bên B muốn gia hạn, Bên B sẽ gửi yêu cầu bằng văn bản cho Bên A tối thiểu 06 (sáu) tháng trước ngày kết thúc thời gian thuê và giá thuê sẽ được hai bên thông nhất lại.

租赁期结束后,乙方有权优先续订合同。如果乙方需要延长租赁期,乙方应在租赁期结束前至少六个月向甲方提出书面请求,租赁价格由双方商定。

'을'은 '갑'이 공장을 2025년 01월 01일부터 공장을 사용할 수 있는 권한이 있다.

Bên B sẽ được toàn quyền sử dụng nhà xưởng kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2025.

自2025年01月01号,乙方将拥有工厂的完全使用权。

## 2.2 임대가격

### 2.2 Giá thuê

### 2.2 租赁价格

2.2.1 면적당 임대가격/1m<sup>2</sup>: 113,872.5 VND/m<sup>2</sup>

(글로:월별 십일만삼천팔백칠십이점오베트남동 평방미터당) VAT 미포함.

임대가격은 4.5USD/m<sup>2</sup>/달이며 양 당사자가 보증금합의서를 체결하는 일자의 Vietcombank 의 USD 판매율과 매입율의 평균값을 적용한다 (1 USD=25,305VND)

2.2.1 Thuê xưởng tính trên mỗi mét vuông: 113.872,5VND/m<sup>2</sup>/tháng

(Bằng chữ: Một trăm mười ba nghìn tám trăm bảy mươi hai phẩy lăm đồng một mét vuông một tháng), chưa bao gồm tiền thuế giá trị gia tăng (VAT).

Đơn giá thuê là 4,5USD/m<sup>2</sup>/tháng và sẽ áp dụng tỷ giá bình quân của tỷ giá mua vào và bán ra của USD của Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam vào ngày mà hai Bên ký thỏa thuận tiền đặt cọc (1 USD=25.305VND)

2.2.1 每平方米租赁价格: 113,872.5 越南盾/平方米/月

(大写:壹拾壹万叁仟捌佰柒拾贰点伍 越南盾), 不含增值税(VAT)。

租赁单价为 4.5 美元/平方米/月, 汇率将采用越南外贸股份商业银行(Vietcombank)当日的美元买入价与卖出价的平均值计算, 即双方签署定金协议当天的汇率(1美元=25,305越南盾)。

월별 임대가격:  $113,872.5 \text{ (VND/m}^2\text{/월)} \times 6,000 \text{ (m}^2\text{)} = 683,235,000 \text{ VND/월}$

(월별 옥역팔천삼백이십삼만오천베트남동) VAT 미포함

Giá thuê xưởng hàng tháng là:  $113.872,5 \text{ (VND/m}^2\text{/tháng)} \times 6.000 \text{ (m}^2\text{)} = 683.235.000 \text{ VND/tháng}$   
(Bằng chữ: Sáu trăm tám mươi ba triệu hai trăm ba mươi lăm nghìn đồng một tháng), chưa bao gồm tiền thuế giá trị gia tăng (VAT).

每月厂房租金为:  $113,872.5 \text{ (越南盾/平方米/月)} \times 6,000 \text{ (平方米)} = 683,235,000 \text{ 越南盾/月}$

(大写金额: 陆亿捌仟叁佰贰拾叁万伍仟越南盾每月), 不包含增值税 (VAT)。

2.2.2 위에 언급한 공장임대료는 베트남 법률에 따라 공장임대와 관련된 세금이 포함되지 않는다.

‘을’은 법 규정에 따른 부가가치세(VAT)를 납부할 의무가 있다. ‘갑’은 각 지불기간의 공장임대료를 수령하는 시점에 VAT 세금계산서를 발행하여 ‘을’에게 보내준다.

2.2.2 Tiền thuê xưởng nêu trên không bao gồm các loại thuế liên quan đến việc thuê xưởng theo quy định pháp luật của nước Việt Nam.

Bên B có nghĩa vụ trả tiền thuế giá trị gia tăng (VAT) theo quy định pháp luật. Bên A sẽ phát hành và gửi cho Bên B hóa đơn VAT vào thời điểm nhận được tiền thuê xưởng của mỗi kỳ thanh toán.

2.2.2 上述工厂租赁费不包含根据越南法律规定与工厂租赁相关的税费。

乙方有义务依法缴纳增值税。甲方在收到各缴款期的厂房租金时，向乙方开具增值税发票。

2.2.3 제 2 조 제 2.1 항에 따라 임대가격이 이전 임대료에 비해 10% 범위 안에서 증가 또는 감소 비율로 2 년/1 회 주기적으로 조정될 것이다.

2.2.3 Giá thuê theo Khoản 2.2.1 Điều này được điều chỉnh theo định kì 2 năm/1 lần với mức tăng hoặc giảm trong phạm vi 10% so với giá thuê của kỳ liền trước đó.

2.2.3 本条第 2.2.1 款约定的租金每 2 年调整一次，调整幅度为上一期租金的±10%以内。

임대료 인상 또는 인하율은 ‘갑’과 ‘을’이 협의하여 결정한다.

Tỷ lệ tăng hoặc giảm giá thuê thì sẽ do Bên A và Bên B thoả thuận rồi quyết định.

租金的增减幅度由甲、乙双方协商决定。

2.2.4 위에 언급한 월별 임대료는 인프라 관리비, 전기비, 물세, 전화비 및 기타 서비스비가 포함되지 않는다.

2.2.4 Tiền thuê xưởng hàng tháng nêu trên không bao gồm phí quản lý hạ tầng, điện, nước, điện thoại và các dịch vụ khác.

2.2.4 上述每月厂房租金不包括基础设施管理费、水电、电话等服务费。

- 변전소: 신규로 증설하는 560KVA 변전소에 대한 설치 비용은 ‘갑’에서 부담하며, 이후 발생하는 추가 전력에 대한 증설비용 및 매월 전기료에 대해서는 ‘을’이 전액 부담한다.

- Trạm biến áp: Chi phí lắp đặt liên quan đến trạm biến áp 560KVA mới sẽ do Bên A chịu, Bên B sẽ chịu toàn bộ chi phí tiền điện hàng tháng và chi phí lắp đặt đối với công suất vượt trên 560KVA phát sinh thêm sau đó.

变电站：与新建 560KVA 变电站相关的安装费用将由甲方承担，乙方将负责每月电费的全额支付，以及安装超出 560KVA 额定功率所产生的额外费用。

-공단관리비: 임대용 공장면적/토지면적에 따라 배분된다. 공단관리비는 Van Trung 공단관리부의 매년 요금표에 따라 변동할 수 있다. 지불주기: 1 년/2 회 (01 월 및 07 월)이다.

- Phí quản lý khu công nghiệp: được phân bổ dựa theo diện tích nhà xưởng/ diện tích đất. Phí quản lý khu công nghiệp có thể biến động tùy theo biểu phí hàng năm của Ban quản lý Khu công nghiệp Vân Trung. Chu kì thanh toán: 1 năm/ 2 lần (tháng 01 và tháng 07).

工业区管理费：根据厂房面积/土地面积进行分摊。工业区管理费可能根据云中工业区管理委员会每年的收费标准有所变动。支付周期：一年两次（1月和7月）。

-청소 서비스비: '을'의 요구에 따라 '을'이 서비스 제공자에게 직접 지불해야 한다.

- Phí dịch vụ vệ sinh: do Bên B tự thanh toán trực tiếp với nhà cung cấp dịch vụ dựa trên nhu cầu của Bên B.

- 清洁服务费：乙方根据乙方需求直接支付给服务商。

-보안 (경비): 보안 (경비)서비스에 관한 비용은 “을”이 “갑”에게 지불해야 한다. 비용이 10,000,000 동/달이다.

- Bảo vệ: Bên B sẽ phải trả tiền phí dịch vụ bảo vệ cho Bên A. Chi phí là 10.000.000 VND/ tháng.

保安服务：乙方应支付甲方保安服务费。费用为每月 10,000,000 越南盾。

-오토바이 주차장 사용료, 자동차 주차장 사용료: '을'이 아래와 같은 요금표에 따라 '갑'에게 직접 지불해야 한다. 비용이 12,000,000 동/달이다.

+ 자동차: 2,000,000 동/2 대/달

+ 오토바이: 10,000,000 동/100 대/달

- Phí sử dụng chỗ đỗ xe máy, chỗ đỗ xe ô tô: do Bên B tự thanh toán trực tiếp cho Bên A theo như biểu phí dưới đây. Chi phí là 12.000.000 VND/ tháng.

+ Xe ô tô: 2.000.000 VND/2 chiếc/ tháng

+ Xe máy: 10.000.000 VND/ 100 cái/ tháng

- 摩托车停车位和汽车停车位的使用费用由乙方直接支付给甲方，费用标准如下。费用为每月 12,000,000 越南盾。

+ 汽车停车位：2,000,000 越南盾/2 辆/月

+ 摩托车停车位：10,000,000 越南盾/100 辆/月

-쓰레기보관창고: “갑”이 “을”의 요구에 따라 쓰레기보관창고를 공사한다. “을”이 쓰레기보관창고에 관한 매월 사용비를 부담한다. 사용비는 88,567.5VND/m2/달이다 (VAT 미포함).

Kho chứa rác: Bên A sẽ xây dựng kho chứa rác theo yêu cầu của Bên B. Bên B sẽ chi trả chi phí sử dụng kho chứa rác hàng tháng. Phí sử dụng là 88.567,5VND/m2/tháng (chưa bao gồm VAT).

垃圾储存仓库：甲方将根据乙方的要求建造垃圾储存仓库。乙方每月需支付垃圾储存仓库的使用费用。使用费用为 88,567.5 越南盾/平方米/月（不含增值税）。

**\*\*쓰레기 처리:**

생활쓰레기, 산업쓰레기, 유해쓰레기 등 쓰레기를 처리할 때 ‘을’은 쓰레기 처리 업체와 직접 거래를 진행해야 한다.

**\*\* Xử lý rác thải:**

Khi Bên B muốn xử lý rác thải như rác thải sinh hoạt, rác thải công nghiệp, rác thải nguy hại, thì Bên B sẽ giao dịch trực tiếp với công ty xử lý rác thải.

**\*\* 废物处理:**

当乙方需要处理生活垃圾、工业垃圾或危害废物等垃圾时, 乙方将直接与垃圾处理公司联系。

-전기비, 상수도, 폐수처리비: 직접 사용하는 경우에는 별도로 계량하여 각 당사자가 부담한다.

‘을’은 투자증명서와 사업자등록증에 대한 발급을 받은 후 전기계량기와 수도계량기를 별도로 설치해야 할 책임이 있다.

- Phí điện lực, nước sạch và nước thải: Đối với lượng sử dụng trực tiếp thì được đo lường riêng và từng bên chịu.

Bên B có trách nhiệm lắp riêng công tơ điện, nước sau khi được cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp.

- 电费、清水费和废水费: 直接使用的, 单独计量, 由各方自行承担。

乙方取得投资许可证和营业执照证后, 负责安装电表和水表。

**2.2.5 환경허가**

“을”은 법규정에 따라 환경허가 발급 신청용 서류를 준비하고 제출할 책임이 있다. 환경허가에 관한 비용은 “을”이 100% 부담한다.

**2.2.5 Giấy phép môi trường**

Bên B có trách nhiệm chuẩn bị và nộp hồ sơ xin cấp giấy phép môi trường. Chi phí liên quan đến giấy phép môi trường thì Bên B chịu 100% chi phí.

**2.2.5 环境许可证**

乙方负责准备并提交申请环境许可证的相关文件。与环境许可证相关的所有费用由乙方全额承担。

**2.2.6 소방승인확인서**

Giấy chứng nhận thẩm duyệt Phòng cháy chữa cháy

**消防批准证书**

“을”은 “을”의 생산 기능에 따라 공장을 리노베이션할 때 “을”이 “을”의 추가 소방승인확인서를 완성할 책임이 있다. 인허가 정의는 “갑”의 명의로 하며, 관련한 모든 비용 및 진행은 “을”이 100%부담한다.

Bên B có trách nhiệm hoàn thành Chứng nhận thẩm duyệt Phòng cháy chữa cháy bổ sung khi Bên B cải tạo nhà xưởng theo công năng sử dụng sản xuất của bên B. Giấy phép đứng tên Bên A, việc tiến hành và mọi chi phí liên quan do Bên B chịu 100%.

乙方有责任在根据乙方生产用途改造厂房时, 完成补充的消防审核认证。许可证以甲方名义办理, 但一切相关手续和费用由乙方 100%承担。

**2.2.7 소방력**

Vách ngăn phòng cháy  
防火隔墙

임대구역을 구분하는 소방벽의 건설 비용은 “갑”이 100%부담한다.

Chi phí xây dựng vách ngăn phòng cháy ngăn cách khu vực xưởng cho thuê sẽ do Bên A chịu 100%.

建筑防火隔墙（将出租厂房区域隔离）的建设费用将由甲方全额承担。

### 제 3 조: 보증금 및 지불조건

#### **Điều 3: Đặt cọc và phương thức thanh toán**

#### **第三条：押金及支付方式**

3.1 보증금: 2024년 12월 13일에 ‘을’은 ‘갑’에게 2,049,705,000 베트남동/3개월 금액에 상당하는 보증금을 송금했다. (글로: 이십억사천구백칠십만오천베트남동)

3.1 Đặt cọc: Ngày 13 tháng 12 năm 2024, Bên B đã đặt cọc cho Bên A 3 tháng tiền đặt cọc tương đương 2.049.705.000 VND.

(Bằng chữ: Hai tỷ không trăm bốn mươi chín triệu bảy trăm linh năm nghìn đồng).

3.1 定金：2024年12月13日，乙方向甲方支付了相当于三个月租金的定金，总金额为2,049,705,000 越南盾。

(大写：贰拾亿肆仟玖佰柒拾万伍仟越南盾越南盾)。

이 보증금은 계약 만료 후 ‘을’이 ‘갑’에게 공장을 반환하고 본 계약서 제 2.2.4 조에 언급한 인프라 사용 비용, 임대공간의 손상 및 손실에 대한 보상 비용(있을 경우)을 모두 지불한 후에 ‘을’에게 환급될 것이다.

Số tiền đặt cọc này sẽ được trả lại cho Bên B sau khi Hợp đồng kết thúc, Bên B đã trả lại mặt bằng thuê xưởng cho Bên A và khi Bên B đã thanh toán hết các chi phí sử dụng cơ sở hạ tầng (được nêu trong Mục 2.2.4 của Hợp đồng) cũng như chi phí bồi thường các hư hỏng, mất mát đối với diện tích thuê do Bên B gây ra (nếu có).

合同结束后，乙方将厂房租赁场地归还给甲方，并支付了本合同第 2.2.4 条规定的所有基础设施使用费用以及乙方在租赁面积范围内造成损坏、灭失的赔偿费用（如有），该押金将退还给乙方。

3.2 지불조건: 현금 또는 ‘갑’의 다음과 같은 은행계좌번호에 따라 송금

3.2 **Hình thức thanh toán:** Bằng tiền mặt hoặc chuyển khoản đến tài khoản ngân hàng của Bên A với thông tin như sau:

3.2 **付款方式：**现金或转账至甲方银行账户，并注明以下信息：

- 계좌번호/Số tài khoản/银行账号: 0731000803757

- 은행/Ngân hàng/银行: Ngân hàng Vietcombank – chi nhánh Bắc Giang

- 계좌소유주/Chủ tài khoản/账户所有者: CT TNHH Mot Thanh Vien Shinsung ENG (VN)-  
Bac Giang Branch

3.3 지불통화: 베트남동으로 지불한다. 환율은 양측이 보증금합의서를 체결한 날에 베트남 대외무역 주식상업은행의 USD 판매율과 매입율의 평균값 (1 USD = 25,305 VND)을 적용한다.

3.3. **Đồng tiền thanh toán:** Thanh toán bằng tiền Việt Nam đồng. Tỷ giá thì sẽ áp dụng tỷ giá bình quân của tỷ giá mua vào và bán ra của USD của Ngân hàng TMCP Ngoại thương Việt Nam vào ngày mà hai Bên ký thỏa thuận tiền đặt cọc (1 USD = 25.305VND).

3.3. 支付货币：以越南盾（VND）支付。汇率将采用越南外贸股份商业银行（Vietcombank）在双方签署定金协议当日的美元买入和卖出均价（1 USD = 25,305 VND）。

3.4 **지급기한:** 공장임대료는 03 개월마다 정기적으로 지급한다.

공장임대료에 대한 지급기한은 청구월의 마지막날로부터 07 일 이내 지급한다.

다른 비용들에 대해서는 매월 마지막 근무일까지 지급한다.

**\*\*지급이 지연된 경우:** 경과한 일수에 대하여 지연이자율을 13.5%/1 년만큼 적용한다.

**지급지연이자 계산방법:**

지급지연에 관한 총 금액 \* 13.5% \* 지연일수/365

3.4 **Thời gian thanh toán:** Tiền thuê xưởng sẽ được thanh toán theo định kỳ 3 tháng 1 lần.

Thanh toán tiền thuê xưởng sẽ được thực hiện trong vòng 07 ngày kể từ ngày cuối cùng của tháng yêu cầu.

Thanh toán các loại phí khác sẽ được thực hiện chậm nhất là ngày làm việc cuối cùng của tháng.

**\*\*Trường hợp chậm thanh toán:** Áp dụng mức lãi suất trả chậm là 13,5%/năm đối với số ngày chậm thanh toán.

**Cách tính tiền lãi chậm thanh toán:**

Tổng số tiền chậm thanh toán \* 13,5% \* Số ngày chậm thanh toán / 365

3.4 **缴纳时间：**厂房租金每3个月定期缴纳一次。

工厂租金将在所要求支付的月份最后一天起的7天内支付。

其他费用的支付将不迟于当月的最后一个工作日。

**\*\*如果逾期付款：**按逾期付款天数计算，逾期付款利率为13.5%/年。

滞纳金利息计算方法：

逾期付款总额 \* 13.5% \* 逾期付款天数 / 365

**제 4 조: 양 당사자의 권한 및 의무**

**ĐIỀU 4: QUYỀN VÀ NGHĨA VỤ CỦA HAI BÊN**

**第四条：双方的权利和义务**

**4.1 ‘갑’의 권한 및 의무**

**4.1 Quyền và nghĩa vụ của Bên A:**

**4.1 甲方的权利和义务：**

- ‘갑’은 ‘을’이 임대면적을 완전하고 독립적으로 사용할 수 있는 권한이 있는 것을 확보한다.

Bảo đảm Bên B được quyền sử dụng trọn vẹn và độc lập phần diện tích thuê.

确保乙方拥有完全、独立使用租赁区域的权利。

- '갑'은 공장임대에 대한 합법성을 보장할 책임이 있다.  
Đảm bảo tính hợp pháp của việc cho thuê nhà xưởng  
确保工厂租赁的合法性
- '갑'은 본 계약서에 따른 공장임대가 법률에 따라 잘 준수하는 것을 확보한다.  
Bảo đảm việc cho thuê theo Hợp đồng này là đúng quy định của pháp luật.  
确保本合同项下的租金合法。
- '갑'은 기한대로 '을'에게 위에 언급한 임대면적 전체를 인계하는 것을 확보한다.  
Bàn giao cho Bên B toàn bộ diện tích cho thuê nói trên đúng thời hạn.  
按时将上述整个租赁区域移交给乙方。
- '갑'은 '을'의 직원과 고객들이 임대공장 구역에 와서 일을 할 수 있게 유리한 조건을 만든 것을 확보한다.  
Tạo mọi điều kiện thuận lợi cho nhân viên và khách hàng của Bên B ra vào làm việc tại khu vực nhà xưởng cho thuê.  
为乙方员工、客户进出租赁厂区创造一切有利条件。
- '갑'은 본 계약서에 따른 '을'과 같이 협의한 조건들에 잘 준수하는 것을 확보한다.  
Thực hiện nghiêm túc tất cả các điều khoản đã thoả thuận với Bên B được ghi trong Hợp đồng này.  
严格执行本合同中与乙方商定的所有条款。
- '갑'은 임대공장면적에 있는 불법적으로 '을'의 자산을 침범하지 않아야 한다.  
임대기간 중 '갑'은 위반행위를 하여 '을'에게 손해를 일으킬 경우에 '갑'은 '을'에게 발생한 모든 손실을 보상할 책임이 있다.  
Không xâm phạm trái phép đến tài sản của Bên B trong phần diện tích thuê. Nếu Bên A có những hành vi vi phạm gây thiệt hại cho Bên B trong thời gian thuê thì Bên A phải bồi thường mọi tổn thất phát sinh.  
不得非法侵入租赁区域内乙方的财产。租赁期间, 甲方如有违法行为给乙方造成损失的, 甲方必须赔偿乙方所有损失。
- '갑'의 잘못으로 인해 '을'이 입은 손실 또는 손해에 대해서 '갑'은 보상할 책임이 있다.  
Bồi thường cho Bên B đối với bất kỳ tổn thất, thiệt hại Bên B phải chịu do lỗi của Bên A gây ra.  
因甲方的过错而给乙方造成的任何损失或损害, 应赔偿给乙方。
- '갑'은 '을'이 다음 행위 중 하나를 범할 경우 일방적으로 계약서를 해지할 권한이 있다.  
+ 계약서에 명시된 공장 임대료를 06 개월 연속 기한 내에 지불하지 않을 경우  
+ 본 계약서에 따른 목적에 비해 틀린 목적으로 임대면적을 사용하거나 법규정에 위반되는 영업행위를 할 경우

- + ‘을’이 환경오염을 유발할 경우, 공단관리부에서 ‘을’의 활동에 대해서 정지할 경우
- Bên A được quyền Đơn phương chấm dứt Hợp đồng khi Bên B có một trong các hành vi sau:
  - + Không thanh toán tiền thuê nhà xưởng đúng thời hạn như đã thống nhất trong Hợp đồng trong 6 tháng liên tục;
  - + Sử dụng diện tích thuê sai mục đích đã thỏa thuận theo Hợp đồng này hoặc hoạt động kinh doanh trái quy định của pháp luật.
  - + Gây ô nhiễm môi trường, bị Ban quản lý đình chỉ hoạt động
- 乙方有下列行为之一的, 甲方有权单方解除本合同:
  - + 连续 6 个月未按合同约定按时缴纳厂房租金;
  - + 将租赁场地用于本合同约定的错误用途或违反法律规定进行经营活动。
  - + 造成环境污染, 被工业园区管理处下决定要求停止运行生产。

본 계약서, 본 계약서에 첨부된 문서 및 베트남 법률에 따른 규정에 기타 권한 및 의무가 있다.

Các quyền và nghĩa vụ khác theo thoả thuận tại Hợp đồng này, các văn bản kèm theo Hợp đồng này và theo quy định của pháp luật Việt Nam.

本合同所附文件以及越南法律规定约定的其他权利和义务。

## 4.2 ‘을’의 권한 및 의무

### 4.2. Quyền và nghĩa vụ của Bên B:

### 4.2. 乙方的权利和义务:

#### 4.2.1 ‘을’의 의무

#### 4.2.1 Nghĩa vụ của Bên B

#### 4.2.1 乙方的义务

- ‘을’은 본 계약서에 명시된 목적에 따라 임대면적을 잘 사용할 책임이 있다. ‘갑’의 서면으로 동의가 없으면 ‘을’은 다른 업체한테 공장을 매각하거나 임대를 제공할 권한이 없다.

Sử dụng diện tích thuê đúng với mục đích đã ghi trong Hợp đồng này. Không được phép sang nhượng hay cho thuê lại nếu không có sự đồng ý bằng văn bản của Bên A.

将租赁区域用于本合同规定的目的。未经甲方书面同意, 不得转让或转租。

- 현재 공장의 개보수가 필요한 경우(인테리어 등) “갑”과 협의하여야 하며, 사전에 관련 도면을 “갑”에 제출하여 검토를 받아야 한다. 이를 지키지 않은 경우에 발생하는 모든 손해비용 및 원상복구 비용을 “을”에서 부담한다.

Trường hợp Bên B muốn cải tạo nhà xưởng hiện tại ( như cải tạo thiết kế nội thất) thì Bên B phải thỏa thuận với Bên A và các bản vẽ có liên quan phải được gửi trước cho Bên A để Bên A xem xét. Trong trường hợp không tuân thủ điều này, mọi thiệt hại và chi phí khôi phục phát sinh sẽ do Bên B chịu.

如果乙方想对现有厂房进行改造 (例如改造室内设计), 乙方必须与甲方协商, 并在施工前将相关图纸提交给甲方审查。如未遵守此规定, 由此产生的所有损失及恢复费用均由乙方承担。

- 임대계약 만료 후 '을'은 원래 인수인계한 상태처럼 공장과 장비를 '갑'에게 인계해줘야 한다. '을'이 첨부된 인수인계 확인서에 따른 임대공장과 장비에 대한 손해 또는 손실을 일으킬 경우에 '을'은 법규정과 실가치에 따라 보상할 책임이 있다.

Khi kết thúc Hợp đồng, Bên B phải bàn giao lại nguyên trạng nhà xưởng và trang thiết bị như đã được bàn giao ban đầu. Nếu Bên B làm hư hỏng nhà xưởng, mất mát trang thiết bị được bàn giao (theo biên bản bàn giao đính kèm) thì Bên B có trách nhiệm bồi thường thiệt hại theo giá trị thực tế và quy định của pháp luật.

合同期满, 乙方必须按原样移交原厂房及设备。如果乙方损坏工厂或丢失所移交的设备 (根据所附的移交记录), 乙方负责按照实际价值和法律规定赔偿损失。

- '갑'은 '을'에게 공장을 인계하고 사용기간 중 공장에서 수명, 구조물, 지붕, 공장골조 등 '을'의 사유로 발생하지 않은 손해에 대해서 책임을 진다. 수리가 필요할 경우 '갑'은 '을'에게 일정을 통보해야 하며, '을'과 합의하여 수리를 진행해야 한다.

Bên A bàn giao nhà xưởng cho Bên B và chịu trách nhiệm về các hư hỏng không phải phát sinh do lỗi của Bên B trong thời gian sử dụng như các hư hỏng về tuổi thọ, kết cấu, mái, khung nhà xưởng. Trường hợp cần sửa chữa Bên A phải thông báo lịch trình cho Bên B và thoả thuận với Bên B rồi sau đó tiến hành sửa chữa.

甲方将厂房交付给乙方, 并负责使用期间因非乙方过失而产生的损坏, 如因使用年限、结构、屋顶、厂房框架等原因导致的损坏。在需要修缮的情况下, 甲方需提前将修缮计划通知乙方, 并与乙方协商一致后方可进行修缮。

- '을'은 법규정에 따른 치안질서, 환경위생 및 소방에 관한 규정에 따라 잘 준수해야 할 책임이 있다. 공공생활에 대한 규정을 존중해야 한다.

Chấp hành nghiêm chỉnh các quy định về trật tự trị an, vệ sinh môi trường, phòng cháy chữa cháy theo quy định của Pháp luật. Tôn trọng các quy định về sinh hoạt công cộng.

依照法律规定, 严格遵守秩序安全、环境卫生、防火等规定。遵守公共活动的规定。

- '을'은 '을'의 직원의 모든 행위에 대해 전적인 책임을 부담하며 임대한 부분의 장비를 부적절하게 사용하여 발생한 손해에 대해서는 '갑'에게 보상한다.

Bên B phải hoàn toàn chịu trách nhiệm về mọi hành vi của nhân viên Bên B và bồi thường thiệt hại cho Bên A các tổn thất gây ra do sử dụng không đúng quy định các trang thiết bị trong phân thuê.

乙方必须对乙方员工的所有行为因租赁时间中设备使用不当造成的损失负责全部责任, 并赔偿甲方。

- '을'은 본 계약서에 협의된 지불조건에 따라 제 시간에 '갑'에게 임대료를 지불할 책임이 있다.

Có trách nhiệm thanh toán tiền thuê cho Bên A đúng thời hạn và theo đúng phương thức thanh toán đã thoả thuận trong Hợp đồng.

负责按照合同约定的付款方式按时向甲方支付租金。

- ‘을’은 생산과정 중 생길 수 있는 환경문제를 해결할 책임이 있다.  
Có trách nhiệm giải quyết các vấn đề về môi trường trong quá trình sản xuất.  
负责解决生产过程中的环境问题。
- ‘을’이 베트남 법률에 따라 생산영업활동에 대해서 전적인 책임을 지어야 한다.  
Chịu trách nhiệm về mọi hoạt động sản xuất kinh doanh của mình theo đúng Pháp luật Việt Nam hiện hành.  
根据越南现行法律负责所有生产和经营活动。
- 사용 과정 중 공장 기능 변경과 관련된 모든 개조 및 수리가 필요한 경우 ‘을’은 ‘갑’의 서면 동의에 근거하여 진행할 수 있다.  
Trường hợp cần thiết, mọi cải tạo và sửa chữa liên quan đến việc thay đổi công năng nhà xưởng trong quá trình sử dụng, Bên B có thể tiến hành dựa trên sự đồng ý của Bên A bằng văn bản.  
使用过程中如有必要进行涉及改变工厂功能的改造、修理, 乙方可在甲方书面同意的情况下进行。
- 본 계약서, 본 계약서에 첨부된 문서 및 베트남 법률에 따른 규정에 기타 권한 및 의무가 있다.  
Các nghĩa vụ khác theo thoả thuận tại Hợp đồng này, các văn bản kèm theo Hợp đồng này và theo quy định của pháp luật Việt Nam.  
本合同所附文件中约定的以及根据越南法律规定的其他义务。

#### 4.2.2 ‘을’의 권한

#### 4.2.2 Quyền của Bên B

#### 4.2.2 乙方权利

- 본 계약서에 협의한 내용에 따라 공장을 인수한다.  
Nhận nhà xưởng thuê theo đúng thoả thuận tại Hợp đồng.  
按照合同约定接收租赁厂房。
- ‘을’은 ‘갑’의 동의를 얻어 공장 내부 및 외부의 가능한 위치에 간판이나 로고를 걸 권한이 있다.  
Được quyền treo biển hiệu, logo mặt trước, các vị trí có thể bên trong và một số phần bên ngoài của nhà xưởng sau khi có sự đồng ý của Bên A.  
经甲方同意, 有权在厂内正面、可能的位置及部分厂外悬挂标志、标识。
- 용도에 맞는 장비를 설치하며 임대계약 만료 후 분해할 수 있는 권한이 있다. 사용하는 장비가 환경에 영향을 미치는 경우에 ‘갑’과 유관기관의 동의를 필요하다.

Được quyền lắp đặt các trang thiết bị phù hợp với nhu cầu sử dụng và được quyền tháo dỡ khi kết thúc Hợp đồng thuê. Trong trường hợp các trang thiết bị sử dụng có ảnh hưởng đến môi trường, phải có sự đồng ý của Bên A và các cơ quan chức năng.

有权安装适合使用需要的设备，并有权在租赁合同结束时拆除。若使用的设备对环境造成影响，须征得甲方及有关部门的同意。

- '을'의 잘못으로 인한 것이 아닌 경우 수리하도록 '갑'에게 요청할 권리가 있다.  
Được quyền yêu cầu Bên A sửa chữa kịp thời những hư hỏng không phải do lỗi của Bên B gây ra;  
有权要求甲方及时修复非乙方过错造成的损坏；
- '을'은 공장 소유주가 변경될 경우에 '갑'과 협의한 조건들에 따라 공장임대계약 계속 진행할 권리가 있다.  
Được tiếp tục thuê nhà xưởng theo các điều kiện thoả thuận với Bên A trong trường hợp thay đổi chủ sở hữu nhà xưởng.  
工厂业主变更时，按与甲方约定的条件继续租赁工厂。
- '을'은 '갑'이 다음 행위 중 하나를 범할 경우 일방적으로 계약서를 해지할 권한이 있다.  
+ 본 계약서 기간중 '을'의 동의없이 제 2.2.3 조에 따라 준수하지 않고 임대가격을 올릴 경우  
+ 제 3자 때문에 사용권한이 제한될 경우  
+ '을'이 요청한 날짜부터 07 일 이내 '갑'이 공장을 수리하지 않을 경우
- Bên B được quyền Đơn phương chấm dứt Hợp đồng khi Bên A có một trong các hành vi sau:  
+ Tăng giá thuê nhà xưởng không đúng như điều khoản Hợp đồng đã ký theo Điều 2.2.3 mà không được sự đồng ý của Bên B trong thời hạn Hợp đồng này;  
+ Quyền sử dụng thuê bị hạn chế do bên thứ ba.  
+ Bên A không sửa chữa nhà xưởng trong thời hạn 7 ngày kể từ ngày Bên B yêu cầu.
- 甲方有下列行为之一的，乙方有权单方解除合同：  
+在本合同期限内，未经乙方同意，不按照第2.2.3条所签订合同的规定提高厂房租金；  
+租赁使用权受因由第三方而造成限制。  
+自乙方要求之日起7天内，甲方不予返厂维修。
- '을'은 본 계약서의 모든 권리와 의무를 베트남에서 '을'이 설립한 법인에게 인계할 권한이 있다.  
Chuyển giao toàn bộ quyền và nghĩa vụ của Hợp đồng này cho pháp nhân do Bên B thành lập tại Việt Nam;  
将本合同的所有权利和义务转让给乙方在越南设立的法人实体；

- 본 계약서, 본 계약서에 첨부된 문서 및 베트남 법률에 따른 규정에 기타 권한 및 의무가 있다.  
 Các quyền khác theo thoả thuận tại Hợp đồng này, các văn bản kèm theo Hợp đồng này và theo quy định của pháp luật Việt Nam.  
 本合同所附文件中约定的以及根据越南法律规定的其他权利

**제 5 조: 양 당사자의 일반서약**

**ĐIỀU 5: CAM KẾT CHUNG CỦA CÁC BÊN**

**第 5 条: 双方的一般承诺**

- 계약기간 중 ‘갑’은 본 계약서에 따른 임대공장을 양도할 요구가 있을 경우에 ‘을’과 협의해야 하며 양수인은 본 계약서에 따른 권한 및 의무에 대한 책임을 지어야 한다.  
 Trường hợp, trong thời hạn Hợp đồng, nếu Bên A có nhu cầu chuyển nhượng khu nhà xưởng cho thuê nêu trên thì phải có sự thoả thuận với Bên B đồng thời bên nhận chuyển nhượng vẫn phải kế thừa thực hiện các quyền và nghĩa vụ với Bên B theo đúng các điều khoản của Hợp đồng này.  
 本合同期限内, 甲方如要转让上述租赁厂区, 须与乙方达成协议, 受让方仍须按照乙方的规定继承并执行使服务的权利和义务。符合本合同的条款。
- ‘갑’은 신용조직에게서 대출금 받기용 담보인 목적으로 본 계약서에 따른 임대공장을 사용할 경우에 아래와 같은 내용에 따라 서약한다: ‘갑’이 위에 언급된 임대공장인 대출금의 담보에 관한 의무를 위반할 경우에 그 위반 행위가 본 계약서에 따른 ‘을’의 권한에 영향을 미치지 않는다.  
 Trường hợp khu nhà xưởng cho thuê theo Hợp đồng này muốn được thế chấp để vay vốn tại các tổ chức tín dụng thì Bên A cam kết rằng: Trong trường hợp Bên A vi phạm nghĩa vụ được đảm bảo bằng tài sản là khu nhà xưởng cho thuê nêu trên với bên nhận thế chấp, cầm cố thì sẽ không được phép làm ảnh hưởng đến quyền thuê của Bên B và các thoả thuận đã được ký kết trong Hợp đồng này.  
 若本合同项下租赁的厂区向信贷机构抵押借款, 甲方承诺: 如甲方违反以该建筑面积为财产担保的义务, 甲方承诺: -上述与抵押权人或抵押权人的租赁厂房不得影响乙方的租赁权利和本合同中签订的协议。
- ‘을’이 법규정에 따른 베트남에서 회사 설립 절차를 완료한 후 세 당사자가 임차인을 위에 새로 설립된 회사로 변경하기 위해 본 계약 부록서를 체결해야 한다. 이 회사가 ‘을’의 모든 권한 및 의무를 계승하며 인수하겠다.  
 Sau khi Bên B hoàn thành các thủ tục thành lập một công ty tại Việt Nam theo quy định của pháp luật, ba Bên sẽ ký kết phụ lục của Hợp đồng này để thay đổi Bên thuê thành công ty mới được thành lập nêu trên. Công ty này sẽ kế thừa và tiếp quản tất cả các quyền và nghĩa vụ của Bên B liên quan đến Hợp đồng này.  
 乙方按照法律规定完成在越南设立公司的手续后, 三方将签署本合同附件, 将承租人变更为上述新设立的公司。本公司将继续并接管乙方与本合同有关的一切权利和义务。

**제 6 조: 임대계약 변경 및 해지**

## **ĐIỀU 6: THAY ĐỔI, CHẤM DỨT HỢP ĐỒNG**

### **第 6 条 : 合同的变更和终止**

6.1 공장임대계약서가 아래와 같은 경우에 해지된다.

**6.1 Hợp đồng thuê nhà xưởng chấm dứt trong các trường hợp sau:**

**6.1 有下列情形之一的, 工厂租赁合同终止 :**

- 임대계약기간 만료 경우  
Thời hạn thuê nhà xưởng hết.  
工厂租赁期限已满。
- 임대용 공장은 심각한 손상, 붕괴위험 또는 국가건설계획 실시로 인해 철거되어야 할 경우  
Nhà xưởng cho thuê phải phá dỡ do bị hư hỏng nặng, có nguy cơ sụp đổ hoặc do thực hiện quy hoạch xây dựng của nhà nước.  
租赁厂房因严重损坏、有倒塌危险或因执行国家建设规划而必须拆除。
- 양 당사자가 계약해지에 대해 협의할 경우  
Các bên thoả thuận việc chấm dứt Hợp đồng.  
双方同意终止合同。
- 당사자가 계약 이행을 일방적으로 해지할 경우  
Một bên đơn phương chấm dứt việc thực hiện Hợp đồng.  
一方单方面终止本合同的履行。
- 법적규정에 따른 다른 경우  
Các trường hợp khác theo quy định của pháp luật.  
法律规定的其他情况。

**6.2 계약기간 만료 전 계약해지**

**6.2. Chấm dứt Hợp đồng trước hạn:**

**6.2. 合同到期前终止:**

- 계약기간 만료 전 '을'은 '갑'의 잘못이 아닌 원인으로 인해 일방적으로 계약을 해지할 경우에 '을'이 계약을 위반한 당사자라고 여길 수 있다. 06 개월 이전 '을'이 '갑'에게 통보한 경우에 '을'은 위반이 발생한 시점부터 '갑'에게 지불한 보증금을 받을 수 없다.

Trong trường hợp Bên B tự ý chấm dứt Hợp đồng trước thời hạn không do lỗi của Bên A thì coi như Bên B đã vi phạm Hợp đồng. Trong trường hợp Bên B thông báo trước cho Bên A trước 06 tháng, Bên B sẽ không được nhận lại tiền đặt cọc đã thanh toán cho Bên A kể từ thời điểm phát sinh vi phạm.

如果乙方未经甲方同意擅自提前终止合同，且非因甲方过错，则视为乙方违约。在乙方提前 6 个月通知甲方的情况下，乙方将不得要求甲方退还已支付的定金，自违约行为发生之时起生效。

06 개월 이내 '을'이 '갑'에게 통보한 경우에 '을'은 '갑'에게 지불한 임대료 및 보증금을 받을 수 없으며, 계약 종료일까지의 임차료를 납부해야 한다. 남은 임차료 기간은 최대 03 개월을 넘지 않는다.

Trong trường hợp Bên B thông báo trước cho Bên A trong vòng 06 tháng thì Bên B sẽ không được nhận lại tiền đặt cọc và số tiền thuê nhà xưởng đã thanh toán cho Bên A, và phải thanh toán tiền thuê nhà xưởng cho tới ngày kết thúc hợp đồng. Thời hạn tiền thuê nhà xưởng còn lại tối đa không quá 03 tháng.

如乙方提前通知甲方解除合同且通知期限为六个月内，乙方将不退还已支付给甲方的定金及厂房租金，并须支付至合同结束日的厂房租金。剩余厂房租赁期限的租金支付时间最长不得超过三个月。

- 계약기간 만료 전 '갑'은 '을'의 잘못이 아닌 원인으로 인해 일방적으로 계약을 해지할 경우에 '갑'이 계약을 위반한 당사자라고 여길 수 있다. 이러한 경우에 '갑'은 위반이 발생한 시점부터 '을'에게 보증금 및 임대료를 환불해야 한다.

Trong trường hợp Bên A tự ý chấm dứt Hợp đồng trước thời hạn không do lỗi của Bên B thì coi như Bên A đã vi phạm Hợp đồng. Trong trường hợp này, Bên A sẽ phải hoàn trả tiền đặt cọc và tiền thuê xưởng kể từ thời điểm phát sinh vi phạm.

在甲方未经乙方同意且无乙方过错的情况下，单方面提前终止合同的行为将视为甲方违约。在此情况下，甲方需退还乙方的押金，并退还自违约行为发生之日起计算的厂房租金。

- 계약기간 만료 전 계약을 해지하고 싶어하는 당사자는 계약종료에 대해서 계약 종료일 이전 최소 06 개월 상대방에게 먼저 통보해야 한다.

Bên nào muốn chấm dứt Hợp đồng trước hạn thì phải thông báo bằng văn bản cho bên kia biết ít nhất 06 tháng trước ngày kết thúc hợp đồng để thỏa thuận thanh lý Hợp đồng.

任何一方如欲提前终止合同，需至少在合同终止日期前 6 个月以书面形式通知另一方，以便协商办理合同的清算事宜。

## **제 7 조: 계약종료**

### **ĐIỀU 7: ĐIỀU KHOẢN THANH LÝ HỢP ĐỒNG**

#### **第 7 条: 合同清算条款**

- 계약만료일에 양 당사자는 계약종료확인서를 사인한다.

Hai bên sẽ ký biên bản thanh lý Hợp đồng vào ngày Hợp đồng hết hạn.

双方于合同到期之日签署合同清算记录。

- 계약기간 만료 전 06 개월이내 요구가 있을 경우에 양 당사자가 서면으로 임대기간 연장협의를 체결할 수 있다. 임대가격은 양 당사자가 협의한 가격이다.

Trước khi Hợp đồng hết hiệu lực 06 tháng, nếu có nhu cầu, hai bên có thể thoả thuận ký kết kéo dài thời hạn thuê bằng văn bản. Giá thuê sẽ là thoả thuận giữa hai bên.

合同期满前 6 个月, 如有需要续签延期合同, 双方可以书面同意延长租赁期限。租金价格由双方协商确定。

### 제 8 조: 불가항력의 경우

#### **ĐIỀU 8: TRƯỜNG HỢP BẤT KHẢ KHÁNG**

#### **第 8 条: 不可抗力的情况**

1. 베트남 국가의 민법 규정에 따른 양 당사자의 잘못이 아닌 불가항력의 경우로 인한 천재지변, 폭풍, 폭동, 시위, 파업, 전기부족, 물부족 등 원인 때문에 생긴 인명이나 자산 손해를 입는 경우에 양 당사자는 양 당사자의 이익에 대한 존중 및 확보원칙에 근거하여 극복 방법을 찾으려 협의한다.

1. Nếu xảy ra bất cứ mất mát hay thiệt hại về người, tài sản gây nên do hậu quả của thiên tai, bão lụt, bạo loạn, biểu tình, đình công, thiếu hụt điện, nước không thể tránh khỏi hoặc do các nguyên nhân bất khả kháng không phải lỗi của hai Bên (theo Quy định tại Bộ luật dân sự của Nhà nước Việt Nam) mà gây thiệt hại đến quyền và lợi ích của các Bên thì hai Bên sẽ cùng nhau bàn bạc tìm biện pháp khắc phục trên cơ sở tôn trọng và bảo đảm lợi ích của cả hai Bên.

1. 由于自然灾害、风暴、洪水、骚乱、示威、罢工、不可避免的缺电或缺水或其他不可抗力原因造成的任何人员或财产损失或损害如果非任何一方的过错（根据越南国家民法典的规定），但造成双方权益损害的，双方将在尊重和保障双方利益的基础上共同协商寻求补救措施。

2. 불가항력의 경우에 양 당사자가 의무 이행에 대한 책임을 지지 않으며 의무 이행을 지연할 수 있다. 불가항력의 경우가 생기면 당사자가 즉시 상대방에게 통보하며 해결하러 불가항력에 관한 소식을 계속 업데이트해야 한다.

2. Các bên sẽ không phải chịu trách nhiệm thực hiện nghĩa vụ của mình và được phép chậm thực hiện các nghĩa vụ của mình do các nguyên nhân bất khả kháng gây ra. Khi xảy ra trường hợp bất khả kháng, các bên phải nhanh chóng thông báo cho bên kia biết và cập nhật thông tin liên tục về tình trạng bất khả kháng đó để cùng phối hợp giải quyết.

2、双方不承担履行义务的责任，并允许因不可抗力原因延迟履行义务。当发生不可抗力情况时，双方必须迅速通知对方，并不断更新有关不可抗力情况的信息，以协调解决。

3. 불가항력의 경우에 행동, 결함 또는 공장에 관한 서비스 제공자인 제 3 자의 소홀로 인한 관련된 문제점에 대해서는 '갑'이 책임을 지지 않으며 '을'이 클레임을 하지 않는다.

3. Bên A không chịu trách nhiệm và Bên B cũng không khiếu kiện Bên A về các vấn đề liên quan tới bất kỳ một hành động, khiếm khuyết hay chệnh mảng của bất kỳ một bên thứ ba nào cung cấp dịch vụ cho nhà xưởng trong thời gian xảy ra sự kiện bất khả kháng.

3. 因不可抗力事件期间向工厂提供服务的任何第三方的任何行为、缺陷或疏忽，甲方不承担责任，乙方也不起诉甲方。

4. 본 계약서에 따른 임대기간 중 기간 만료 전까지 '을'이 공장을 사용하고 있지만 국가의 프로젝트가 생기는 경우에 양 당사자는 그 프로젝트를 실시하러 협의하거나 임대계약을 해지해야 한다.

4. Trong suốt thời gian thuê theo Hợp đồng này, Bên B sử dụng nhà xưởng chưa hết hạn Hợp đồng mà có dự án của Nhà nước thay đổi liên quan đến khu vực nhà xưởng nói trên thì hai bên sẽ bàn bạc, phối hợp với nhau để thực hiện dự án đó hoặc chấm dứt Hợp đồng thuê.

4、在本合同项下的租赁期内，乙方使用未到期的厂房，如涉及上述厂区的国家项目发生变化，双方将共同协商协调实施该项目或终止该项目。租赁合同。

### 제 9 조: 일반조건

### ĐIỀU 9: ĐIỀU KHOẢN CHUNG

### 第 9 条: 一般规定

1. 양 당사자는 본 계약서에 따라 조건들을 임격히 준수할 것을 약속한다. 본 계약서에 대한 모든 수정 또는 보충은 양 당사자가 서면으로 동의해야 한다. 위반한 당사자는 법적규정에 따라 책임을 지어야 하고 상대방에게 보상해줘야 한다.

1. Hai bên cam kết thực hiện đúng các điều khoản trong Hợp đồng. Mọi sửa đổi bổ sung của Hợp đồng này phải được hai bên thoả thuận và nhất trí bằng văn bản. Bên nào vi phạm sẽ phải chịu trách nhiệm trước Pháp luật và đền bù thiệt hại gây ra cho bên kia.

1. 双方承诺遵守合同条款。本合同的任何修改和补充均须经双方书面同意。违反规定的一方将依法承担责任并赔偿给对方造成的损失。

2. 본 계약서는 베트남 사회주의공화국 법률에 따라 조정되고 해석된다. 분쟁은 우호적으로 협상 및 화해를 통해 먼저 해결한다. 양 당사자가 해결할 수 없는 분쟁은 관할 법원을 통해 해결한다. 변호사 비용을 포함한 양 당사자의 소송 비용은 패소당사자가 부담한다.

2. Hợp đồng này được điều chỉnh và giải thích theo Pháp luật của nước CHXHCN Việt Nam. Tranh chấp trước hết sẽ được giải quyết bằng phương thức thương lượng, hoà giải một cách có thiện chí giữa hai bên. Nếu tranh chấp không được giải quyết bằng thương lượng sẽ được phân xử bởi toà án nhân dân có thẩm quyền. Chi phí kiện tụng của cả hai bên, bao gồm cả phí luật sư sẽ do bên thua kiện chịu.

2. 本合同根据越南社会主义共和国法律管辖和解释。发生争议，双方首先通过友好协商、调解解决。协商不能解决的，由有管辖权的人民法院裁决。双方的诉讼费用，包括律师费，将由败诉方承担。

3. 본 계약서는 한국어, 중국어, 베트남어로 원본으로 작성되며 각 당사자는 싸인한 날짜부터 효력이 있는 동등한 법적 가치를 가진 원본을 보관한다. 계약서는 다른 언어로 번역될 수 있지만 불일치가 있는 경우 베트남 버전이 우선한다.

3. Hợp đồng này được lập bằng ngôn ngữ Tiếng Hàn, Tiếng Trung và Tiếng Việt, mỗi bên đều giữ bản gốc có giá trị pháp lý như nhau và có hiệu lực kể từ ngày ký. Hợp đồng có thể được dịch ra ngôn ngữ khác; tuy nhiên, khi có sự khác biệt, bản tiếng Việt được sử dụng làm căn cứ.

3. 本合同以韩语、中文和越南语书就，每一方均持有一份具有同等法律效力的原件，自签署之日起生效。本合同可翻译为其他语言；但在出现差异时，以越南语版本为准。

4. 양 당사자는 본 계약서에 명시된 모든 내용을 읽고 명확히 이해하였으며 본 계약서의 모든 조건을 수락한다는 데 동의한다.

4. Hai bên tự đọc lại nguyên văn bản Hợp đồng này, hiểu và chấp nhận các điều khoản của Hợp đồng và cùng ký tên dưới đây để làm bằng chứng.

4. 双方重新阅读本合同原文，理解并接受本合同条款，并在下方签字作为证据。



**GIÁM ĐỐC CHI NHÁNH  
KIM HYUN CHOL**



**TỔNG GIÁM ĐỐC  
NI, JIEYOU**

Số: 1700 /TD-PCCC

Bắc Giang, ngày 31 tháng 03 năm 2025

Kính gửi: Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam),  
Chi nhánh Bắc Giang.

Căn cứ Nghị định số 136/2020/NĐ-CP ngày 24 tháng 11 năm 2020 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều và biện pháp thi hành Luật Phòng cháy và chữa cháy và Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Phòng cháy và chữa cháy; Nghị định số 50/2024/NĐ-CP ngày 10 tháng 5 năm 2024 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 136/2020/NĐ-CP ngày 24 tháng 11 năm 2020 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều và biện pháp thi hành luật phòng cháy và chữa cháy và luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật phòng cháy và chữa cháy và Nghị định số 83/2017/NĐ-CP ngày 18 tháng 7 năm 2017 của Chính phủ quy định về công tác cứu nạn, cứu hộ của lực lượng phòng cháy và chữa cháy;

Căn cứ Giấy chứng nhận thẩm duyệt thiết kế về phòng cháy và chữa cháy số 3191/TD-PCCC ngày 02 tháng 10 năm 2020 của Phòng Cảnh sát phòng cháy, chữa cháy và cứu nạn, cứu hộ (PCCC và CNCH) - Công an tỉnh Bắc Giang;

Xét hồ sơ và văn bản đề nghị thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 02/ĐN-PCCC ngày 24 tháng 3 năm 2025 của Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam) - Chi nhánh Bắc Giang (mã hồ sơ G01.829.307.000-250324-00011);

Phòng Cảnh sát PCCC và CNCH - Công an tỉnh Bắc Giang đồng ý về thiết kế phòng cháy và chữa cháy với các nội dung sau:

## I. THÔNG TIN VỀ NỘI DUNG CẢI TẠO CỦA CÔNG TRÌNH

1. Thông tin công trình.

1.1. Tên công trình: Cải tạo nhà máy Shinsung ENG (Việt Nam) - Bắc Giang.

1.2. Địa điểm xây dựng: lô CN-09, KCN Vân Trung, phường Vân Trung, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

1.3. Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam) - Chi nhánh Bắc Giang.

1.4. Đơn vị thiết kế: Công ty TNHH xây dựng và PCCC Hà Bắc và Công ty TNHH Kiến trúc và xây dựng Việt Hùng.

2. Nội dung cải tạo:

### \* Về xây dựng:

Cải tạo tại vị trí trục (X09-X19)/(Y1-Y7) có diện tích 6.000m<sup>2</sup> của nhà xưởng như sau:

+ Ngăn chia mặt bằng thành: Khu vực sản xuất 1 (998,3m<sup>2</sup>), phòng sản xuất 2 (601,8m<sup>2</sup>), sản xuất 3 (952,3m<sup>2</sup>), sản xuất 4 (952,3m<sup>2</sup>), phòng lau chùi thiết bị (96m<sup>2</sup>),

phòng sản xuất tự động 1 (153,4m<sup>2</sup>), phòng sản xuất tự động 2 (39,36m<sup>2</sup>), phòng lưu trữ tạm thời (108m<sup>2</sup>), kho nguyên liệu 1 (191,5m<sup>2</sup>), kho nguyên liệu 2 (98,9m<sup>2</sup>), kho thành phẩm 1 (194,6m<sup>2</sup>), kho thành phẩm 2 (157,2m<sup>2</sup>), khu vực kiểm tra 1 (45m<sup>2</sup>), khu vực kiểm tra 2 (40,5m<sup>2</sup>), căn tin (210m<sup>2</sup>), phòng chia thức ăn (21,9m<sup>2</sup>), phòng y tế (19m<sup>2</sup>), phòng kiểm hàng (54,1m<sup>2</sup>), văn phòng 1 (40,7m<sup>2</sup>), phòng khách (27,4m<sup>2</sup>), văn phòng 2 (104,4m<sup>2</sup>) văn phòng 3 (32,8m<sup>2</sup>) văn phòng 4 (36,2m<sup>2</sup>) và phòng họp (35,6m<sup>2</sup>).

+ Làm trần giả toàn bộ khu vực cải tạo.

**\* Về hệ thống PCCC**

+ Lắp mới hệ thống báo cháy, chữa cháy tự động dưới trần giả; lắp đặt bổ sung đèn chỉ thị phía dưới trần giả cho hệ thống báo cháy trên mái.

+ Lắp đặt bổ sung một số họng nước chữa cháy vách tường để đảm bảo bán kính phục vụ theo mặt bằng cải tạo.

+ Phương tiện chữa cháy ban đầu: lắp đặt bổ sung và dịch chuyển để đảm bảo theo mặt bằng cải tạo.

+ Hệ thống đèn chỉ dẫn thoát nạn và chiếu sáng sự cố: lắp đặt bổ sung và tiến hành dịch chuyển vị trí của một vài thiết bị hiện trạng để đảm bảo theo mặt bằng cải tạo.

+ Cải tạo hệ thống thoát khói sự cố và lắp mới hệ thống cấp không khí bù.

**II. NỘI DUNG THẨM DUYỆT**

- Giải pháp ngăn cháy, chống cháy lan; bố trí công năng liên quan đến PCCC; lối và đường thoát nạn.

- Hệ thống báo cháy tự động; hệ thống chữa cháy tự động Sprinkler bằng nước; hệ thống họng nước chữa cháy trong nhà; hệ thống chống tụ khói; phương tiện chữa cháy tại chỗ; phương tiện chiếu sáng sự cố, chỉ dẫn thoát nạn.

Quy mô công trình và danh mục các tài liệu, bản vẽ được thẩm duyệt thiết kế và cải tạo về phòng cháy và chữa cháy được kèm theo văn bản này./.

**Nơi nhận:**

- Cục Cảnh sát PCCC và CNCH;
- Đ/c Giám đốc Công an tỉnh;
- Đ/c Thân Văn Duy - PGĐ CAT;
- Đ/c Trưởng phòng;
- Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam) - Chi nhánh Bắc Giang;
- Lưu: Hồ sơ TDNT (Đ/c Kiến).

(để b/cáo)

**KT. TRƯỞNG PHÒNG  
PHÓ TRƯỞNG PHÒNG**



**Trung tá Nguyễn Minh Tiến**

**QUY MÔ CÔNG TRÌNH VÀ DANH MỤC TÀI LIỆU, BẢN VẼ  
ĐƯỢC THẨM DUYỆT THIẾT KẾ VỀ PHÒNG CHÁY VÀ CHỮA CHÁY**  
(Kèm theo văn bản thẩm duyệt thiết kế về phòng cháy và chữa cháy  
số            /TD-PCCC ngày            /            /2025 của Phòng Cảnh sát PCCC và CNCH)

| TT       | Nội dung  | Ghi chú |
|----------|---|---------|
| <b>I</b> | <b>QUY MÔ CÔNG TRÌNH, NỘI DUNG CẢI TẠO</b>  |         |
|          | <p>* Quy mô công trình: Nhà máy Shinsung ENG (Việt Nam) - Bắc Giang được xây dựng trên khuôn đất dự án diện tích khoảng 40.000m<sup>2</sup> bao gồm nhà xưởng 01 tầng, diện tích 13.840 m<sup>2</sup> và các công trình phụ trợ khác (nhà để xe máy, nhà bảo vệ, phòng điện, nhà bơm, bể nước).</p> <p>* Nội dung cải tạo:</p> <p>Cải tạo tại vị trí trục (X09-X19)/(Y1-Y7) có diện tích 6.000m<sup>2</sup> của nhà xưởng như sau:</p> <p><b>- Về xây dựng:</b></p> <p>+ Ngăn chia mặt bằng thành: Khu vực sản xuất 1 (998,3m<sup>2</sup>), phòng sản xuất 2 (601,8m<sup>2</sup>), sản xuất 3 (952,3m<sup>2</sup>), sản xuất 4 (952,3m<sup>2</sup>), phòng lau chùi thiết bị (96m<sup>2</sup>), phòng sản xuất tự động 1 (153,4m<sup>2</sup>), phòng sản xuất tự động 2 (39,36m<sup>2</sup>), phòng lưu trữ tạm thời (108m<sup>2</sup>), kho nguyên liệu 1 (191,5m<sup>2</sup>), kho nguyên liệu 2 (98,9m<sup>2</sup>), kho thành phẩm 1 (194,6m<sup>2</sup>), kho thành phẩm 2 (157,2m<sup>2</sup>), khu vực kiểm tra 1 (45m<sup>2</sup>), khu vực kiểm tra 2 (40,5m<sup>2</sup>), căn tin (210m<sup>2</sup>), phòng chia thức ăn (21,9m<sup>2</sup>), phòng y tế (19m<sup>2</sup>), phòng kiểm hàng (54,1m<sup>2</sup>), văn phòng 1 (40,7m<sup>2</sup>), phòng khách (27,4m<sup>2</sup>), văn phòng 2 (104,4m<sup>2</sup>) văn phòng 3 (32,8m<sup>2</sup>) văn phòng 4 (36,2m<sup>2</sup>) và phòng họp (35,6m<sup>2</sup>).</p> <p>+ Làm trần giả toàn bộ khu vực cải tạo.</p> <p><b>- Về hệ thống PCCC</b></p> <p>+ Lắp mới hệ thống báo cháy, chữa cháy tự động dưới trần giả; lắp đặt bổ sung đèn chỉ thị phía dưới trần giả cho hệ thống báo cháy trên mái.</p> <p>+ Lắp đặt bổ sung một số họng nước chữa cháy vách tường để đảm bảo bán kính phục vụ theo mặt bằng cải tạo.</p> <p>+ Phương tiện chữa cháy ban đầu: lắp đặt bổ sung và dịch chuyển để đảm bảo theo mặt bằng cải tạo.</p> <p>+ Hệ thống đèn chỉ dẫn thoát nạn và chiếu sáng sự cố: lắp đặt bổ sung và tiến hành dịch chuyển vị trí của một vài thiết bị hiện trạng để đảm bảo theo mặt bằng cải tạo.</p> |         |

|           |  |  |
|-----------|--|--|
|           | + Cải tạo hệ thống thoát khói sự cố và lắp mới hệ thống cấp không khí bù.                              |  |
| <b>II</b> | <b>DANH MỤC TÀI LIỆU, BẢN VẼ</b>   |  |
| 1         | Thuyết minh thiết kế PCCC: 01 quyển  |  |
| 2         | Bản vẽ kiến trúc: KT-01 đến KT-07  |  |
| 3         | Bản vẽ giao thông phục vụ chữa cháy: MB-01 đến MB-05   |  |
| 4         | Bản vẽ hệ thống chữa cháy, trang bị phương tiện chữa cháy ban đầu: BC-01, CC-02 đến CC-06              |  |
| 5         | Bản vẽ hệ thống báo cháy: BC-01 đến BC-03  |  |
| 6         | Bản vẽ phương tiện chiếu sáng sự cố, chỉ dẫn thoát nạn, sơ đồ thoát nạn: EX-01 đến EX-03, EX-01, BC-01 |  |
| 7         | Bản vẽ hệ thống hút khói: HK-01 đến HK-07  |  |

Số: 2731 /NT-PCCC

Bắc Giang, ngày 19 tháng 5 năm 2025

Kính gửi: Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam) - Chi nhánh Bắc Giang,

Căn cứ Nghị định số 136/2020/NĐ-CP ngày 24 tháng 11 năm 2020 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều và biện pháp thi hành Luật Phòng cháy và chữa cháy và Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Phòng cháy và chữa cháy;

Căn cứ Nghị định số 50/2024/NĐ-CP ngày 10/5/2024 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 136/2020/NĐ-CP ngày 24 tháng 11 năm 2020 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều và biện pháp thi hành Luật Phòng cháy và chữa cháy và Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Phòng cháy và chữa cháy và Nghị định số 83/2017/NĐ-CP ngày 18 tháng 7 năm 2017 của Chính phủ quy định về công tác cứu nạn, cứu hộ của lực lượng phòng cháy và chữa cháy;

Căn cứ theo Văn bản thẩm duyệt thiết kế về PCCC số 1700/TD-PCCC ngày 31/3/2025 của Phòng Cảnh sát phòng cháy, chữa cháy và cứu nạn, cứu hộ (PCCC và CNCH), Công an tỉnh Bắc Giang;

Xét hồ sơ và văn bản đề nghị kiểm tra kết quả nghiệm thu về phòng cháy và chữa cháy số 01 ngày 05/05/2025 của Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam) - Chi nhánh Bắc Giang (số hồ sơ TTHC G01.829.307.000-250505-00013).

Người đại diện theo pháp luật là ông: Kim Huyn Chol; Chức vụ: Giám đốc.

Căn cứ biên bản kiểm tra kết quả nghiệm thu ngày 12/5/2025 của Phòng Cảnh sát PCCC và CNCH.

Phòng Cảnh sát PCCC và CNCH chấp thuận kết quả nghiệm thu về phòng cháy và chữa cháy của chủ đầu tư đối với công trình: Cải tạo nhà máy Shinsung ENG (Việt Nam) - Bắc Giang với các nội dung sau:

Địa điểm xây dựng: lô CN-09, KCN Vân Trung, phường Vân Trung, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Shinsung ENG (Việt Nam) - Chi nhánh Bắc Giang.

Đơn vị thi công: Công ty TNHH kiến trúc và xây dựng Việt Hùng, Công ty TNHH xây dựng và PCCC Hà Bắc.

Quy mô công trình: Nhà máy Shinsung ENG (Việt Nam) - Bắc Giang được xây dựng trên khuôn đất dự án diện tích khoảng 40.000m<sup>2</sup> bao gồm nhà xưởng 01

tầng, diện tích 13.840 m<sup>2</sup> và các công trình phụ trợ khác (nhà để xe máy, nhà bảo vệ, phòng điện, nhà bơm, bể nước).

\* Nội dung cải tạo:

Cải tạo tại vị trí trục (X09-X19)/(Y1-Y7) có diện tích 6.000m<sup>2</sup> của nhà xưởng như sau:

**- Về xây dựng:**

+ Ngăn chia mặt bằng thành: Khu vực sản xuất 1 (998,3m<sup>2</sup>), phòng sản xuất 2 (601,8m<sup>2</sup>), sản xuất 3 (952,3m<sup>2</sup>), sản xuất 4 (952,3m<sup>2</sup>), phòng lau chùi thiết bị (96m<sup>2</sup>), phòng sản xuất tự động 1 (153,4m<sup>2</sup>), phòng sản xuất tự động 2 (39,36m<sup>2</sup>), phòng lưu trữ tạm thời (108m<sup>2</sup>), kho nguyên liệu 1 (191,5m<sup>2</sup>), kho nguyên liệu 2 (98,9m<sup>2</sup>), kho thành phẩm 1 (194,6m<sup>2</sup>), kho thành phẩm 2 (157,2m<sup>2</sup>), khu vực kiểm tra 1 (45m<sup>2</sup>), khu vực kiểm tra 2 (40,5m<sup>2</sup>), căn tin (210m<sup>2</sup>), phòng chia thức ăn (21,9m<sup>2</sup>), phòng y tế (19m<sup>2</sup>), phòng kiểm hàng (54,1m<sup>2</sup>), văn phòng 1 (40,7m<sup>2</sup>), phòng khách (27,4m<sup>2</sup>), văn phòng 2 (104,4m<sup>2</sup>), văn phòng 3 (32,8m<sup>2</sup>), văn phòng 4 (36,2m<sup>2</sup>) và phòng họp (35,6m<sup>2</sup>).

+ Làm trần giả toàn bộ khu vực cải tạo.

**- Về hệ thống PCCC**

+ Lắp mới hệ thống báo cháy, chữa cháy tự động dưới trần giả; lắp đặt bổ sung đèn chỉ thị phía dưới trần giả cho hệ thống báo cháy trên mái.

+ Lắp đặt bổ sung một số họng nước chữa cháy vách tường để đảm bảo bán kính phục vụ theo mặt bằng cải tạo.

+ Phương tiện chữa cháy ban đầu: lắp đặt bổ sung và dịch chuyển để đảm bảo theo mặt bằng cải tạo.

+ Hệ thống đèn chỉ dẫn thoát nạn và chiếu sáng sự cố: lắp đặt bổ sung và tiến hành dịch chuyển vị trí của một vài thiết bị hiện trạng để đảm bảo theo mặt bằng cải tạo.

+ Cải tạo hệ thống thoát khói sự cố và lắp mới hệ thống cấp không khí bù.

Nội dung được nghiệm thu:

- Giải pháp ngăn cháy, chống cháy lan; bố trí công năng liên quan đến PCCC; lối và đường thoát nạn.

- Hệ thống báo cháy tự động; hệ thống chữa cháy tự động Sprinkler bằng nước; hệ thống họng nước chữa cháy trong nhà; hệ thống chống tụ khói; phương tiện chữa cháy tại chỗ; phương tiện chiếu sáng sự cố, chỉ dẫn thoát nạn; giải pháp cấp điện cho hệ thống PCCC.

Các yêu cầu kèm theo:

- Thực hiện đúng quy trình, quy định về vận hành sử dụng, bảo trì, bảo dưỡng, sửa chữa, thay thế các hệ thống, thiết bị phòng cháy, chữa cháy và hệ thống kỹ thuật có liên quan;

- Duy trì liên tục chế độ hoạt động bình thường của hệ thống, thiết bị phòng cháy, chữa cháy và hệ thống kỹ thuật có liên quan đã được lắp đặt theo đúng chức năng trong suốt quá trình sử dụng./.

**Nơi nhận:**

- Như trên;
- Cục Cảnh sát PCCC&CNCH
- Đ/c Giám đốc CAT
- Đ/c Thân Văn Duy - PGĐ
- Lưu: Hồ sơ TD, NT (Đ/c Kiên).

(để b/c);



**TRƯỞNG PHÒNG**

**Thượng tá Nguyễn Văn Viện**

Số: 09052025/CV-01

Bắc Giang, ngày 09 tháng 05 năm 2025

V/v: Trả lời CV số 04 ngày 26/04/2025 của Công ty  
TNHH Công nghệ truyền thông An Xun.

**Kính gửi:** Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun

Ngày 09 tháng 05 năm 2025, Công ty TNHH Một thành viên Shinsung Eng (Việt Nam)-chi nhánh Bắc Giang đã nhận được văn bản số 04/CV-ANXUN yêu cầu chúng tôi bổ sung, làm rõ 1 số nội dung liên quan đến thỏa thuận đấu nối cấp – thoát nước và yêu cầu chúng tôi cung cấp một số tài liệu liên quan thủ tục cấp Giấy phép môi trường;

Do vậy, Công ty TNHH Một thành viên Shinsung Eng (Việt Nam) – Chi nhánh Bắc Giang đề phúc đáp lại nội dung yêu cầu của Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun như sau:

### **1. Về thỏa thuận đấu nối cấp – thoát nước**

Hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt của nhà máy Công ty TNHH Một thành viên Shinsung Eng (Việt Nam)-chi nhánh Bắc Giang có công suất thiết kế 20 m<sup>3</sup>/ngđ, hiện tại hệ thống có khả năng tiếp nhận 15 m<sup>3</sup>/ngđ nước thải sinh hoạt của Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun khi đấu nối vào hệ thống xử lý nước thải của công ty chúng tôi và chúng tôi sẽ cung cấp cho Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun hồ sơ bản vẽ thiết kế và thuyết minh công nghệ của hệ thống và thỏa thuận đấu nối từ hệ thống của Công ty chúng tôi với hệ thống xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp.

Công ty chúng tôi không thu phí dùng chung hệ thống xử lý nước thải.

### **2. Về vị trí nhà xưởng thuê lại**

Công ty chúng tôi sẽ cung cấp bổ sung các hồ sơ cụ thể: Xác nhận đăng ký Môi trường; Bản vẽ quy hoạch 1/500 của nhà máy; Các tài liệu về phòng cháy gồm: Vị trí lấy nước, hệ thống ống phòng cháy và các điểm đặt thiết bị phòng cháy.

Chúng tôi trả lời để Quý Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun được biết.



Nhận được công văn này, còn điểm nào chưa rõ đề nghị Công ty TNHH Công nghệ truyền thông An Xun cho ý kiến. Chúng tôi sẵn sàng trả lời thêm.

*Trân trọng cảm ơn!*

Nơi nhận:

- Như kính gửi;
- Lưu.

**CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN  
SHINSUNG ENG (VIỆT NAM)-CHI  
NHÁNH BẮC GIANG**



**GIÁM ĐỐC CHI NHÁNH  
KIM HYUN CHOL**



**CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  
**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

**BÁO CÁO TÌNH HÌNH THỰC HIỆN DỰ ÁN ĐẦU TƯ**

*(kèm theo văn bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư*

*Ngày 13 tháng 02 năm 2026)*

**Kính gửi: Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh**

CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN báo cáo về tình hình hoạt động của Dự án Nhà máy Sản xuất Linh kiện điện Tử Truyền Thông An Xun, giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số số 9813461734 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp chứng nhận lần đầu ngày 13/8/2019, chứng nhận điều chỉnh lần thứ 6 ngày 12/12/2025, Cơ quan cấp: Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh đến ngày 13 tháng 02 năm 2026 với các nội dung cụ thể dưới đây:

**1. Tiến độ thực hiện dự án:**

a) Tiến độ góp vốn và huy động các nguồn vốn:

Tổng vốn đầu tư đã thực hiện: 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ sáu trăm tám mươi bảy triệu chín trăm bốn mươi sáu nghìn một trăm năm mươi một đồng) tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu không trăm sáu mươi bốn nghìn không trăm bảy mươi đô la Mỹ), chiếm tỷ lệ 100 % tổng vốn đầu tư đã đăng ký, trong đó:

+ Vốn góp dự án: Nhà đầu tư góp 50.687.946.151 VNĐ (Năm mươi tỷ sáu trăm tám mươi bảy triệu chín trăm bốn mươi sáu nghìn một trăm năm mươi một đồng) tương đương 2.064.070 USD (Hai triệu không trăm sáu mươi bốn nghìn không trăm bảy mươi đô la Mỹ), chiếm tỷ lệ 100 % vốn góp, đã được các Nhà đầu tư góp đủ theo quy định.

+ Vốn vay huy động: không

b) Tiến độ thực hiện các mục tiêu hoạt động chủ yếu của dự án đầu tư:

Dự án đã chính thức hoạt động từ tháng 2019, hiện tại đang hoạt động sản xuất, kinh doanh theo đúng mục tiêu đã đăng ký, thực hiện tiến độ các mục tiêu đảm bảo đúng theo quy định tại giấy chứng nhận đăng ký đầu tư.

**2. Tiến độ thực hiện các nội dung khác được quy định tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư hoặc Quyết định chấp thuận chủ trương đầu tư (nếu có):**

- Việc đăng ký tài khoản báo cáo tình hình thực hiện dự án trên trang web của Bộ Kế hoạch và Đầu tư: Công ty đăng ký tài khoản trực tuyến với Ban quản lý Khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh.



- Việc thực hiện các quy định về cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động: Ngành nghề hoạt động của công ty là sản xuất, gia công thông thường không thuộc ngành nghề kinh doanh có điều kiện.

**3. Sơ lược tình hình hoạt động của dự án tính từ thời điểm thực hiện báo cáo gần nhất trên trang điện tử [www.dautunucngoai.gov.vn](http://www.dautunucngoai.gov.vn) hoặc gần nhất báo cáo tại lần điều chỉnh dự án đầu tư gần nhất:**

- Doanh thu:

+ Năm 2024: 81.066.938.342 VNĐ (Tám mươi một tỷ không trăm sáu mươi sáu triệu chín trăm ba mươi tám nghìn ba trăm bốn mươi hai đồng)

+ Từ ngày 01/01/2025 đến hết 13/02/2026: 76.424.089.493 VNĐ ( Bảy mươi sáu tỷ bốn trăm hai mươi tư triệu không trăm tám mươi chín nghìn bốn trăm chín mươi ba đồng)

- Lợi nhuận:

+ Năm 2024: 6.437.368.248 VNĐ (Sáu tỷ bốn trăm ba mươi bảy triệu ba trăm sáu mươi tám nghìn hai trăm bốn mươi tám đồng)

+ Từ ngày 01/01/2025 đến hết 13/02/2026: 1.700.000.000 VNĐ ( một tỷ bảy trăm triệu đồng )

- Giá trị xuất, nhập khẩu: 52.754.462.133 VNĐ

- Ưu đãi đầu tư được hưởng: Công ty được hưởng các ưu đãi đầu tư theo quy định của pháp luật

- Số lao động sử dụng:

+ Tổng số lao động: 75 lao động

+ người Việt Nam: 70 lao động, mức thu nhập bình quân/tháng: 7.000.000 VNĐ

+ Người nước ngoài: 5 lao động, mức thu nhập bình quân /tháng: 20.000.000 VNĐ

- Tình hình thực hiện nghĩa vụ tài chính: Nộp thuế thu nhập doanh nghiệp, thuế Xuất nhập khẩu, thuế thu nhập cá nhân hàng năm bình quân: 235.183.779 VNĐ

- Tình hình chấp hành các quy định pháp luật về môi trường, xây dựng...và các quy định pháp luật khác

\*) Về thực hiện cam kết môi trường:

- Thực hiện đúng và đầy đủ các giải pháp, biện pháp, cam kết về bảo vệ môi trường

- Đảm bảo các chất thải được xử lý đạt các tiêu chuẩn hiện hành, các quy chuẩn kỹ thuật về môi trường hiện hành trước khi thải ra môi trường.

- Công ty đã được UBND thị xã Việt Yên cấp giấy phép môi trường số 1136/GPMT-UBND ngày 27/6/2025

\*) Về hệ thống PCCC:

Sau khi dự án được cấp phép đi vào hoạt động, Công ty đã tiến hành xây dựng và lắp đặt hệ thống phòng cháy chữa cháy tự động, hệ thống cấp nước chữa cháy trong và ngoài nhà, hệ thống đèn chỉ dẫn thoát nạn và chiếu sáng sự cố và các bình chữa cháy



xách tay; hệ thống chống sét theo đúng thiết kế đã được duyệt và đã được Công an PCCC & CNCH – Công an tỉnh cấp chứng nhận theo quy định của Luật phòng cháy và chữa cháy và quy định của pháp luật có liên quan.

\*) Về việc thực hiện chế độ báo cáo định kỳ:

Công ty nghiêm túc thực hiện chế độ báo cáo định kỳ cho Ban quản lý KCN và các cơ quan hữu quan theo quy định của pháp luật về thống kê.

Bắc Ninh, ngày 13 tháng 02 năm 2026

**NGƯỜI ĐẠI DIỆN THEO PHÁP LUẬT  
CỦA CÔNG TY**

*(ký, ghi rõ họ tên, chức danh và đóng dấu)*



**TỔNG GIÁM ĐỐC  
NI, JIEYOU**



Số: 11 /CV-MT

Ninh, ngày 11 tháng 02 năm 2026

V/v thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun”



Kính gửi: Sở Nông nghiệp và Môi trường tỉnh Bắc Ninh.

Chúng tôi là Công ty TNHH Công nghệ Truyền thông An Xun, chủ đầu tư của dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun”, đã được UBND thị xã Việt Yên (cũ) cấp Giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27 tháng 6 năm 2025.

Theo quy định tại khoản 5 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, được sửa đổi, bổ sung tại khoản 13, Điều 1, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ và Điều 11, Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026 của Chính phủ.

Căn cứ theo Khoản 1 Điều 26 Nghị định 131/2025/NĐ-CP ngày 12/06/2025 của Chính phủ Quy định phân định thẩm quyền của chính quyền địa phương 02 cấp trong lĩnh vực quản lý nhà nước của Bộ Nông nghiệp và Môi trường, chúng tôi thông báo tới Sở Nông nghiệp và Môi trường tỉnh Bắc Ninh kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của dự án “Nhà máy sản xuất linh kiện điện tử truyền thông An Xun”, cụ thể như sau:

- Thời gian dự kiến bắt đầu vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải và kế hoạch quan trắc đối với các nguồn thải theo kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải đã được phê duyệt tại Giấy phép môi trường số 1136/QĐ-UBND ngày 27 tháng 6 năm 2025: Dự kiến từ ngày 01/9/2025 đến ngày 01/12/2025.

Tuy nhiên, trong quá trình triển khai hoạt động sản xuất, do chưa phát sinh đơn hàng đối với một số loại sản phẩm, nên chưa đủ điều kiện vận hành đồng bộ các dây chuyền sản xuất theo quy mô dự án dẫn đến lưu lượng và tính chất chất thải phát sinh chưa đáp ứng yêu cầu để thực hiện công tác hiệu chỉnh và vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải theo đúng kế hoạch đã được phê duyệt.



- Kế hoạch quan trắc đối với các nguồn thải được điều chỉnh như sau: 01 Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ quá trình làm sạch keo trên 07 chuyên sản xuất, lưu lượng xả khí thải: 15.000 m<sup>3</sup>/giờ; 01 Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ lò sấy và 06 chuyên sản xuất, lưu lượng xả khí thải: 15.000 m<sup>3</sup>/giờ; 01 Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn khắc lazer của 02 máy khắc lazer và công đoạn hàn từ 05 máy hàn tự động, lưu lượng xả khí thải: 10.000 m<sup>3</sup>/giờ: Lần 1: ngày 02/03/2026, Lần 2: ngày 03/03/2026, Lần 3: ngày 04/03/2026.

Chúng tôi cam kết tuân thủ nghiêm túc các quy định của pháp luật Việt Nam về bảo vệ môi trường, đồng thời cam kết sẽ dừng ngay hoạt động vận hành thử nghiệm trong trường hợp xảy ra sự cố môi trường hoặc gây ô nhiễm môi trường; thực hiện nghiêm túc các biện pháp phòng ngừa, ứng phó, khắc phục ô nhiễm và bồi thường thiệt hại theo quy định pháp luật.

Trân trọng./.

**Nơi nhận:**

- Như trên;
- UBND phường Nénh;
- Lưu: VT.

**TỔNG GIÁM ĐỐC**



**TỔNG GIÁM ĐỐC  
NI, JIEYOU**

H.H.H

**CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  
**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

**HỢP ĐỒNG DỊCH VỤ**

**(V/v: thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại)**

**Số: 01092025/HĐKT/AS-ANXUN**

- Căn cứ Bộ luật dân sự số 91/2015/QH13 của Quốc hội nước CHXHCN Việt Nam có hiệu lực thi hành kể từ ngày 1/1/2017;

- Căn cứ Luật Doanh nghiệp số 59/2020/QH14 ban hành ngày 17/6/2020 của Quốc hội nước CHXHCN Việt Nam;

- Căn cứ Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14 ban hành ngày 17/11/2020 của Quốc hội nước CHXHCN Việt Nam và các văn bản hướng dẫn thi hành;

- Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

- Căn cứ Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 Nghị định sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

- Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về Luật Bảo vệ môi trường;

- Căn cứ Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 Sửa đổi, bổ sung một số điều của thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/02/2022 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 Giấy phép môi trường số 449/GPMT-BTNMT do Bộ Tài Nguyên và Môi trường cấp cho Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh ngày 13 tháng 11 năm 2023;

- Căn cứ nhu cầu xử lý chất thải và khả năng hai bên.

Hôm nay, ngày 01 tháng 09 năm 2025, tại Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh, chúng tôi gồm có:

**BÊN A: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN**

Địa chỉ: Lô CN-09, KCN Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam

Mã số thuế: 2400870185

Điện thoại: 0204.385.566

Đại diện: Ông Ni Jiyou

Chức vụ: Tổng Giám đốc

**BÊN B: CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG AN SINH**

Địa chỉ: Thôn Phong Lâm, xã Gia Phúc, thành phố Hải Phòng, Việt Nam.

Mã số thuế: 0800754983

Điện thoại: 0220 3717555

Fax: 0220 3717555

Tài khoản số: 0341006990138 tại Ngân hàng thương mại cổ phần Ngoại thương Việt Nam - Chi nhánh Hải Dương.

Đại diện: Ông Nguyễn Trọng Quang

Chức vụ: Giám đốc

Sau khi bàn bạc thoả thuận hai bên cùng nhất trí ký kết Hợp đồng dịch vụ với những điều khoản sau:

## ĐIỀU 1. ĐỐI TƯỢNG CỦA HỢP ĐỒNG

- Bên A đồng ý giao, bên B đồng ý nhận thu gom, vận chuyển và xử lý toàn bộ chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình sản xuất của bên A đến địa điểm xử lý tại nhà máy xử lý chất thải của bên B.

## ĐIỀU 2. PHƯƠNG THỨC THỰC HIỆN HỢP ĐỒNG

- **Đặc tính chất thải:** Chất thải nguy hại phát sinh cụ thể như sau:

| Stt | Danh mục chất thải  | Trạng thái tồn tại | Mã chất thải |
|-----|---|--------------------|--------------|
| 1   | Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải   | Rắn                | 16 01 06     |
| 2   | Pin, ắc quy chì thải  | Rắn                | 19 06 01     |
| 3   | Hộp chứa mực in (có các TPNH) thải  | Rắn                | 08 02 04     |
| 4   | Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải   | Rắn                | 12 01 04     |
| 5   | Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện khác có các linh kiện điện tử có các TPNH | Rắn                | 15 01 09     |

- **Địa điểm giao nhận chất thải:** Lô CN-09, KCN Vân Trung, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam.

- **Địa điểm lưu giữ và xử lý:** Tại nhà máy xử lý chất thải của bên B.

- **Số lượng:** Căn cứ vào lượng chất thải phát sinh của chủ nguồn thải nhưng phải đảm bảo thuận tiện cho việc bốc xếp và vận chuyển của bên B.

- **Phương tiện vận chuyển:** Bên B chịu trách nhiệm bố trí phương tiện vận chuyển chuyên dụng, sắp xếp người cho chất thải lên xe.

- **Thời gian thực hiện:** Trong vòng 48 giờ sau khi nhận được yêu cầu bằng Fax, điện thoại, hoặc email/zalo của đại diện bên A, bên B sẽ bố trí nhân lực và phương tiện vận chuyển chuyên dụng. Bên A sẽ đưa ra yêu cầu thu gom, vận chuyển và xử lý khi lượng chất thải đáng kể để bên B tối ưu phương tiện, số chuyến vận chuyển và thuận lợi thực hiện công việc trong thời gian hành chính.

- **Giao nhận:** Khi giao nhận chất thải tại địa điểm bên A, hai bên sẽ tiến hành lập biên bản giao nhận theo mẫu của bên B có chữ ký của người đại diện có thẩm quyền của các bên.

## ĐIỀU 3. GIÁ TRỊ THANH TOÁN, ĐÓI SOÁT, THANH TOÁN

### 3.1/ Đơn giá

- Đơn giá (bao gồm thu gom, vận chuyển, xử lý) chất thải nguy hại là: **15.000.000 đồng/năm**. (Mười năm triệu đồng trên một năm./.).

**Ghi chú:** Đơn giá trên là đơn giá áp dụng với khối lượng chất thải bên A bàn giao cho bên B tối đa 1.000 kg/01 năm và số lần vận chuyển là 01 lần/01 năm.

+ Trường hợp khối lượng chất thải bàn giao thực tế lớn hơn 1.000 kg/01 năm thì bên A phải trả thêm cho bên B theo đơn giá là 4.000 đồng/01 kg (Bốn nghìn đồng một kilogram) tính trên khối lượng vượt quá đó.

+ Trường hợp bên A yêu cầu bên B vận chuyển vượt quá 01 lần/01 năm thì bên A phải trả cho bên B là 5.000.000 đồng/01 lần (Năm triệu đồng một lần) vận chuyển vượt quá.

- Đơn giá trên chưa bao gồm thuế GTGT.

Trường hợp đơn giá có sự biến động về thị trường, bên B sẽ thông báo cho bên A về đơn giá mới để các bên bàn bạc và thống nhất. Trường hợp không thống nhất được về đơn giá mới thì mỗi bên có quyền chấm dứt Hợp đồng.

Giá trị thanh toán được xác định trên cơ sở đơn giá và số lượng chất thải nguy hại thực tế phát sinh đã bàn giao.

### **3.2/ Đối soát, thanh toán**

#### **a. Đối soát:**

- Hai bên sẽ lập biên bản giao nhận, lập chứng từ xử lý chất thải và tổng hợp khối lượng chất thải giao nhận của từng chuyến. Bên B sẽ gửi biên bản tổng hợp khối lượng cho bên A và bên A sẽ có trách nhiệm đối soát, ký xác nhận và gửi lại bên B trong thời hạn 10 ngày làm việc kể từ ngày nhận biên bản. Quá thời hạn này mà bên B không nhận được Biên bản sẽ được coi như bên A đồng ý với Biên bản tổng hợp khối lượng đã nhận từ bên B.

#### **b. Thanh toán:**

- Sau khi hoàn thành việc đối soát, bên B sẽ xuất hóa đơn tài chính cho bên A.

- Trong thời hạn 20 ngày làm việc kể từ ngày nhận được Hóa đơn GTGT, bên A có trách nhiệm thanh toán đầy đủ giá trị thanh toán cho bên B.

- Bên A thanh toán cho bên B bằng hình thức sau:

+ Thanh toán bằng tiền mặt cho Bộ phận kế toán có chức năng thu tiền của bên B.

+ Chuyển khoản vào tài khoản ngân hàng của bên B như sau:

Tên tài khoản: **Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh;**

Số tài khoản: **0341006990138** tại Ngân hàng thương mại cổ phần Ngoại thương Việt Nam - Chi nhánh Hải Dương.

- Trường hợp bên A thanh toán không đúng tài khoản ngân hàng của bên B hoặc thanh toán bằng tiền mặt không đúng nhân sự phụ trách kế toán có chức năng thu tiền của bên B thì được coi như chưa phát sinh nghĩa vụ thanh toán của bên A, bên A tự chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thanh toán sai đối tượng nhận tiền.

### **ĐIỀU 4. TRÁCH NHIỆM VÀ QUYỀN HẠN CỦA HAI BÊN**

#### **4.1/ Trách nhiệm và quyền hạn của bên A:**

- Bên A phải báo trước đúng thời hạn giao nhận chất thải cho bên B theo hợp đồng này để bên B bố trí nhân lực và phương tiện vận chuyển. Trường hợp bên A muốn bàn giao chất thải trước 48 giờ tính đến thời điểm nhận chất thải thì phải được bên B đồng ý dựa trên điều kiện khả thi để thực hiện công việc.

- Tạo điều kiện thuận lợi cho nhân lực và phương tiện của bên B vào điểm tập kết chất thải để thực hiện bốc xếp chất thải lên phương tiện vận chuyển.

- Đảm bảo thành phần chất thải không được trộn lẫn với các chất thải khác. Trường hợp có sự thay đổi về thành phần chất thải, bên A phải thông báo cho bên B

cùng thời điểm thông báo bàn giao chất thải để bên B có phương án giải quyết kịp thời và điều chỉnh đơn giá phù hợp. Trường hợp hai bên không thống nhất được đơn giá tương ứng với loại chất thải thực tế, không thống nhất được phương án xử lý thì bên B có quyền từ chối vận chuyển theo đề nghị của bên A.

- Thanh toán đầy đủ kinh phí cho bên B theo đúng các điều khoản đã thỏa thuận trong hợp đồng.

- Cử cán bộ, nhân viên hướng dẫn và xác nhận khối lượng chất thải vận chuyển, xử lý để làm cơ sở nghiệm thu khối lượng và thanh toán. Cam kết nhân sự ký kết tại các biên bản giao nhận khối lượng chất thải với đại diện bên B là đại diện hợp pháp của bên A.

- Bên A được quyền kiểm tra việc thu gom, vận chuyển chất thải của bên B tại khu vực chuyên giao chất thải.

- Chịu hoàn toàn trách nhiệm đối với các loại chất thải không chuyển giao cho bên B hoặc các loại chất thải nguy hại lưu trữ quá thời hạn pháp luật quy định mà không bàn giao cho bên B.

- Bên A chịu trách nhiệm hoàn thiện các thủ tục liên quan đến khai báo hải quan đầu xuất, phối hợp với bên B thực hiện các bước sơ hủy, tiêu hủy theo yêu cầu của Hải quan (nếu có)

- Cung cấp đầy đủ thông tin về lô hàng cần sơ hủy, tiêu hủy (nếu có).

#### **4.2/ Trách nhiệm và quyền hạn của bên B:**

- Bố trí nhân lực và phương tiện vận chuyển khi có sự yêu cầu bàn giao chất thải và thông báo cho bên A thời điểm đến nhận chất thải.

- Thực hiện nghiêm túc các nội quy, quy định khi ra vào cơ quan, nội quy PCCC, an toàn vệ sinh môi trường khi làm việc tại địa bàn bên A.

- Vận chuyển đúng khối lượng và đúng chủng loại chất thải của chủ nguồn thải bàn giao cho chủ xử lý. Đảm bảo vận chuyển và xử lý chất thải theo đúng các quy định về vận chuyển và xử lý chất thải. Chịu trách nhiệm giải quyết các sự cố xảy ra trên đường vận chuyển (kể từ lúc ra khỏi cổng của bên A);

- Xử lý triệt để và chịu trách nhiệm với chất thải của bên A đã nhận bàn giao.

- Phát hành chứng từ chất thải nguy hại sau mỗi lần tiếp nhận chất thải nguy hại và hoàn trả chứng từ cho bên A sau khi xử lý xong để bên A có căn cứ báo cáo chất thải định kỳ theo đúng thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 về việc quản lý chất thải nguy hại.

- Trường hợp vì lý do bất khả kháng, trở ngại khách quan mà không thể lấy chất thải theo đúng thời hạn của Hợp đồng, bên B phải thông báo cho bên A biết để hai bên cùng đưa ra phương án xử lý.

- Được quyền yêu cầu bên A thanh toán chi phí vận chuyển đúng thời hạn thanh toán và tiền lãi phát sinh do chậm thanh toán đã thỏa thuận trong hợp đồng này.

#### **ĐIỀU 5. THỜI HẠN HỢP ĐỒNG**

- Hợp đồng có hiệu lực kể từ ngày 01/09/2025 cho đến hết ngày 31/08/2026. Khi hết thời hạn hợp đồng nếu không có gì vướng mắc giữa hai bên thì hợp đồng coi như đã được thanh lý. Nếu hai bên có nhu cầu và khả năng hợp tác thì tiếp tục gia hạn hợp đồng hoặc ký kết hợp đồng tiếp theo.

- Trong trường hợp một trong hai bên muốn đơn phương chấm dứt hợp đồng thì phải thông báo bằng văn bản cho bên kia trước 30 ngày và thực hiện đầy đủ các thủ tục thanh lý hợp đồng.

#### **ĐIỀU 6. TRÁCH NHIỆM DO VI PHẠM HỢP ĐỒNG**

- Trường hợp một trong hai bên không thực hiện theo đúng trách nhiệm của mình dẫn đến gây ra thiệt hại cho bên còn lại thì bên có lỗi phải bồi thường toàn bộ thiệt hại.

- Trường hợp bên A chậm thực hiện nghĩa vụ thanh toán, bên A phải thanh toán thêm cho bên B một khoản tiền lãi theo lãi suất 3%/tháng tương ứng số tiền chậm trả và thời gian chậm trả. Đồng thời, bên B có quyền đơn phương chấm dứt hợp đồng, ngừng cung cấp dịch vụ cho bên A.

#### **ĐIỀU 7. SỰ KIỆN BẤT KHẢ KHÁNG**

Sự kiện bất khả kháng là sự kiện xảy ra mang tính chất khách quan nằm ngoài tầm kiểm soát của các bên như động đất, bão, lũ, lụt, lốc, sóng thần, lở đất, hỏa hoạn, chiến tranh hoặc nguy cơ xảy ra chiến tranh,... Khi một trong hai bên gặp phải các sự kiện bất khả kháng dẫn đến không thể thực hiện nghĩa vụ của mình thì:

+ Bên gặp phải các sự kiện bất khả kháng phải thông báo cho bên kia ngay sau khi xảy ra các sự kiện bất khả kháng để cùng phối hợp giải quyết.

+ Tiến hành các biện pháp ngăn ngừa, các biện pháp thay thế cần thiết để hạn chế tối đa những ảnh hưởng do sự kiện bất khả kháng gây ra.

+ Hai bên sẽ tiến hành thảo luận tìm cách tháo gỡ khó khăn, tạo mọi điều kiện thuận lợi cho nhau trên tinh thần hợp tác, hỗ trợ.

+ Bên gặp phải các sự kiện bất khả kháng vẫn phải thực hiện các nghĩa vụ không bị ảnh hưởng bởi sự kiện bất khả kháng.

+ Tiếp tục thực hiện các nghĩa vụ bị tạm ngừng ảnh hưởng bởi sự kiện bất khả kháng ngay sau khi tác động của sự kiện bất khả kháng chấm dứt.

#### **ĐIỀU 8. THÔNG BÁO**

- Các bên có trách nhiệm thông báo cho bên còn lại về đầu mối có thẩm quyền liên hệ công việc liên quan đến Hợp đồng này.

- Trừ trường hợp có thỏa thuận khác, thông báo chỉ có giá trị pháp lý với bên còn lại khi thể hiện bằng văn bản và chuyển theo một trong các hình thức văn bản trao tay, fax hoặc email/zalo của người có thẩm quyền. Thông báo thể hiện bằng điện thoại chỉ có giá trị tham khảo.

- Trường hợp các bên gửi nhiều thông báo, thông báo cuối cùng theo thời gian sẽ được áp dụng. Nếu thông báo nhận được cùng thời gian sẽ áp dụng theo thứ tự ưu tiên: email/zalo, fax, văn bản trao tay.

- Mỗi bên sẽ thông báo cho bên kia về bất kỳ thay đổi nào đối với đầu mối liên hệ, địa chỉ, số điện thoại, email/zalo của mình.

#### **ĐIỀU 9. LUẬT ĐIỀU CHỈNH VÀ GIẢI QUYẾT TRANH CHẤP**

- Hợp đồng này được giải thích và điều chỉnh theo pháp luật Việt Nam. Các quyền, nghĩa vụ của các bên và các nội dung khác chưa được quy định tại Hợp đồng này sẽ được điều chỉnh theo các quy định pháp luật có liên quan.

- Mọi tranh chấp phát sinh từ việc ký kết, thực hiện và chấm dứt Hợp đồng này sẽ được ưu tiên giải quyết bằng thương lượng, hoà giải trên tinh thần thiện chí. Các bên có trách nhiệm tiếp tục thực hiện các quyền và nghĩa vụ quy định tại Hợp đồng không có tranh chấp, trừ trường hợp các bên có thỏa thuận khác.

15/11/2023  
HỆ THỐNG HỌ TÊN  
85  
TY H GH ON  
H  
IANK

- Trường hợp các bên không giải quyết được bằng thương lượng thì tranh chấp sẽ được giải quyết tại Tòa án nhân dân có thẩm quyền nơi bên B đặt trụ sở chính. Mọi chi phí liên quan đến việc giải quyết tranh chấp, bao gồm cả chi phí luật sư, công chứng, thừa phát lại, thẩm định, giám định,... sẽ do bên thua kiện chịu theo phán quyết của Tòa án.

### ĐIỀU 10. ĐIỀU KHOẢN THI HÀNH

- Các bên cam kết tuân thủ đầy đủ các điều khoản và điều kiện đã thỏa thuận tại Hợp đồng này với tinh thần thiện chí, trung thực và tạo điều kiện thuận lợi cho nhau trong quá trình thực hiện.

- Hợp đồng này chỉ được sửa đổi, bổ sung khi được sự chấp thuận của các bên. Mọi nội dung sửa đổi, bổ sung chỉ có hiệu lực khi được lập thành văn bản và ký kết bởi đại diện có thẩm quyền của các bên.

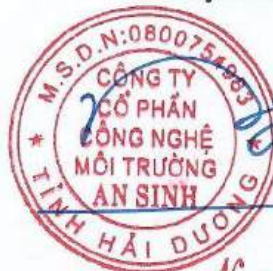
- Hợp đồng được lập thành 04 (bốn) bản bằng tiếng Việt có giá trị pháp lý như nhau, mỗi bên giữ 02 (hai) bản làm cơ sở thực hiện./.

#### ĐẠI DIỆN BÊN A



TỔNG GIÁM ĐỐC  
NI, JIEYOU

#### ĐẠI DIỆN BÊN B



GIÁM ĐỐC  
Nguyễn Trọng Quang





CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG AN SINH

Địa chỉ: Thôn Phong Lâm, xã Gia Phúc, thành phố Hải Phòng.

Điện thoại: 0220.3717555

Fax: 0220 3717555



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập- Tự do-Hạnh phúc

### BIÊN BẢN GIAO NHẬN

Hôm nay, ngày 20 tháng 2 năm 2015, tại.....

Chúng tôi gồm có:

**I. Đại diện bên giao:** Công ty An Sinh

Địa chỉ: Lô CN 09, KCN Văn Trung, P. Núi, Bắc Ninh

1. Ông/Bà: ..... Chức vụ: .....

2. Ông/Bà: Nguyễn Thị Hân ..... Chức vụ: HCNS .....

**II. Đại diện bên nhận:** Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh

Địa chỉ: Thôn Phong Lâm, xã Gia Phúc, thành phố Hải Phòng.

1. Ông/Bà: Trịnh Văn Phúc ..... Chức vụ: NV .....

2. Ông/Bà: ..... Chức vụ: .....

Cùng nhau bàn giao số lượng chất thải theo nội dung sau:

| STT | Danh mục                    | ĐVT | Số lượng | Mã CTNH | Ghi chú |
|-----|-----------------------------|-----|----------|---------|---------|
| 1   | Bóng đèn huỳnh quang        | kg  | 5        | 160106  |         |
| 2   | Pin, ác quy                 | kg  | 14       | 190601  |         |
| 3   | Hộp mực in                  | kg  | 6,5      | 080204  |         |
| 4   | Than hoạt tính              | kg  | 32       | 120104  |         |
| 5   | Các linh kiện thiết bị khác | kg  | 57       | 150109  |         |
|     |                             |     |          |         |         |
|     |                             |     |          |         |         |

Tổng số lượng chất thải: 117,5 kg

Các bên thống nhất nội dung ghi trên và đồng ý ký vào biên bản giao nhận.

Biên bản được thành lập làm 02 bản có giá trị pháp lý như nhau, mỗi bên giữ 01 bản.

**ĐẠI DIỆN BÊN GIAO**

**ĐẠI DIỆN BÊN NHẬN**

Nguyễn Thị Hân

Trịnh Văn Phúc

**CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  
**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

**HỢP ĐỒNG KINH TẾ**  
**THU GOM, VẬN CHUYỂN, LƯU GIỮ VÀ XỬ LÝ CHẤT THẢI**  
Số: 10.01.2026/HĐNT/ADL-AX

- Căn cứ Bộ Luật dân sự số 91/2015/QH11 có hiệu lực thi hành từ ngày 01/01/2017;
- Căn cứ Luật Doanh nghiệp số 59/2020/QH14 có hiệu lực thi hành từ ngày 01/01/2021;
- Căn cứ Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH13 có hiệu lực thi hành từ 01/01/2022;
- Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP có hiệu lực thi hành từ 10/01/2022;
- Căn cứ Nghị định số 05/2025/NĐ-CP có hiệu lực thi hành từ 06/01/2025
- Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT có hiệu lực thi hành từ ngày 10/01/2022;
- Căn cứ nhu cầu của và khả năng của hai bên.

*Hôm nay ngày 10 tháng 01 năm 2026, chúng tôi gồm:*

**I. BÊN A: CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN.**  
**(AN XUN COMMUNICATION TECHNOLOGY COMPANY LIMITED)**

Địa chỉ : Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, Phường Vân Trung - Tỉnh Bắc Ninh, Việt nam.

Điện thoại : 02043 665 588

Tài khoản : ..... **Tại Ngân hàng.....**

Mã số thuế : 2400870185

Người đại diện : Ông NJ, JIEYOU

Chức vụ : Tổng giám đốc

**II. BÊN B: CÔNG TY TNHH THƯƠNG MẠI VÀ SẢN XUẤT Á ĐẠI LỢI.**

Địa chỉ : Số 02, đường Xương Giang, phường Bắc Giang, tỉnh Bắc Ninh.

CN Văn phòng : Tổ dân phố 4 – phường Yên Dũng – tỉnh Bắc Ninh.

Điện thoại : 0913 00 33 86 – \*Zalo: 0984661962.

Tài khoản : 0731000693888 - Tại ngân.hàng Vietcombank .CN Bắc Giang.

Mã số thuế : 2400630313

Người đại diện : Ông Nguyễn Văn Thắng

Chức vụ : Giám đốc

Sau khi bàn bạc, trao đổi hai bên cùng thống nhất ký kết hợp đồng này với các điều khoản và điều kiện sau đây.

## ĐIỀU 1: PHẠM VI DỊCH VỤ:

1. Bên A thuê Bên B và Bên B đồng ý thực hiện thu gom, vận chuyển, lưu giữ và xử lý chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất kinh doanh từ nơi lưu chứa chất thải của Bên A đến khu lưu giữ và xử lý chất thải của Bên B.
2. Hợp đồng này có thời hạn 12 tháng, kể từ ngày 10 tháng 01 năm 2026 đến ngày 31 tháng 12 năm 2026 và sau đó hợp đồng sẽ tự động hết hiệu lực.

## ĐIỀU 2. PHƯƠNG THỨC CUNG CẤP DỊCH VỤ VÀ YÊU CẦU CHẤT LƯỢNG:

1. Địa điểm giao nhận chất thải: Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, Phường Vân Trung, địa điểm thu gom do hai bên thỏa thuận.

2. Thời gian giao nhận: Theo sự thống nhất của hai bên.

Điện thoại thường trực: 0913 00 33 86.

3. Phương tiện vận chuyển:

Bên B chịu trách nhiệm về phương tiện vận chuyển chuyên dụng có đủ tiêu chuẩn, hợp vệ sinh để vận chuyển chất thải theo quy định hiện hành của pháp luật Việt Nam.

4. Địa điểm xử lý chất thải:

Toàn bộ chất thải của Bên A giao cho Bên B được vận chuyển về tập trung, xử lý tại khu xử lý chất thải đúng quy định.

### \*Lưu ý:

**+ Không thu gom rác thải Nguy hại cụ thể là:** Bình acquy, pin hỏng, đèn huỳnh quang thải, chất thải có thành phần sơn - vecni - chất kết dính - mực in, thuốc diệt trừ các loài gây hại. Chất thải có chứa amiăng, xăng-dầu - nhớt thải, sáp - mỡ thải, bùn thải từ thiết bị chặn dầu- tách dầu, kim tiêm, vỏ chai thuốc,... chứa dược phẩm gây độc tế bào (cytotoxic và cytostatic), Bao bì thuốc trừ sâu, các thuốc trừ sâu cấm sử dụng, các loại thuốc hết hạn sử dụng, gia súc - gia cầm chết do dịch bệnh...

**+ Không thu gom rác thải Y Tế cụ thể là:** Các chất thải phát sinh từ các cơ sở y tế như phòng khám tư nhân, bệnh viện, phòng khám y khoa, nha khoa, Trạm y tế như: Kim tiêm, ống thuốc, vật tư y tế, bông gạc có dính máu, bệnh phẩm...

**+ Không thu gom Phế thải xây dựng như:** Gạch xây, lát vỡ, vữa xi măng, bê xi, chai lọ thủy tinh, kính vỡ, tấm thạch cao, trần xốp, tôn xốp, tarp phào, chi xây dựng, xốp công nghiệp, đồ nội thất cũ, hỏng.....

**+ Không thu gom Phế thải nông nghiệp như:** Phế thải nông nghiệp, phân gia súc, gia cầm, xác gia súc, gia cầm chết, cành cây lầy gỗ, cây ăn quả....

## ĐIỀU 3. DANH MỤC VÀ ĐƠN GIÁ DỊCH VỤ:

1. Danh mục chất thải chi tiết như sau:

| TT | Hạng mục                           | Trạng thái |
|----|------------------------------------|------------|
| 1  | Chất thải Sinh hoạt thông thường   | Rắn/lỏng   |
| 2  | Chất thải Công nghiệp thông thường | Rắn/lỏng   |

2. Đơn giá thu gom, vận chuyển, lưu giữ và xử lý chất thải được thực hiện (trước thuế) là: **3.500 đồng/Kilogram rác (Kg).**

*(Số tiền bằng chữ: Ba nghìn năm trăm đồng trên kilogram)*

3. Hai bên lập biên bản giao nhận chất thải cho từng chuyến làm cơ sở để hai bên thanh quyết toán hợp đồng. Trường hợp bên A phát sinh chất thải mới hai bên sẽ thống nhất phương án xử lý và đơn giá bổ sung tại phụ lục hợp đồng.

4. Đơn giá trên sẽ được điều chỉnh lại theo sự thay đổi của thị trường thông qua đàm phán và nhất trí giữa hai bên bằng văn bản.

#### **ĐIỀU 4. PHƯƠNG THỨC THANH TOÁN:**

1. Bên A thanh toán toàn bộ số tiền cho Bên B bằng hình thức chuyển khoản vào tài khoản của Bên B chậm nhất trong mười lăm (15) ngày kể từ ngày hai bên ký biên bản nghiệm thu khối lượng chất thải và Bên A nhận được hóa đơn tài chính hợp lệ.

2. Nếu sau 30 ngày kể từ ngày nhận được hóa đơn tài chính hợp lệ của bên B mà bên A chưa thanh toán thì bên A phải trả lãi đối với số tiền chậm trả theo lãi suất nợ quá hạn trung bình trên thị trường, tại thời điểm thanh toán.

#### **ĐIỀU 5. TRÁCH NHIỆM VÀ QUYỀN HẠN CỦA BÊN A:**

1. Bên A có nghĩa vụ thanh toán đầy đủ và đúng hạn cho Bên B theo ĐIỀU 3, ĐIỀU 4 của Hợp đồng.

2. Bên A có trách nhiệm cung cấp cho Bên B hồ sơ chất thải bao gồm nguồn gốc xuất xứ, mẫu biên bản bàn giao chất thải (nếu có).

3. Bên A có trách nhiệm bàn giao chất thải theo đúng quy định về lưu giữ chất thải nguy hại Thông tư 02/2022/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

4. Trước khi giao cho Bên B, Bên A có trách nhiệm thu gom, phân loại chất thải tại cơ sở phát sinh chất thải bên A theo đúng quy định pháp luật và nhằm thuận tiện cho việc quản lý, vận chuyển và xử lý chất thải. Trong trường hợp có sự thay đổi về thành phần chất thải, Bên A phải thông báo trước cho Bên B để có phương án giải quyết kịp thời và điều chỉnh giá thành xử lý cho phù hợp.

5. Bên A tạo điều kiện cho Bên B trong việc thu gom và vận chuyển chất thải trong phạm vi của Bên A, hỗ trợ bên B xe nâng và công nhân vận hành xe nâng (nếu có) xếp chất thải lên phương tiện vận chuyển.

6. Bên A cử cán bộ xác nhận khối lượng chất thải thu gom, vận chuyển, xử lý để làm cơ sở nghiệm thu và thanh toán hợp đồng.

7. Bên A có quyền kiểm tra giám sát quá trình cân đo khối lượng, vận chuyển và xử lý chất thải của mình, với điều kiện việc giám sát, kiểm tra này không được làm ảnh hưởng đến các hoạt động sản xuất của Bên B.

#### **ĐIỀU 6. TRÁCH NHIỆM VÀ QUYỀN HẠN CỦA BÊN B:**

1. Bên B có trách nhiệm thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải theo đúng quy định của pháp luật và Hợp đồng.

2. Bên B bố trí nhân công bốc xếp chất thải lên phương tiện vận chuyển.
3. Cùng Bên A xác nhận khối lượng chất thải thu gom, vận chuyển xử lý để làm cơ sở nghiệm thu và thanh toán hợp đồng.
4. Bên B có trách nhiệm thông tin đầy đủ cho Bên A bằng văn bản về các vấn đề phát sinh trong quá trình thu gom, vận chuyển, lưu giữ, xử lý chất thải.
5. Bên B chịu trách nhiệm hoàn toàn trước pháp luật và xử lý hậu quả nếu xảy ra các sự cố trong quá trình vận chuyển, lưu giữ, xử lý chất thải cho bên A.
6. Bên B hoàn thành đầy đủ chứng từ chất thải nguy hại theo quy định của luật pháp và giao lại chứng từ lưu cho bên A đúng thời hạn.
7. Trong trường hợp Bên B phát hiện một số hoặc toàn bộ chất thải không phù hợp với hồ sơ chất thải thì hai bên sẽ cùng nhau thỏa thuận giải quyết số chất thải đó theo đúng quy định hiện hành. Việc tiếp tục xử lý phần chất thải phát sinh trên thực hiện theo thỏa thuận giữa hai bên theo đúng quy định hiện hành và Bên A phải chịu hoàn toàn chi phí.
8. Bên B có quyền từ chối vận chuyển chất thải khi Bên A không có người bàn giao và xác nhận khối lượng.
9. Cán bộ, nhân viên của bên B khi làm việc trong phạm vi của bên A phải thực hiện tuân thủ các nội quy, quy định đối với nhà thầu của bên A:
  - Chỉ được ra vào làm việc trong khu vực do bên A chỉ dẫn, không đi lại làm ảnh hưởng đến các khu vực khác khi chưa được sự đồng ý của bên A.
  - Đảm bảo phương tiện vận chuyển không làm ảnh hưởng đến môi trường và tài sản của bên A.
  - Tự bảo quản trang thiết bị, phương tiện thu gom, vận chuyển của mình, không làm ảnh hưởng đến giao thông đi lại của bên A.
10. Gửi cho Bên A 01 bộ Hồ sơ năng lực, các giấy tờ liên quan đến việc thực hiện hợp đồng và bổ sung hồ sơ.

#### **ĐIỀU 7. BẢO MẬT:**

1. Các Bên có trách nhiệm phải bảo mật tất cả những thông tin mà mình nhận được từ Bên kia trong suốt thời hạn và sau khi hết hạn của Hợp đồng này và phải thực hiện mọi biện pháp cần thiết duy trì tính bảo mật của thông tin này.
2. Mỗi Bên sẽ đối xử với các thông tin hợp đồng như là các thông tin mật, có giá trị và độc quyền, và sẽ không tiết lộ và đảm bảo rằng các nhân viên của mình cũng sẽ không tiết lộ bất kì thông tin Hợp đồng nào cho bất kỳ bên thứ ba nào khác nếu như không có sự đồng ý bằng văn bản của Bên kia.

#### **ĐIỀU 8. SỬA ĐỔI VÀ CHẤM DỨT HỢP ĐỒNG:**

1. Hợp đồng này và các phụ lục (nếu có) của Hợp đồng này có thể sửa đổi theo thỏa thuận bằng văn bản của các bên.
2. Hợp đồng này sẽ chấm dứt trong trường hợp sau:

- Hợp đồng hết hạn;

- Hai Bên thỏa thuận chấm dứt Hợp đồng bằng văn bản; Bên muốn chấm dứt Hợp đồng phải thông báo cho bên kia tối thiểu trước 60 ngày.

**ĐIỀU 9. GIẢI QUYẾT TRANH CHẤP:**

1. Bất kỳ và mọi tranh chấp, mâu thuẫn hay khiếu nại phát sinh từ hoặc có liên quan đến Hợp đồng này trước hết sẽ được hai bên giải quyết bằng thương lượng và hòa giải trên cơ sở tinh thần hữu nghị và cùng có lợi.

2. Trong trường hợp không thể giải quyết được thông qua thương lượng và hòa giải, mỗi bên sẽ có quyền đệ trình tranh chấp, mâu thuẫn hay khiếu nại đó lên tòa án có thẩm quyền của Việt Nam để giải quyết.

**ĐIỀU 10. BẤT KHẢ KHÁNG:**

1. Sự kiện bất khả kháng là sự kiện mang tính khách quan và nằm ngoài tầm kiểm soát của các bên, không dự đoán được hoặc không khắc phục được như động đất, sóng thần, lở đất, hỏa hoạn, chiến tranh và các thảm họa khác không lường trước được, sự thay đổi chính sách hoặc ngăn cấm của cơ quan có thẩm quyền của Việt Nam.

2. Việc một bên không hoàn thành nghĩa vụ của mình do sự kiện bất khả kháng sẽ không phải là cơ sở để bên kia chấm dứt Hợp đồng. Tuy nhiên bên bị ảnh hưởng bởi sự kiện bất khả kháng có nghĩa vụ phải:

- Thông báo ngay cho bên kia về sự kiện bất khả kháng xảy ra trong vòng 07 ngày ngay sau khi xảy ra sự kiện bất khả kháng;

- Tiến hành các biện pháp ngăn ngừa cần thiết để hạn chế tối đa ảnh hưởng do sự kiện bất khả kháng gây ra.

3. Trong trường hợp xảy ra sự kiện bất khả kháng, thời gian thực hiện hợp đồng sẽ được kéo dài bằng đúng thời gian diễn ra sự kiện bất khả kháng mà Bên bị ảnh hưởng không thể thực hiện được các nghĩa vụ theo Hợp đồng của mình.

**ĐIỀU 11. CÁC ĐIỀU KHOẢN CHUNG:**

- Hai Bên chủ động thông báo cho nhau biết tiến độ triển khai Hợp đồng, nếu có vấn đề gì cần giải quyết, hai bên kịp thời thông báo cho nhau bằng văn bản và chủ động bàn bạc, giải quyết trên cơ sở thương lượng đảm bảo lợi ích của hai Bên.

- Hợp đồng gồm 5 trang và được lập thành 04 bản, mỗi bên giữ 02 bản, có giá trị pháp lý như nhau.



**TỔNG GIÁM ĐỐC  
NI, JIEYOU**



**GIÁM ĐỐC  
Nguyễn Văn Cường**

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
SHINSUNG ENG ( VIET NAM ) CO., LTD - BAC GIANG BRANCH

# BẢN VẼ HOÀN CÔNG AS BUILT DRAWINGS

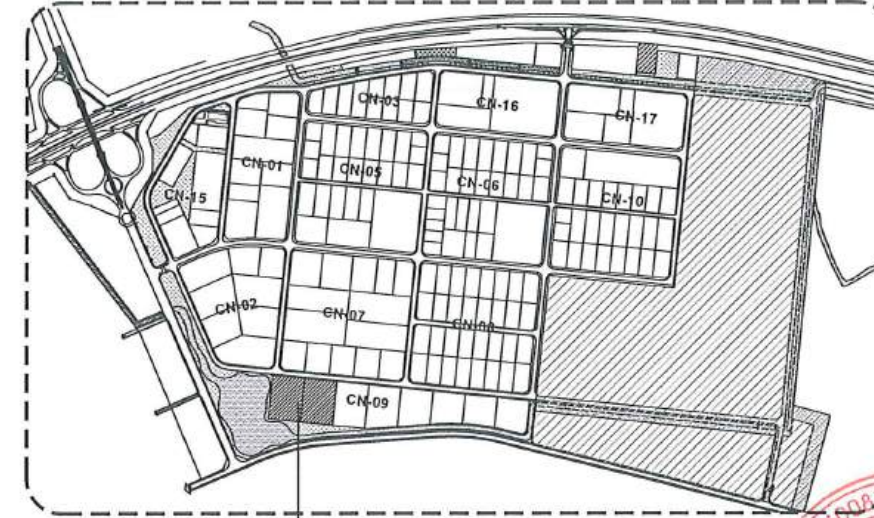


|                   |   |
|-------------------|---|
| DỰ ÁN             | NHÀ MÁY SHINSUNG ENG ( VIỆT NAM ) - BG  |
| PROJECT           | SHINSUNG ENG FACTORY ( VIET NAM ) - BG  |
| CHỦ ĐẦU TƯ        | CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG                             |
| OWNER             | SHINSUNG ENG ( VIET NAM ) CO., LTD - BAC GIANG BRANCH   |
| ĐỊA ĐIỂM XÂY DỰNG | LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VÂN TRUNG, XÃ VÂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM           |
| LOCATION          | LOT CN-09. VAN TRUNG INDUSTRIAL PARK, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM |

LEGEND / BẢNG CHỮ THÍCH

| SYMBOL / KÝ HIỆU | CONTENT / NỘI DUNG                           | SYMBOL / KÝ HIỆU | CONTENT / NỘI DUNG  |
|------------------|--|------------------|---|
|                  | SEWERAGE MANHOLE<br>HỒ GA THOÁT NƯỚC MÙA     |                  | BOUNDARY LINE AREA OF INDUSTRY<br>RANH GIỚI KHU CÔNG NGHIỆP |
|                  | WASTE WATER MANHOLE<br>HỒ GA THOÁT NƯỚC THẢI |                  | VỊ TRÍ CỘT ĐIỆN TRUNG THỂ                                   |

| STT | TỌA ĐỘ ĐIỂM |           | S(M)   |
|-----|-------------|-----------|--------|
|     | X           | Y         |        |
| 1   | 2349561.31  | 409891.32 |        |
| 2   | 2349723.37  | 409907.60 | 162.88 |
| 3   | 2349698.81  | 410151.97 | 245.60 |
| 4   | 2349536.75  | 410135.68 | 162.88 |
| 1   | 2349561.31  | 409891.32 | 245.59 |



VỊ TRÍ LÔ ĐẤT

SƠ HỌA TỔNG MẶT BẰNG KHU  
CÔNG NGHIỆP VÂN TRUNG



GHI CHÚ NOTE

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR  
TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  
THAM KHẢO/ FOR REFERENCE  
THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION  
ĐẦU THẦU/ FOR TENDER  
HOÀN CÔNG/ AS-BUILT

HIỆU CHỈNH REVISION:

|   |   |
|---|---|
| Ⓐ | Ⓔ |
| Ⓑ | Ⓕ |
| Ⓒ | Ⓖ |
| Ⓓ | Ⓖ |

VỊ TRÍ LƯU TẬP TÌM LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER:  
**SHINSUNG E&G**  
CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG  
(VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
SHINSUNG ENG (VIETNAM) CO., LTD  
BẮC GIANG BRANCH  
ĐỊA CHỈ LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VÂN TRUNG, XÃ VÂN  
TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT CN-09 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG  
COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN PROJECT NAME:  
NHÀ MÁY SHINSUNG ENG  
(VIỆT NAM) BG  
SHINSUNG ENG FACTORY  
(VIỆT NAM) BG  
ĐỊA CHỈ LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VÂN TRUNG, XÃ VÂN  
TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT CN-09 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG  
COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:  
**+1**  
CÔNG TY TNHH PLUS ONE  
PLUS ONE COMPANY., LTD  
ĐC: TẦNG 22 - KHỐI B TOWER NHÀ SỐNG ĐÁ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG  
- MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN  
ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÁ BUILDING  
- PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

GIÁM ĐỐC: DIRECTOR  
LEE JAE KYU  
CHỦ TRỊ TK: PROJECT MANAGER  
NGUYỄN QUỐC CHINH  
THIẾT KẾ: DESIGN  
NGUYỄN VĂN TỰ  
VẼ: DRAWING  
VƯƠNG TOÀN THẮNG  
KIỂM TRA: CHECKED BY:  
ĐĂNG THẾ SƠN

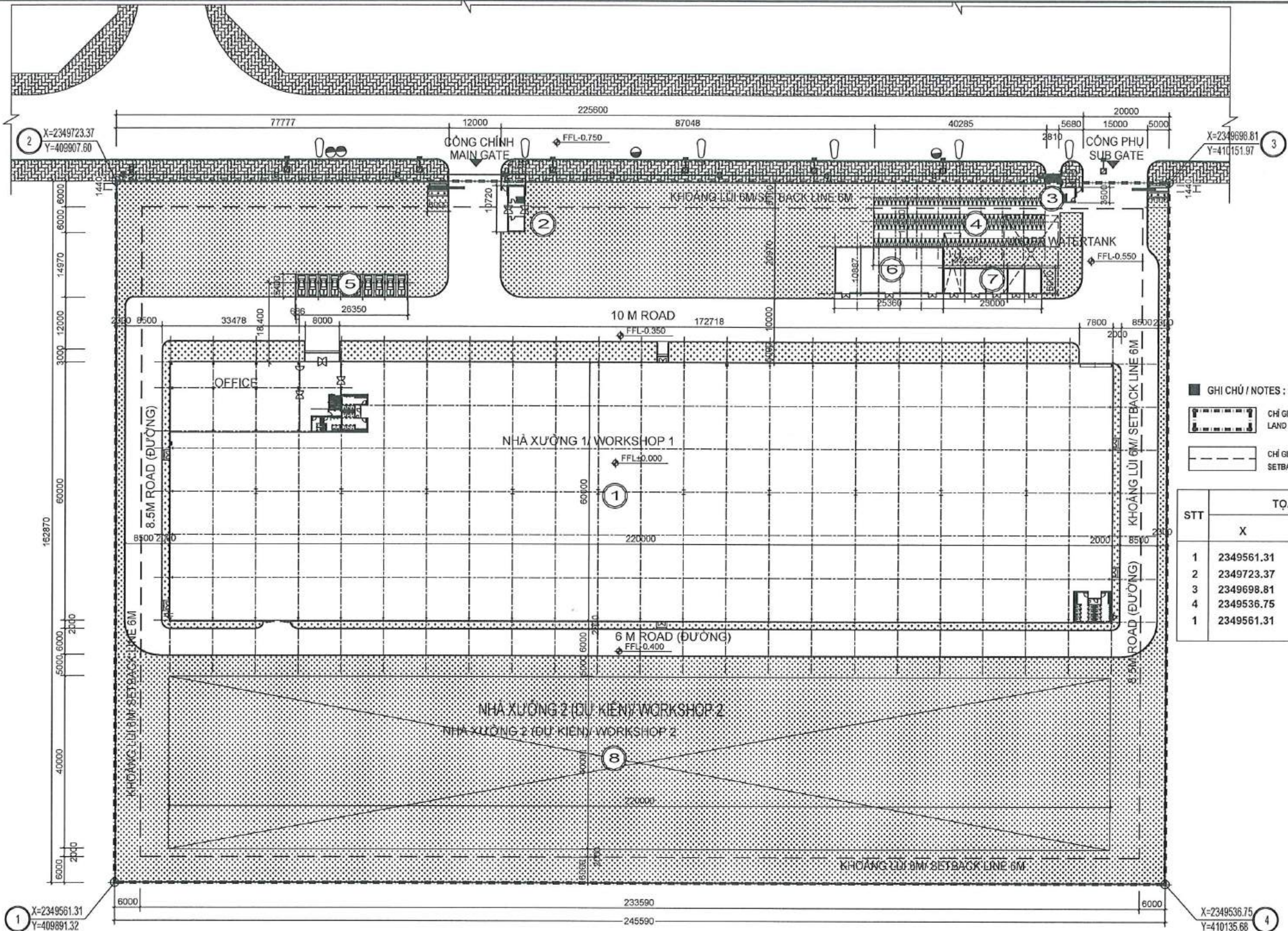
BỘ MÔN: PART:  
KIẾN TRÚC  
ARCHITECTURE  
HẠNG MỤC/ PHẦN: ITEM PART:  
0.3\_ QUY HOẠCH TỔNG THỂ  
0.3- MASTER PLAN  
TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  
MẶT BẰNG VỊ TRÍ KHU ĐẤT  
LOCATION PROJECT

TỶ LỆ: SCALE: A3: 1/500  
THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: 2021  
SỐ HIỆU: DRAWING NO: 0.3-1

CÔNG TY TNHH ĐẦU TƯ XÂY DỰNG KHL E&C VIỆT NAM

BẢN VẼ HOÀN CÔNG  
Ngày ..... tháng ..... năm 2021

1 MẶT BẰNG VỊ TRÍ KHU ĐẤT  
LOCATION PROJECT  
NGƯỜI LẬP: BUI VĂN QUYỀN  
CHỈ HUY TRƯỞNG: NGUYỄN QUỐC VĂN  
TVGS: ĐINH HỒNG PHONG



- GHI CHÚ / NOTES :**
- CHỈ GIỚI ĐƯỜNG ĐO VÀ DIỆN TÍCH KHU ĐẤT  
LAND AREA & BOUNDARY LINE (1:5,000 M2)
  - CHỈ GIỚI XÂY DỰNG  
SETBACK LINE

| STT | TỌA ĐỘ ĐIỂM |           | S(M)   |
|-----|-------------|-----------|--------|
|     | X           | Y         |        |
| 1   | 2349561.31  | 409891.32 |        |
| 2   | 2349723.37  | 409907.60 | 162.88 |
| 3   | 2349698.81  | 410151.97 | 245.60 |
| 4   | 2349536.75  | 410135.68 | 162.88 |
| 1   | 2349561.31  | 409891.32 | 245.59 |

GHỊ CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRINH DUYỆT/ FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO/ FOR REFERENCE  
 THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION  
 ĐẦU THẦU/ FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG/ AS-BUILT

HIỆU CHỈNH REVISION:

|  |  |
|--|--|
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

VI TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: **SHINSUNG E&C**

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) SHINSUNG ENG (VIETNAM) CO., LTD

ĐỊA CHỈ: KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 LOT CH: VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME: **NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG SHINSUNG ENG FACTORY (VIETNAM) BG**

ĐỊA CHỈ: LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT C1-09 NEW URBAN AREA CAU GIAY - DICH VONG WARD CAU GIAY DISTRICT - HA NOI

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY: **+1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD**

ĐC: LÔ B2/D7 KĐT MỚI CẦU GIAY - P. DỊCH VỌNG - Q. CẦU GIAY - HN  
 ADD: LOT B2/D7 NEW URBAN AREA CAU GIAY - DICH VONG WARD CAU GIAY DISTRICT - HA NOI

GIÁM ĐỐC: DIRECTOR: *Lee Jae Kyu*

CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER: *Nguyen Quoc Chinh*

NGUYỄN QUỐC CHINH DESIGN

NGUYỄN VĂN TỰ DRAWING

VƯƠNG TOÀN THẮNG CHECKED BY: *Vuong Toan Thang*

KIỂM TRA: *Son*

ĐĂNG THẺ SƠN

BỘ MÔN: PART: **KIẾN TRÚC ARCHITECTURE**

HẠNG MỤC: ITEM: **0.3- MASTER PLAN**

TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE: **MẶT BẰNG TỔNG THỂ TẦNG 1 1ST FLOOR MASTER PLAN**

TỶ LỆ: SCALE: **A3: 1/1000**

THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: **2021**

SỐ HIỆU: DRAWING NO: **0.3-2**

**1 MẶT BẰNG TỔNG THỂ TẦNG 1 1ST FLOOR MASTER PLAN**

CÔNG TY TNHH ĐẦU TƯ XÂY DỰNG KHL E&C VIỆT NAM

TITLE: A3: 1/1000

BẢN VẼ HOÀN CÔNG

Ngày ..... tháng ..... năm 2021

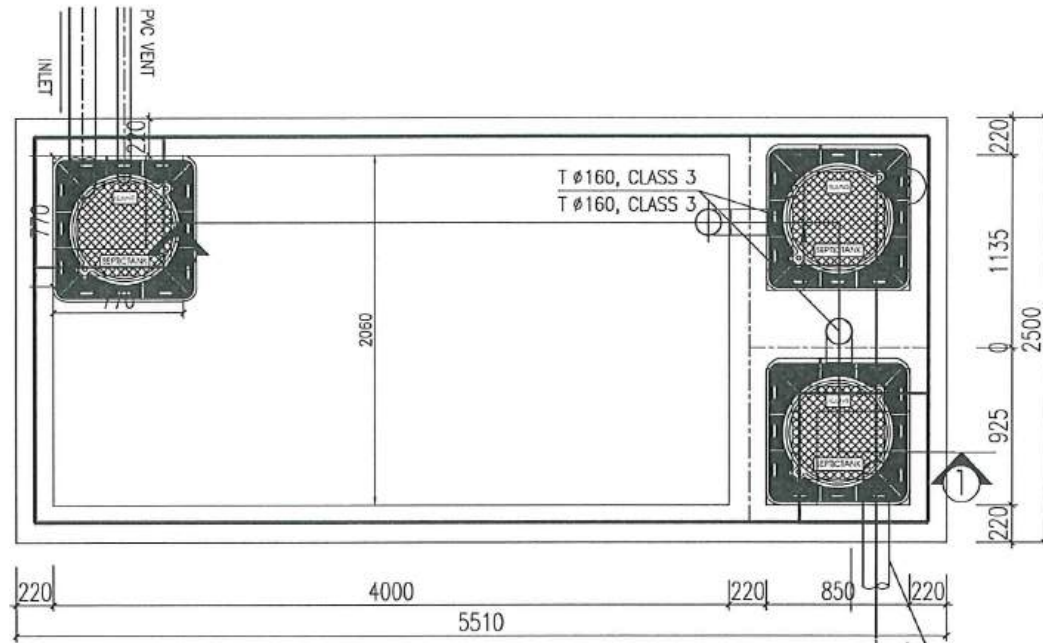
NGƯỜI LẬP:  CHỈ HUY TRƯỞNG:  TVGS:

Ấn **ĐINH HỒNG PHONG**

**BẢNG TỔNG HỢP/ SUMMARY TABLE**

| TTNO.             | CÁC HẠNG MỤC/ITEMS              | DT XÂY DỰNG/ CONS'S AREA | DT 1 TẦNG 1ST/ 1ST PL AREA | DT TẦNG 2/ 2ND PL AREA | TỔNG DT SÀN/ FLOOR AREA | GHI CHÚ REMARK |
|-------------------|---------------------------------|--------------------------|----------------------------|------------------------|-------------------------|----------------|
| 1                 | NHÀ XƯỞNG/ WORKSHOP             | 13.200,00                | 13.200,00                  | 640                    | 13.840,00               |                |
| 2                 | NHÀ BẢO VỆ 1/ GUARD HOUSE 1     | 42,90                    | 42,90                      |                        | 42,90                   |                |
| 3                 | NHÀ BẢO VỆ 2/ GUARD HOUSE 2     | 13,00                    | 13,00                      |                        | 13,00                   |                |
| 4                 | NHÀ ĐỂ XE MÁY/ BIKE SHED        | 460,00                   | 460,00                     |                        | 460,00                  | 160 chỗ/slot   |
| 5                 | NHÀ ĐỂ XE Ô TÔ/ CAR PARKING     | 130,00                   | 130,00                     |                        | 130,00                  | 10 chỗ/slot    |
| 6                 | PHÒNG ĐIỆN/ ELECTRIC ROOM       | 250,00                   | 250,00                     |                        | 250,00                  |                |
| 7                 | NHÀ POMP/ UTILITY (GAR CON PUM) | 138,00                   | 138,00                     |                        | 138,00                  |                |
| <b>TỔNG/TOTAL</b> |                                 | <b>14.233,90</b>         | <b>14.233,90</b>           | <b>640,00</b>          | <b>14.873,90</b>        |                |

| TTNO. | TÊN KHU VỰC/ZONE NAME           | DIỆN TÍCH/ AREA (M2) | MẬT ĐỘ /DENSITY(%) | TIÊU CHÁNH/ REGULATION | CÒN LẠI/ REMAIN | GHI CHÚ REMARK |
|-------|---------------------------------|----------------------|--------------------|------------------------|-----------------|----------------|
| 1     | DIỆN KHU ĐẤT/ TOTAL LAND AREA   | 40.000,00            |                    |                        | 0               |                |
| 2     | DIỆN XÂY DỰNG/CONS'S AREA       | 14.233,90            | 35,6               | 60                     | 24,4            |                |
| 3     | DIỆN CÂY XANH/LANDSCAPE AREA    | 19.816,02            | 49,5               | 20                     | 29,5            |                |
| 4     | ĐƯỜNG NỘI BỘ/INTERNAL ROAD AREA | 5.946,63             | 14,9               |                        | 14,9            |                |

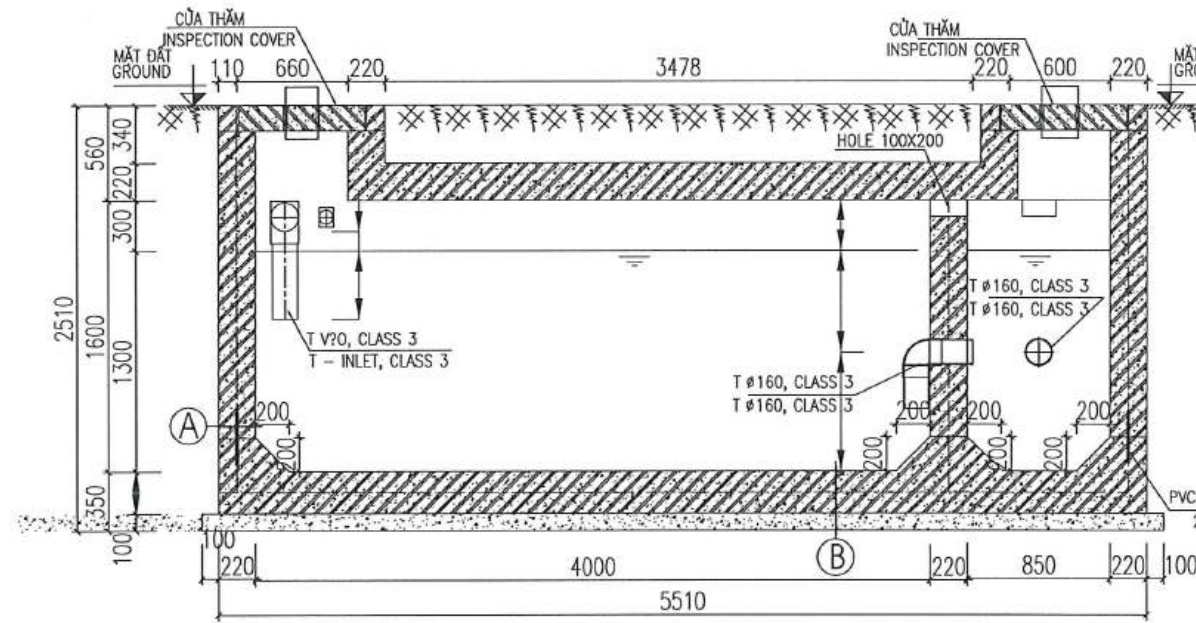


MẶT BẰNG BỂ PHỐT  
SEPTIC TANK PLAN

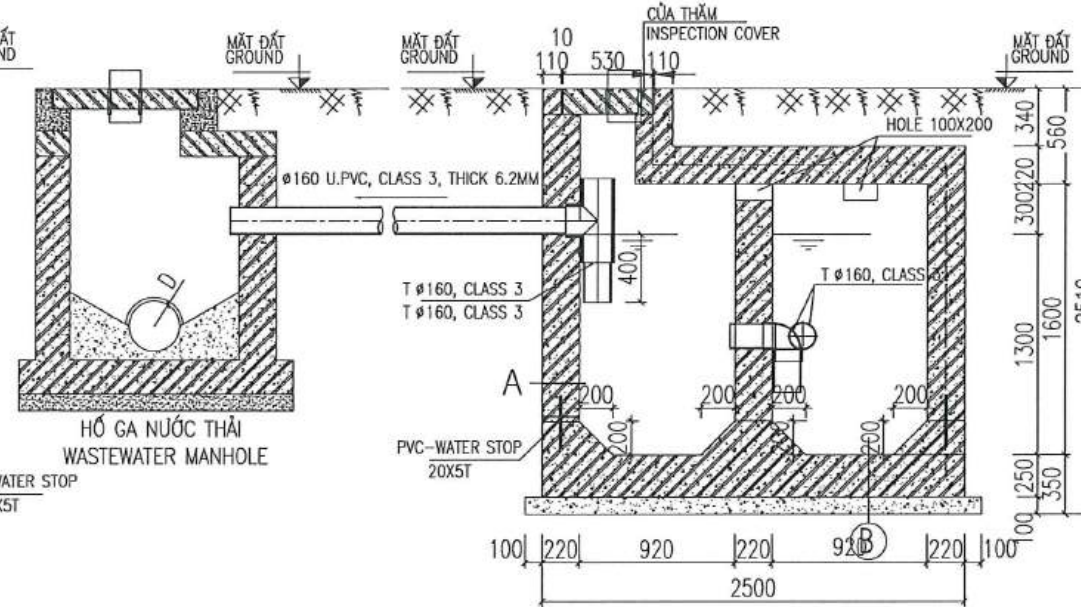
CHÚ THÍCH/ LEGEND:

- |          |  |          |  |
|----------|--|----------|--|
| <b>A</b> | WATERPROOF LAYER EPOXY                       | <b>B</b> | PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM, 75#            |
|          | LỚP CHỐNG THẤM EPOXY                         |          | TRÁT VỮA XI MĂNG CÁT VẄNG DẦY 20MM, MẮC 75#  |
|          | PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM, 75#            |          | REINFORCED CONCRETE 250MM, STONE 1X2, 250#   |
|          | TRÁT VỮA XI MĂNG CÁT VẄNG DẦY 20MM, MẮC 75#  |          | BỂ TÔNG CỐT THẾP DẦY 250MM, ĐÁ 1X2, MẮC 250# |
|          | REINFORCED CONCRETE 220MM, STONE 1X2, 250#   |          | WATERPROOF LAYER COALTAR                     |
|          | BỂ TÔNG CỐT THẾP DẦY 220MM, ĐÁ 1X2, MẮC 250# |          | LỚP CHỐNG THẤM COALTAR                       |
|          | PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM, 75#            |          | LEAN CONCRETE 100MM, CONCRETE 100#           |
|          | TRÁT VỮA XI MĂNG CÁT VẄNG DẦY 20MM, MẮC 75#  |          | BỂ TÔNG LỐT DẦY 100MM, MẮC 100#              |
|          | WATERPROOF LAYER COALTAR                     |          | NỀN TỰ NHIÊN, K=0,95                         |
|          | LỚP CHỐNG THẤM COALTAR                       |          | NATURAL SOIL, K=0,95                         |
|          | NỀN TỰ NHIÊN, K=0,95                         |          |  |

D160 U.PVC, CLASS 3, THICK 6.2MM  
OUT LET FROM SEPTIC TANK  
CONNECT WASTEWATER MANHOLE



MẶT CẮT 1-1  
SECTION I-1



MẶT CẮT 2-2  
SECTION 2-2

1 CHI TIẾT BỂ TỰ HOẠI 12M3 TỈ LỆ: A3  
SEPTIC TANK 12M3 DETAIL SCALE: A3

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH/ ISSUED FOR:  
 TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO/ FOR REFERENCE  
 THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION  
 ĐẦU THẦU/ FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG/ AS-BUILT  
 HIỆU CHỈNH/ REVISION:

|  |  |
|--|--|
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN/ LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: **SHINSUNG E&G**

CÔNG TY TNHH M&T TH?NH V?N SHINSUNG ENG (VI?T NAM) - CHI NH?NH B?C GIANG SHINSUNG ENG (VIET NAM) CO., LTD - BAC GIANG BRANCH

ĐỊA CHỈ: L? CH-09, KHU CÔNG NGHIỆP V?N TRUNG, X? V?N TRUNG, HUY?N VI?T Y?N, TỈNH B?C GIANG, VI?T NAM  
 ADD: LOT CH-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST, BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:  
 NH? M?Y SHINSUNG ENG (VI?T NAM) BG  
 SHINSUNG ENG FACTORY (VIET NAM) BG

ĐỊA CHỈ: L? CH-09, KHU CÔNG NGHIỆP V?N TRUNG, X? V?N TRUNG, HUY?N VI?T Y?N, TỈNH B?C GIANG, VI?T NAM  
 ADD: LOT CH-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST, BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

C?Y THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:  
**+1**  
 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD  
 ĐC: T?NG 22 - KH? B T?A NHÀ SỐNG Đ? - Đ?NG PH?M H?NG - M? ĐINH 1 - Q. NAM T? LI?M - HN  
 ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - S?NG Đ? B?D?NG - PH?M H?NG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LI?M - HN

GI?M ĐỐC: DIRECTOR: *Lee Jae Kyu*

CH? TR? TK: PROJECT MANAGER: *Nguyen Hoang Tuan*

THIẾT KẾ: DESIGN: *Nguyen Van Cuong*

VẼ: DRAWN: *Nguyen Van Cuong*

KIỂM TRA: CHECKED BY: *Nguyen Hoang Tuan*

BỘ M?N: PART: **CƠ KH? MECHANICAL**

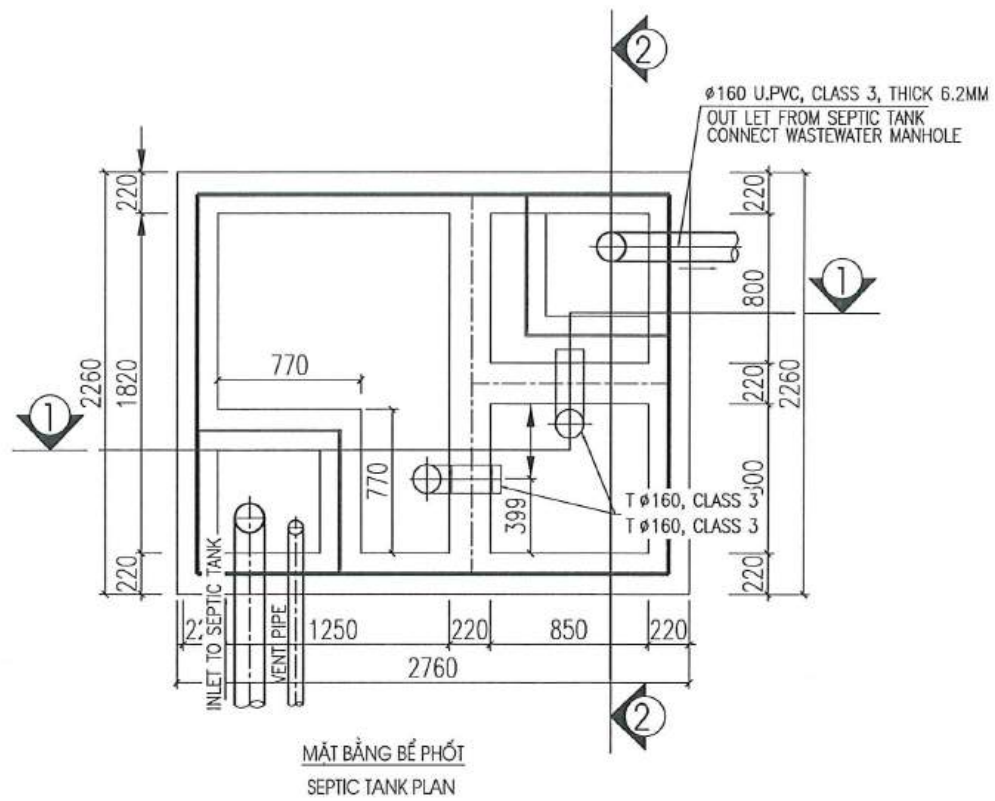
H?NG MỤC: ITEM: **HẠ T?NG KỸ THU?T INFRASTRUTURE**

TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  
 CHI TIẾT BỂ TỰ HOẠI SỐ 01 V.12M3  
 SEPTIC TANK NO 01 V12M3 DETAIL

T?Y L? SCALE: -A3-

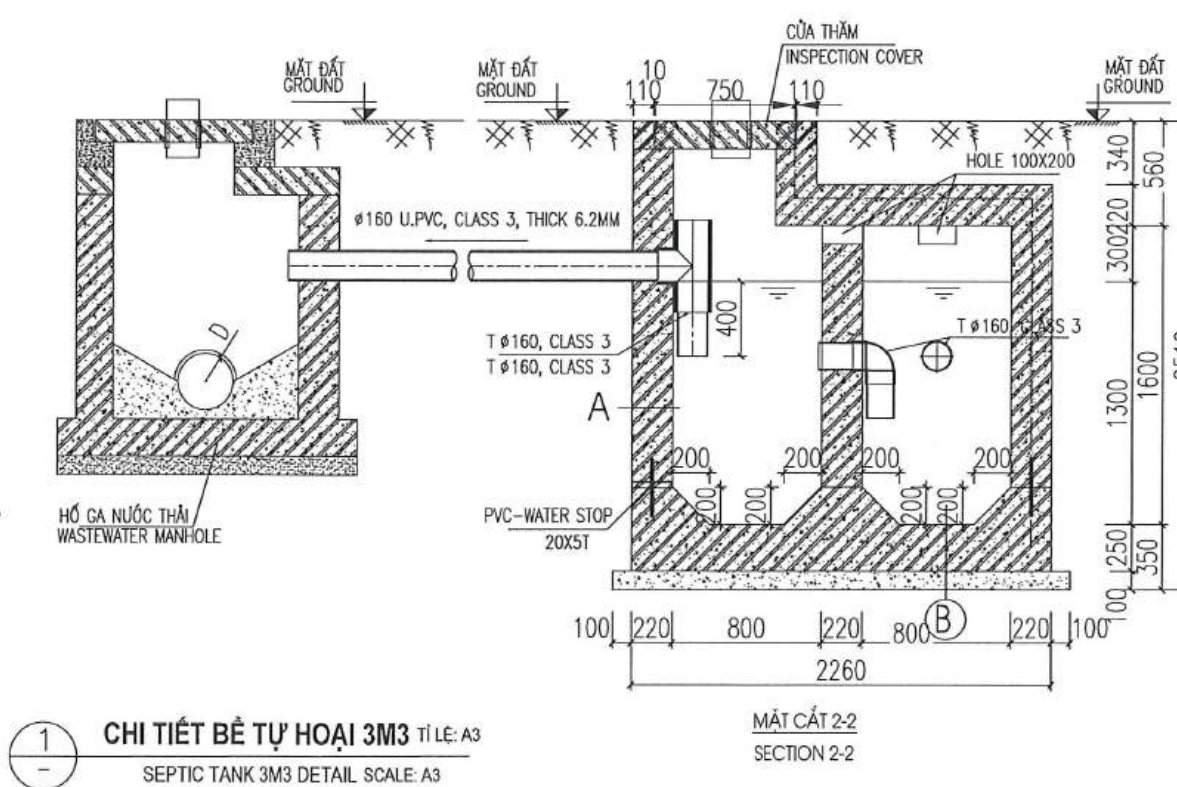
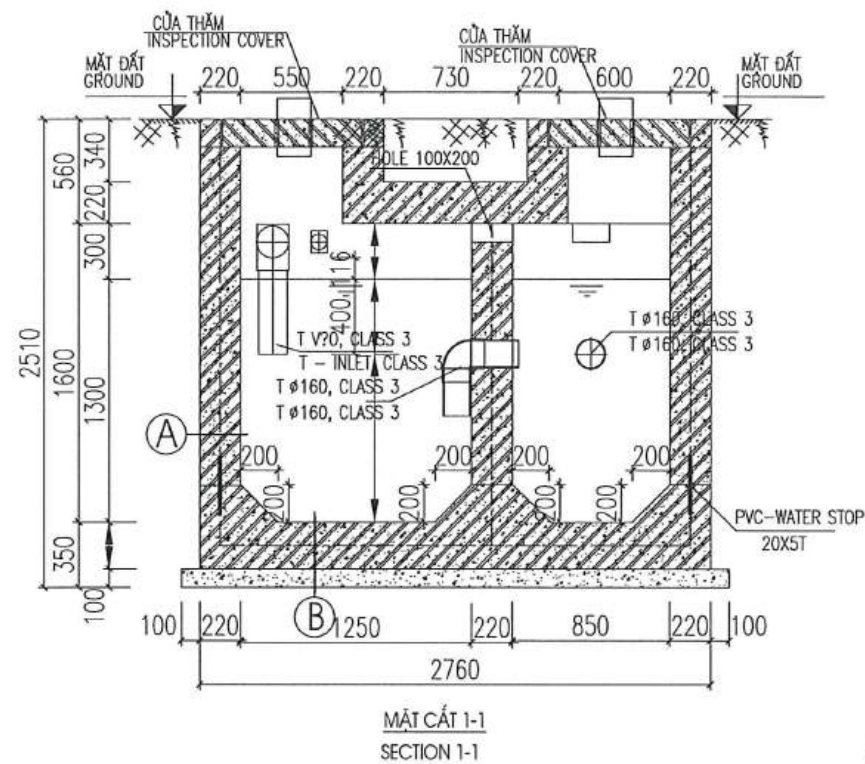
TH?I GIAN PHÁT HÀNH/ RELEASE TIME: 2021

SỐ HI?U: DRAWING NO: M1-PL-13



CHÚ THÍCH / LEGEND:

- |     |  |
|-----|--|
| (A) | WATERPROOF LAYER EPOXY<br>LỚP CHỐNG THẤM EPOXY<br>PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM,75#<br>TRÁT VỮA XI MĂNG CÁT VẄNG DẦY 20MM, MẮC 75#<br>REINFORCED CONCRETE 220MM, STONE 1X2, 250#<br>BÊ TÔNG CỐT THÉP DẦY 220MM, ĐÁ 1X2, MẮC 250#<br>PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM,75#<br>TRÁT VỮA XI MĂNG CÁT VẄNG DẦY 20MM, MẮC 75#<br>WATERPROOF LAYER COALTAR<br>LỚP CHỐNG THẤM COALTAR<br>NỀN TỰ NHIÊN, K=0,95<br>NATURAL SOIL, K=0,95 |
| (B) | PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM,75#<br>TRÁT VỮA XI MĂNG CÁT VẄNG DẦY 20MM, MẮC 75#<br>REINFORCED CONCRETE 250MM, STONE 1X2, 250#<br>BÊ TÔNG CỐT THÉP DẦY 250MM, ĐÁ 1X2, MẮC 250#<br>WATERPROOF LAYER COALTAR<br>LỚP CHỐNG THẤM COALTAR<br>LEAN CONCRETE 100MM, CONCRETE 100#<br>BÊ TÔNG LÓT DẦY 100MM, MẮC 100#<br>NỀN TỰ NHIÊN, K=0,95<br>NATURAL SOIL, K=0,95   |
- INLET AND OUTLET PIPE SEE WASTE WATER PLAN FOR DETAIL  
ỐNG VÀO VÀ RA CHI TIẾT XEM MẶT BẰNG THOÁT NƯỚC THẢI



1 CHI TIẾT BỂ TỰ HOẠI SỐ 03 V.3M3 TỈ LỆ: A3  
SEPTIC TANK 3M3 DETAIL SCALE: A3

GHI CHÚ/NOTE:

|                                   |                            |
|-----------------------------------|----------------------------|
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:    | TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  |
| THAM KHẢO/ FOR REFERENCE          | THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION |
| ĐẦU THẦU/ FOR TENDER              | HOÀN CÔNG/ AS-BUILT        |
| HỆU CHỈNH/ REVISION:              |                            |
|                                   | (B)                        |
|                                   | (C)                        |
|                                   | (D)                        |
|                                   | (E)                        |
| VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE: |                            |

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER  
**SHINSUNG E&G**  
CÔNG TY TNHH MÔ T THINH VĂN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD  
BẮC GIANG BRANCH  
ĐỊA CHỈ: LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT CN-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:  
NH? M?Y SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG  
SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG  
ĐỊA CHỈ: LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT CN-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:  
**+1**  
CÔNG TY TNHH PLUS ONE  
PLUS ONE COMPANY., LTD  
ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER SÔNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HỒNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN  
ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SONG DA BUILDING - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

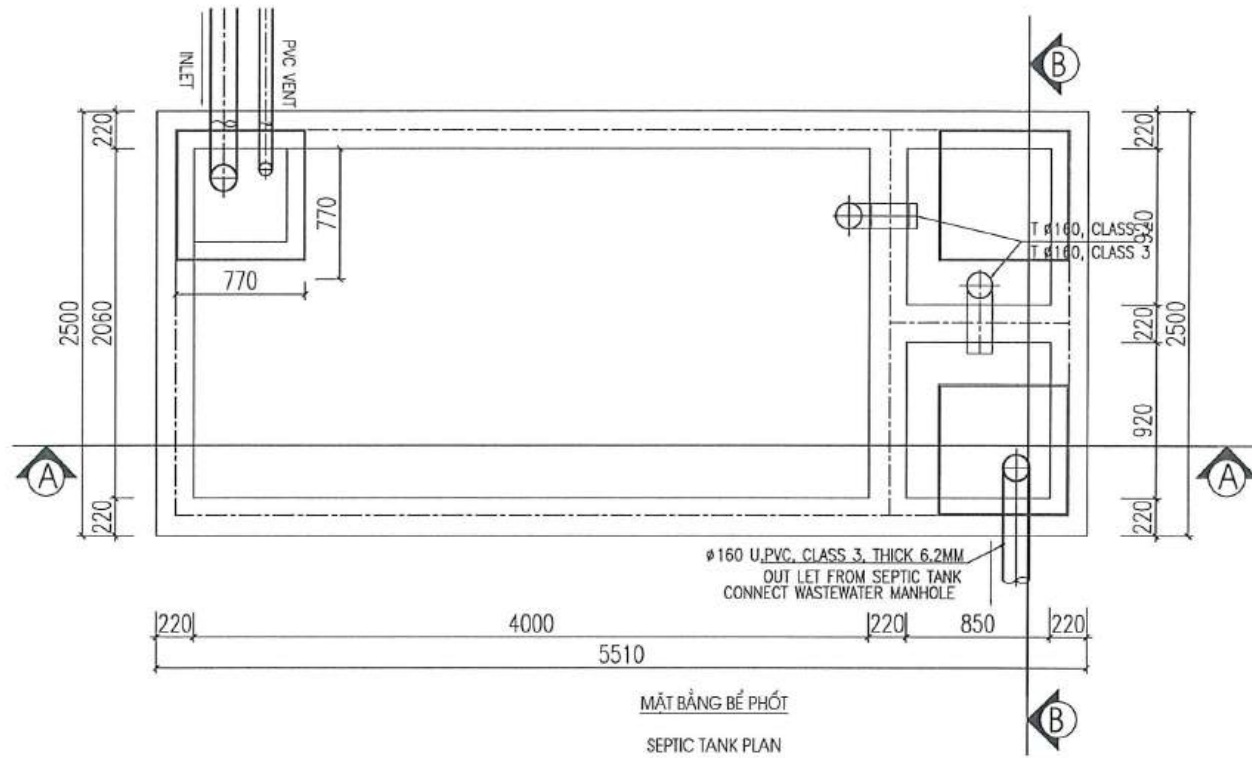
|                              |  |
|------------------------------|--|
| GIÁM ĐỐC: DIRECTOR:          |  |
| LEE JAE KYU                  |  |
| CHỦ TRÍ TK: PROJECT MANAGER: |  |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN            |  |
| THIẾT KẾ: DESIGN:            |  |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG             |  |
| VẼ: DRAWN:                   |  |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG             |  |
| KIỂM TRA: CHECKED BY:        |  |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN            |  |

BỘ MÔN: PART:  
**CƠ KHÍ MECHANICAL**

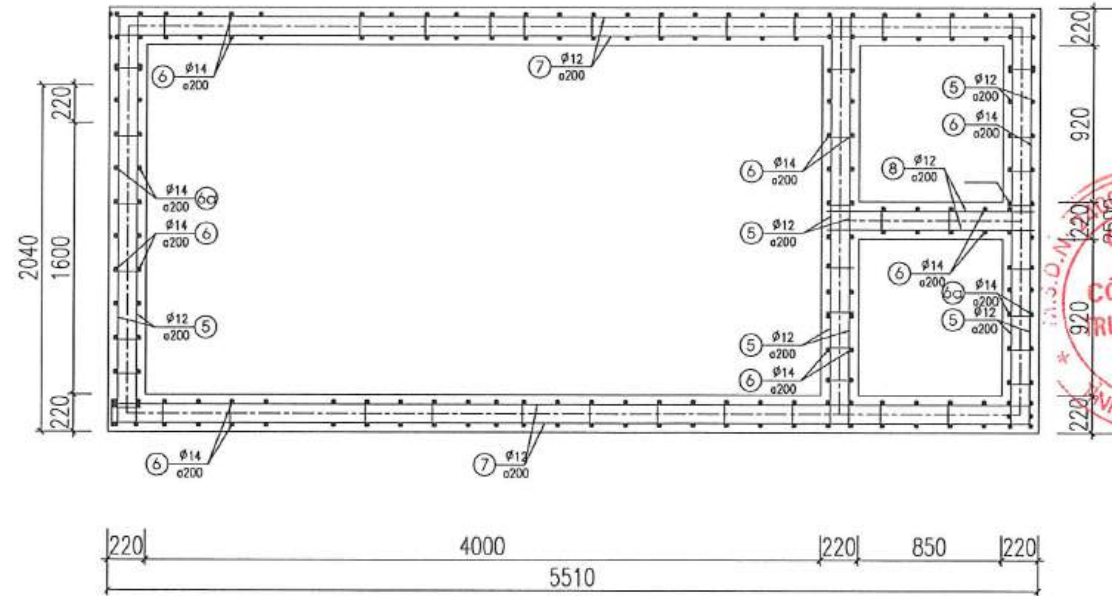
HANG MỤC: ITEM:  
**HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUTURE**

|                                    |  |
|------------------------------------|--|
| TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:         | CHI TIẾT BỂ TỰ HOẠI SỐ 03 V.3M3<br>SEPTIC TANK NO 03 V3M3 DETAIL |
| TỶ LỆ: SCALE:                      | -A3-   |
| THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: | 2021   |
| SỐ HIỆU: DRAWING NO:               | M1-PL-17   |

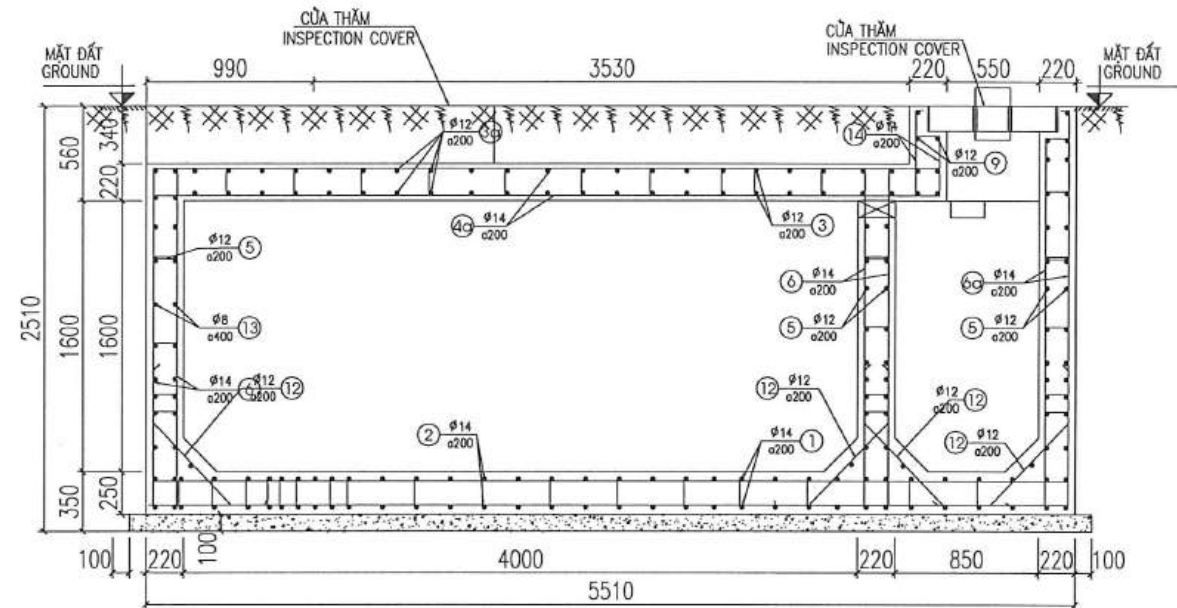




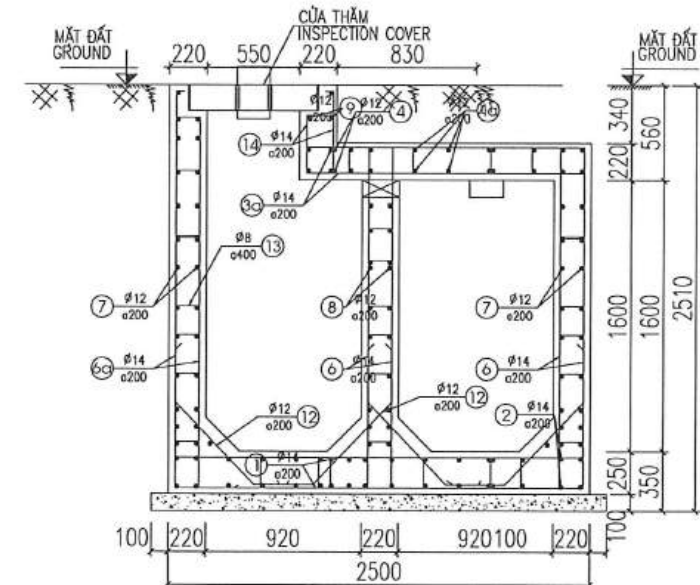
MẶT BẰNG BỂ PHỐT  
SEPTIC TANK PLAN



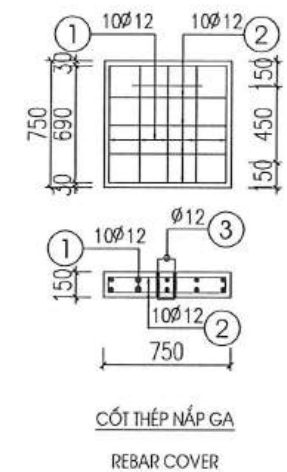
MẶT BẰNG THÉP THÀNH BỂ  
PLAN REBAR WALL



MẶT CẮT A-A  
SECTION A-A



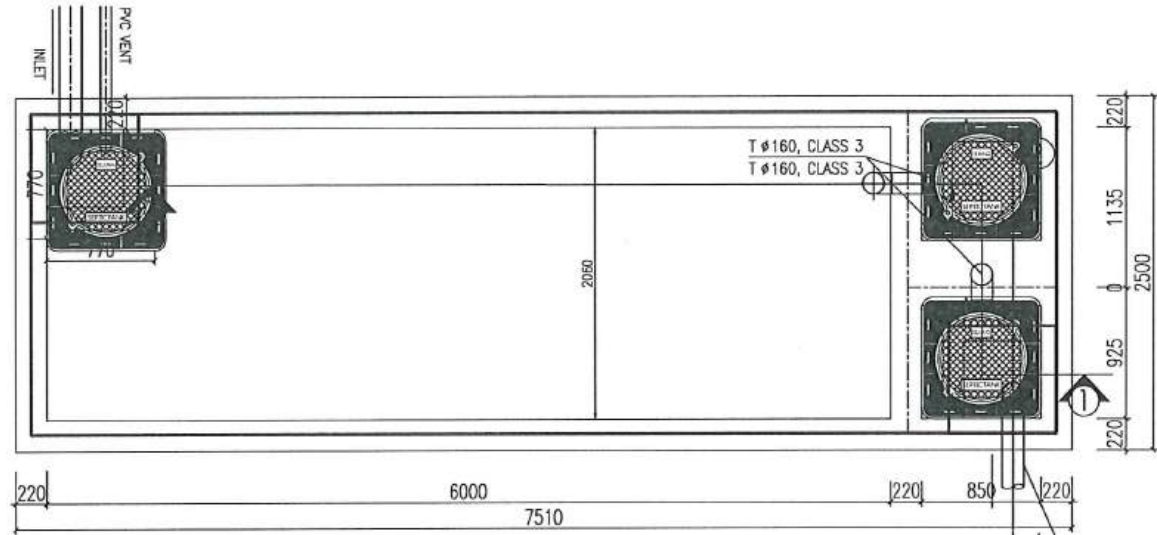
MẶT CẮT B-B  
SECTION B-B



CỐT THÉP NẮP GA  
REBAR COVER

1 CHI TIẾT KẾT CẤU BỂ TỰ HOẠI 12M3 TỈ LỆ: A3  
SEPTIC TANK 12M3 REBAR DETAIL SCALE: A3

|  |   |
|--|---|
| GHI CHÚ NOTE:  |   |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH/ISSUED FOR:   |   |
| TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  |   |
| THAM KHẢO/ FOR REFERENCE   |   |
| THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION   |   |
| ĐẦU THẦU/ FOR TENDER   |   |
| HOÀN CÔNG/ AS-BUILT  |   |
| HIỆU CHỈNH/ REVISION:  |   |
|  | VI TRÍ LƯU TẬP TIN/ LOCATION FILE:                                    |
| CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER:   | SHINSUNG E&G  |
| CÔNG TY TNHH M?Y TH?NH V?N SHINSUNG ENG (VI?T NAM) - CHI NH?NH B?C GIANG SHINSUNG ENG (VIET NAM) CO., LTD - BAC GIANG BRANCH |   |
| ĐI?A CH? L? C?N-09, KHU C?NG NGH?P V?N TRUNG, X? V?N TRUNG, HUY?N V?T Y?N, T?NH B?C GIANG, VI?T NAM                          |   |
| ADD: LOT C?N-09, V?N TRUNG INDUSTRIAL ZONE, V?N TRUNG COMMUNE, VI?T Y?N DIST., B?C GIANG PROVINCE, VIET NAM                  |   |
| TÊN D? AN: PROJECT NAME:   | NH? M?Y SHINSUNG ENG (VI?T NAM) BG SHINSUNG ENG FACTORY (VIET NAM) BG |
| ĐI?A CH? L? C?N-09, KHU C?NG NGH?P V?N TRUNG, X? V?N TRUNG, HUY?N V?T Y?N, T?NH B?C GIANG, VI?T NAM                          |   |
| ADD: LOT C?N-09, V?N TRUNG INDUSTRIAL ZONE, V?N TRUNG COMMUNE, VI?T Y?N DIST., B?C GIANG PROVINCE, VIET NAM                  |   |
| C?Y THIẾT K??: DESIGN COMPANY:   | +1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD                       |
| Đ?C: T?NG 22 - KH? B T?N N?A S?NG Đ? - Đ?NG PH?M H?NG - M?Y Đ?NH 1 - Q. NAM T?U LI?M - H?N                                   |   |
| ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - S?NG Đ? B?U?NG - PH?M H?NG STREET - M?Y Đ?NH 1 - NAM T?U LI?M - H?N                             |   |
| GI?M Đ?C: DIRECTOR:  | LEE JAE KYU   |
| CH? TR? TK: PROJECT MANAGER:   | NGUY?N HO?NG TU?N   |
| THIẾT K?: DESIGN:  | NGUY?N V?N C?NG   |
| V??: DRAWN:  | NGUY?N V?N C?NG   |
| KI?M TR??: CHECKED BY:   | NGUY?N HO?NG TU?N   |
| B? M?N: PART:  | C? KH? MECHANICAL   |
| H?NG M?C: ITEM:  | H? T?NG K? THU?T INFRASTRUTURE  |
| TÊN B?N V??: DRAWING TITLE:  | KẾT C?U BỂ TỰ HOẠI S? 01 V.12M3 SEPTIC TANK NO 01 V12M3 STRUCTURE     |
| T?Y L??: SCALE:  | 1/50  |
| TH?I GI?N PHÁT HÀNH: RELEASE TIME:   | 2021  |
| S? HI?U: DRAWING NO:   | M1-PL-14  |



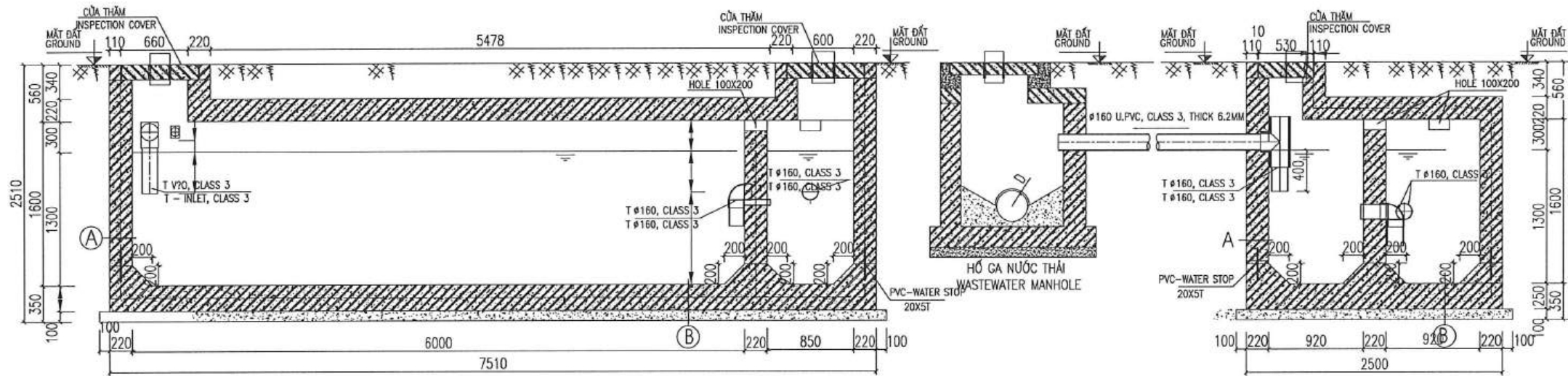
MẶT BẰNG BỂ PHỐT  
SEPTIC TANK PLAN

CHỮ THÍCH/ LEGEND:

- |  |   |
|--|---|
| <p><b>(A)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>WATERPROOF LAYER EPOXY</li> <li>LỚP CHỐNG THẤM EPOXY</li> <li>PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM, 75#</li> <li>TRÁT Vữa XI MĂNG CÁT VÀNG DÂY 20MM, MẮC 75#</li> <li>REINFORCED CONCRETE 220MM, STONE 1X2, 250#</li> <li>BỂ TÔNG CỐT THÉP DÀY 220MM, ĐÁ 1X2, MẮC 250#</li> <li>PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM, 75#</li> <li>TRÁT Vữa XI MĂNG CÁT VÀNG DÂY 20MM, MẮC 75#</li> <li>WATERPROOF LAYER COALTAR</li> <li>LỚP CHỐNG THẤM COALTAR</li> <li>NỀN TỰ NHIÊN, K=0,95</li> <li>NATURAL SOIL, K=0,95</li> </ul> | <p><b>(B)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>PLASTERING CEMENT MOTAR 20MM, 75#</li> <li>TRÁT Vữa XI MĂNG CÁT VÀNG DÂY 20MM, MẮC 75#</li> <li>REINFORCED CONCRETE 250MM, STONE 1X2, 250#</li> <li>BỂ TÔNG CỐT THÉP DÀY 250MM, ĐÁ 1X2, MẮC 250#</li> <li>WATERPROOF LAYER COALTAR</li> <li>LỚP CHỐNG THẤM COALTAR</li> <li>LEAN CONCRETE 100MM, CONCRETE 100#</li> <li>BỂ TÔNG LÓT DÀY 100MM, MẮC 100#</li> <li>NỀN TỰ NHIÊN, K=0,95</li> <li>NATURAL SOIL, K=0,95</li> </ul> |
|--|---|

- INLET AND OUTLET PIPE SEE WASTE WATER PLAN FOR DETAIL  
ỐNG VÀO VÀ RA CHI TIẾT XEM MẶT BẰNG THOÁT NƯỚC THẢI

D160 U.PVC, CLASS 3, THICK 6.2MM  
OUT LET FROM SEPTIC TANK  
CONNECT WASTEWATER MANHOLE



MẶT CẮT 1-1  
SECTION 1-1

MẶT CẮT 2-2  
SECTION 2-2

**1** CHI TIẾT BỂ TỰ HOẠI 12M3 TỈ LỆ: A3  
SEPTIC TANK 12M3 DETAIL SCALE: A3

|                                   |                            |
|-----------------------------------|----------------------------|
| GHI CHÚ NOTE:                     |                            |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:    | TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  |
| THAM KHẢO FOR REFERENCE           | THỊ CÔNG/ FOR CONSTRUCTION |
| ĐẦU THẦU FOR TENDER               | HOÀN CÔNG/ AS-BUILT        |
| HIỆU CHỈNH REVISION:              |                            |
|                                   | (E)                        |
|                                   | (D)                        |
|                                   | (C)                        |
|                                   | (B)                        |
|                                   | (A)                        |
| VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE: |                            |



|  |   |
|--|---|
| Chủ Đầu Tư: OWNER:   | SHINSUNG E&G  |
| Tên Dự Án: PROJECT NAME:   | NH? M?Y SHINSUNG ENG (VI?T NAM) BG SHINSUNG ENG FACTORY (VIET NAM) BG |
| Địa Chỉ: LOT 02/08, KHU CÔNG NGHIỆP V?N TRUNG, X? V?N TRUNG, HUYỆN VIỆT Y?N, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM      |   |
| ADD: LOT 02/08, V?N TRUNG INDUSTRIAL ZONE, V?N TRUNG COMMUNE, VIET YEH DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM |   |

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY: | <b>+1</b>   |
|                               | CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD  |
|                               | ĐC: T?NG 22 - KH? B T?A NHÀ SỐNG Đ? - ĐƯỜNG PH?M H?NG - M?Y ĐINH 1 - Q. NAM T? LI?M - HN        |
|                               | ADD: 22 ND FLOOR - B TOYER - SONG DA BUILDING - PH?M H?NG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN |

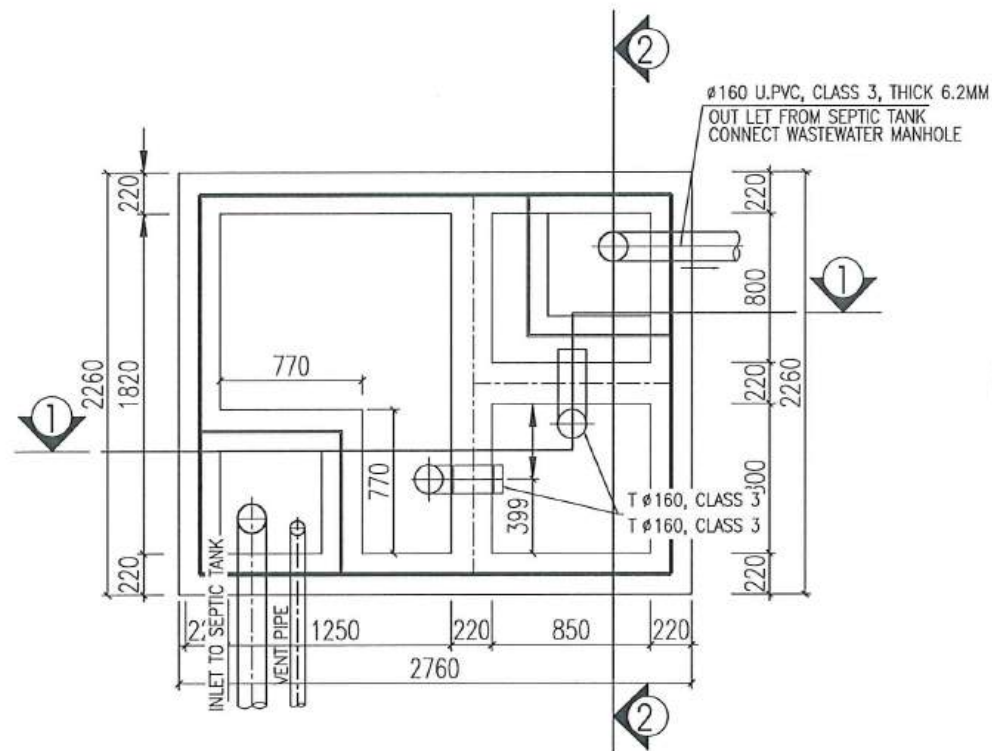
|                              |                    |
|------------------------------|--------------------|
| Giám Đốc: DIRECTOR:          | <i>[Signature]</i> |
| LEE JAE KYU                  |                    |
| Chủ Trì TK: PROJECT MANAGER: | <i>[Signature]</i> |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN            |                    |
| Thiết Kế: DESIGN:            | <i>[Signature]</i> |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG             |                    |
| Vẽ: DRAWN:                   | <i>[Signature]</i> |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG             |                    |
| Kiểm Tra: CHECKED BY:        | <i>[Signature]</i> |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN            |                    |

|               |                   |
|---------------|-------------------|
| BỘ MÔN: PART: | CƠ KHÍ MECHANICAL |
|---------------|-------------------|

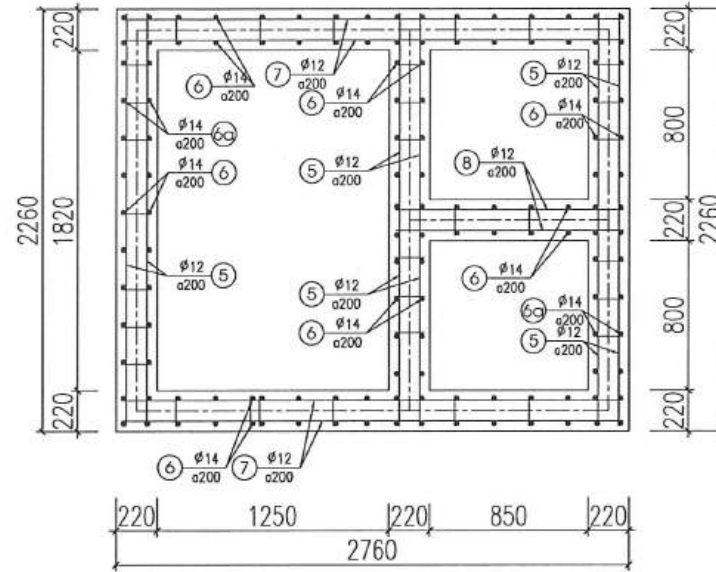
|                 |                                |
|-----------------|--------------------------------|
| Hàng Mục: ITEM: | HẠ T?NG KỸ THUẬT INFRASTRUTURE |
|-----------------|--------------------------------|

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Tên Bản Vẽ: DRAWING TITLE: | CHI TIẾT BỂ TỰ HOẠI SỐ 02 V.18M3 SEPTIC TANK NO 02 V18M3 DETAIL |
|----------------------------|---|

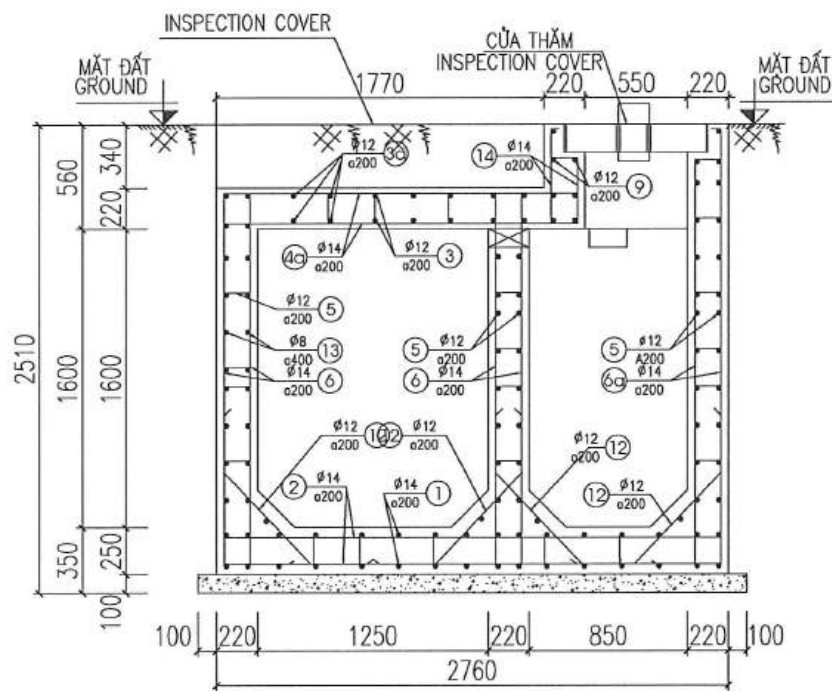
|                                    |          |
|------------------------------------|----------|
| Tỷ Lệ: SCALE:                      | -A3-     |
| Thời Gian Phát Hành: RELEASE TIME: | 2021     |
| Số Hiệu: DRAWING NO:               | M1-PL-15 |



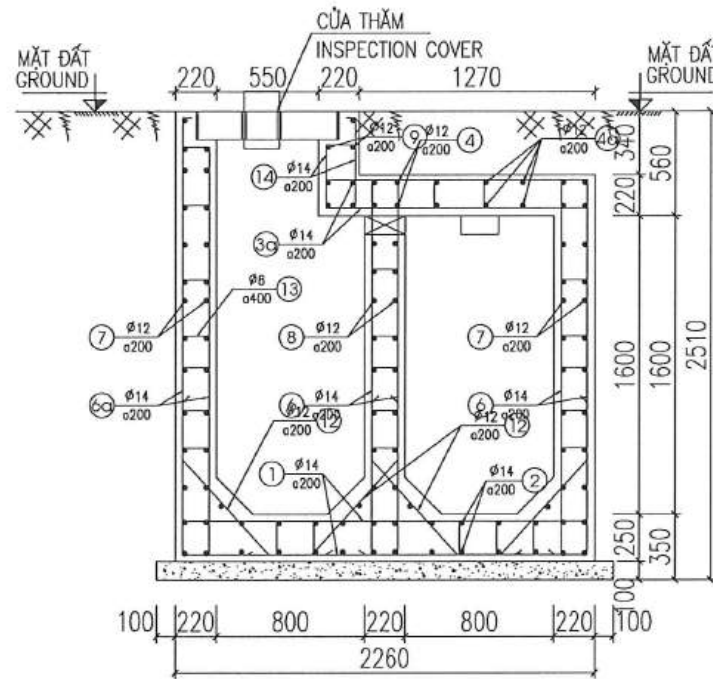
MẶT BẰNG BỂ PHỐT  
SEPTIC TANK PLAN



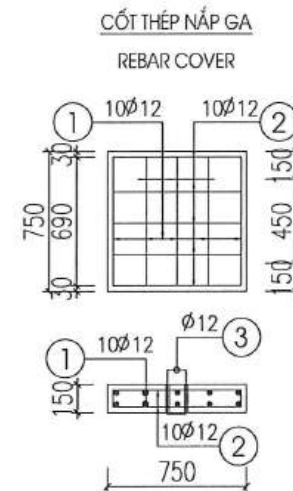
MẶT BẰNG THÉP THÀNH BỂ  
PLAN REBAR WALL



MẶT CẮT A-A  
SECTION A-A



MẶT CẮT B-B  
SECTION B-B

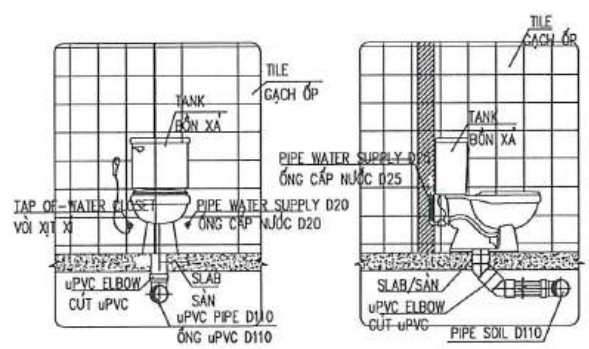


CỐT THÉP NẤP GA  
REBAR COVER

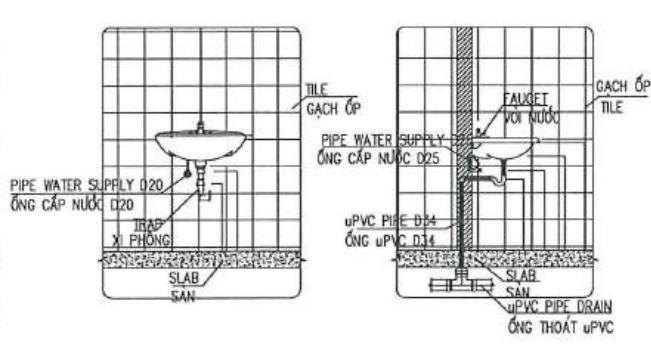
1 CHI TIẾT KẾT CẤU BỂ TỰ HOẠI 3M3 TỈ LỆ: A3  
SEPTIC TANK 3M3 REBAR DETAIL SCALE: A3

|   |                                    |
|---|------------------------------------|
| GHI CHÚ NOTE:   |                                    |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  |                                    |
| TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  |                                    |
| THAM KHẢO FOR REFERENCE   |                                    |
| THI CÔNG FOR CONSTRUCTION   |                                    |
| ĐẦU THẦU FOR TENDER   |                                    |
| HOÀN CÔNG/AS-BUILT  |                                    |
| HIỆU CHỈNH REVISION:  |                                    |
|   | ①                                  |
|   | ②                                  |
|   | ③                                  |
|   | ④                                  |
| VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE:   |                                    |
|   |                                    |
| TÊN DỰ ÁN: OWNER:   | PROJECT NAME:                      |
| NH? M?Y SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG  | SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG |
| ĐỊA CHỈ: LÔ CH-08, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  |                                    |
| ADD: LOT QUANG TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM   |                                    |
| CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:   |                                    |
|   |                                    |
| <b>CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD</b><br>ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HỒNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LÊM - HN<br>ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SONG DA BUILDING - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LEM - HN |                                    |
| GIÁM ĐỐC: DIRECTOR:   |                                    |
| LEE JAE KYU   |                                    |
| CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER:  |                                    |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN   |                                    |
| THIẾT KẾ: DESIGN:   |                                    |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG  |                                    |
| VẼ: DRAWN:  |                                    |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG  |                                    |
| KIỂM TRA: CHECKED BY:   |                                    |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN   |                                    |
| BỘ MÔN: PART:   |                                    |
| <b>CƠ KHÍ MECHANICAL</b>  |                                    |
| HÀNG MỤC: ITEM:   |                                    |
| <b>HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE</b>  |                                    |
| TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  |                                    |
| <b>KẾT CẤU BỂ TỰ HOẠI SỐ 03 V.3M3 SEPTIC TANK NO 03 V3M3 STRUCTURE</b>  |                                    |
| TỶ LỆ: SCALE:   | 1/50                               |
| THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME:  | 2021                               |
| SỐ HIỆU: DRAWING NO:  | M1-PL-18                           |

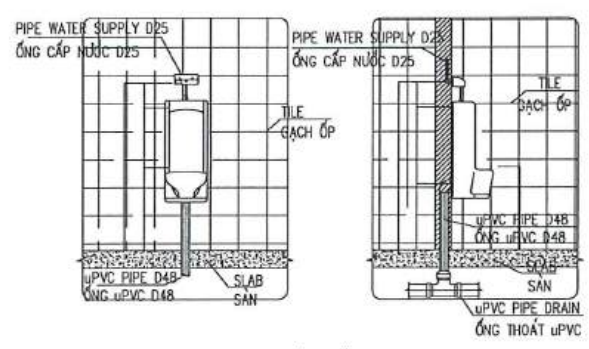




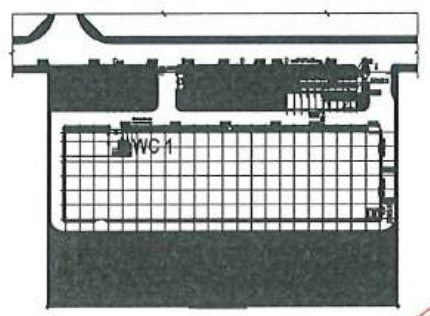
CHI TIẾT LẮP ĐẶT XÍ BÊT  
WATER CLOSET PAN INSTAL DETAIL



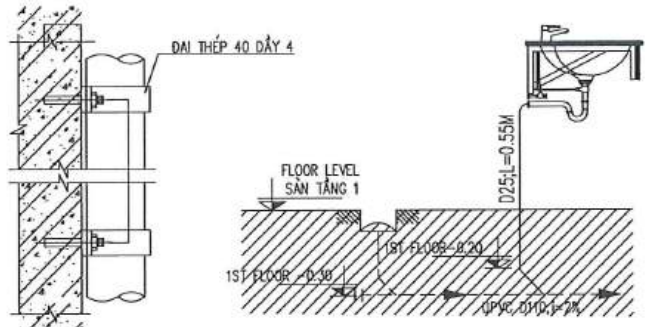
LAVABO DETAIL  
CHI TIẾT CHẬU RỬA



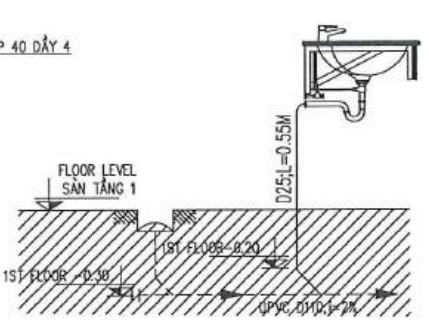
CHI TIẾT TIỂU NAM  
URINAL FOR MEN DETAIL



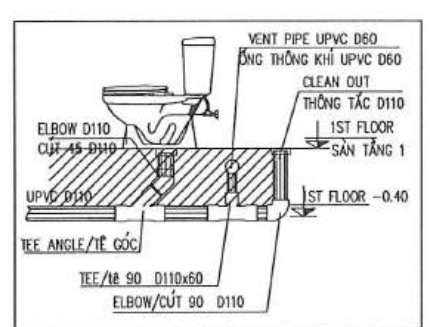
KEY PLAN



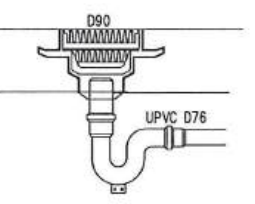
CHI TIẾT NEO ỐNG  
ANCHOR PIPE DETAIL



CHI TIẾT THOÁT RỬA  
DRAINAGE WATER WASH

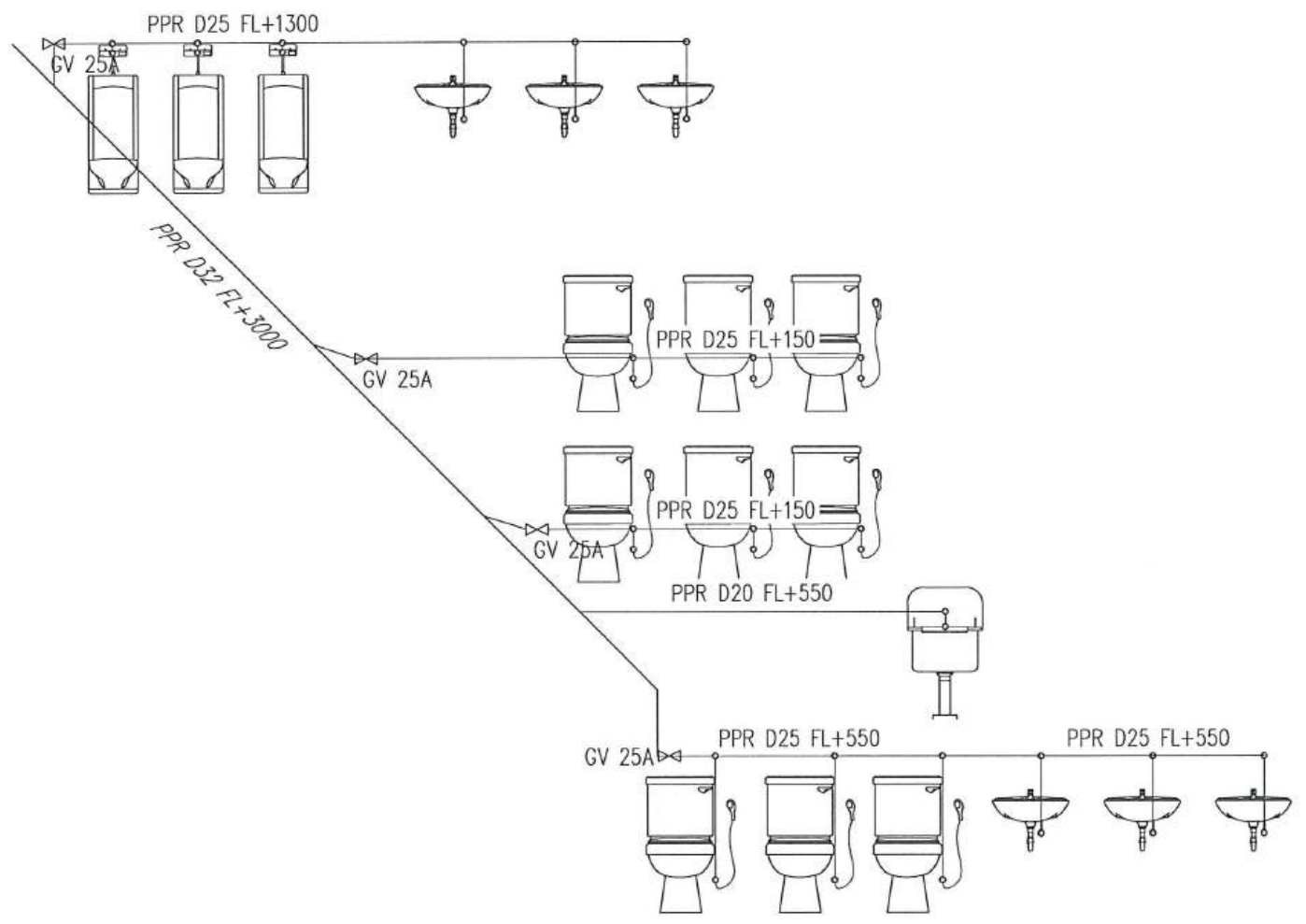


CHI TIẾT THÔNG TẮC  
CLEAN OUT DETAIL



CHI TIẾT THOÁT SÀN  
DRAIN FLOOR DETAIL

| LEGEND   |                                   |
|----------|-----------------------------------|
| →        | WATER SUPPLY & DRAINAGE DIRECTION |
| D (mm)   | DIAMETER OF PIPE                  |
| L... (m) | LENGTH OF uPVC PIPE & HDPE PIPE   |
| ...%     | SLOPE OF PIPE                     |
| ---      | uPVC PIPE FOR DRAIN WASH WATER    |
| ---      | uPVC PIPE FOR DRAIN WASTE WATER   |
| ---      | uPVC PIPE FOR VENT                |



1 SƠ ĐỒ CẤP NƯỚC WC1 TỈ LỆ: A3: 1/100  
WATER SUPPLY DIAGRAM FOR WC 1 SCALE: A3: 1/100

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO FOR REFERENCE  
 THI CÔNG FOR CONSTRUCTION  
 ĐẦU THẦU FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG/AS-BUILT  
 HIỆU CHỈNH REVISION:

VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: **SHINSUNG E&G**  
 CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
 SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD - BẮC GIANG BRANCH  
 ĐẠC CHẾ LỘ CẤP 08, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT 08B, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:  
**NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG**  
**SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG**  
 ĐỊA CHỈ LỘ CẤP 08, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT 08B, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:  
**+1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD**  
 ĐC: TẦNG 22 - KHU B TÒA NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN  
 ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BƯỞNG - PHẠM HÙNG STREET - MỸ ĐÌNH 1 - NAM TÚ LIÊM - HN

GIÁM ĐỐC: DIRECTOR: *Lee Jae Kyu*  
 LEE JAE KYU  
 CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER: *Nguyễn Hoàng Tuấn*  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN  
 THIẾT KẾ: DESIGN: *Nguyễn Văn Cường*  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 VẼ: DRAWN: *Nguyễn Văn Cường*  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 KIỂM TRA: CHECKED BY: *Nguyễn Hoàng Tuấn*  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN

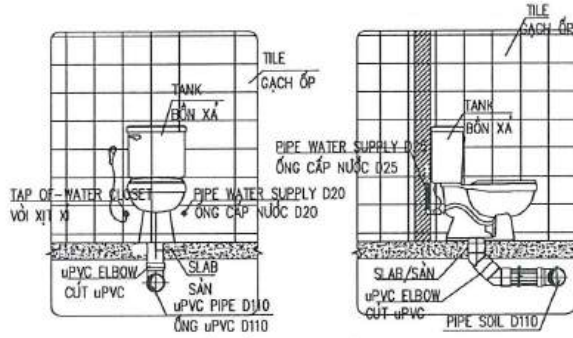
BỘ MÓN: PART:  
**CƠ KHÍ MECHANICAL**

HÀNG MỤC: ITEM:  
**HT CẤP THOÁT NƯỚC WS & WD PLUMBING**

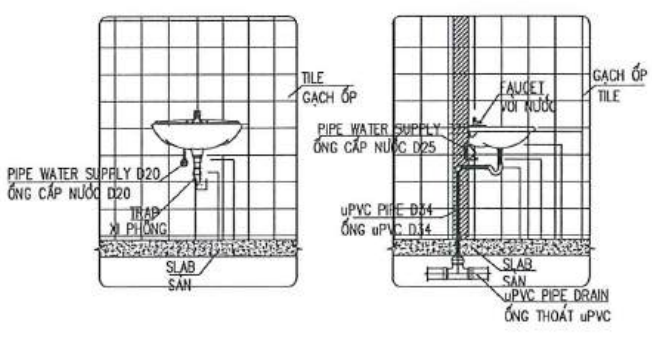
TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  
**SƠ ĐỒ CẤP NƯỚC WC1 WATER SUPPLY DIAGRAM FOR WC1**

TỶ LỆ: SCALE: ---  
 THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: 2021  
 SỐ HIỆU: DRAWING NO: MI-PL-10

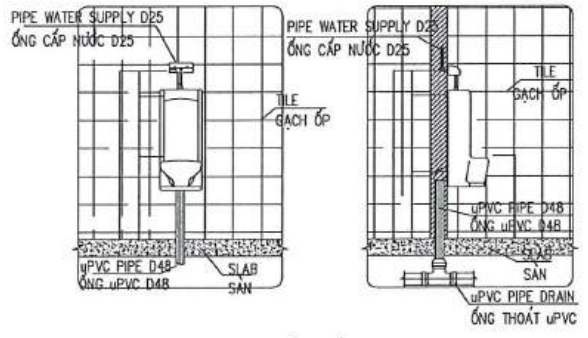




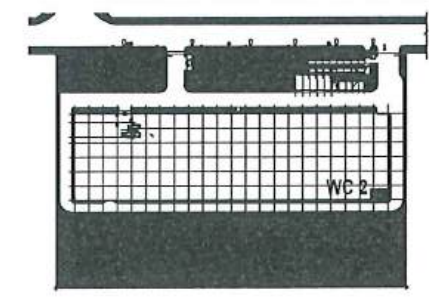
CHI TIẾT-LẮP ĐẶT XÍ BỆT  
WATER CLOSET PAN INSTAL DETAIL



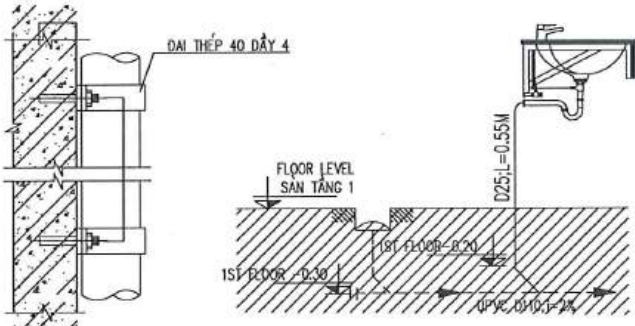
LAVABO DETAIL  
CHI TIẾT CHẬU RỬA



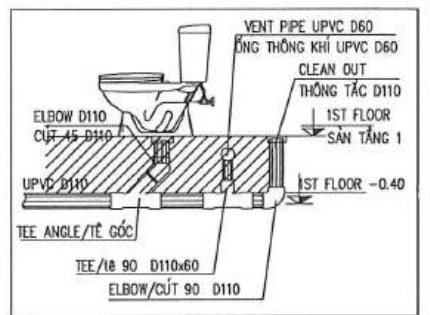
CHI TIẾT TIỂU NAM  
URINAL FOR MEN DETAIL



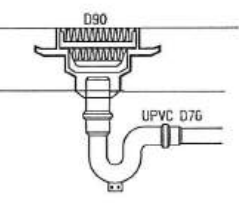
KEY PLAN



CHI TIẾT-NEO ỨNG  
ANCHOR PIPE DETAIL



CHI TIẾT THÔNG TẮC  
CLEAN OUT DETAIL



CHI TIẾT THOÁT SÀN  
DRAIN FLOOR DETAIL

| LEGEND   |                                   |
|----------|-----------------------------------|
| ←        | WATER SUPPLY & DRAINAGE DIRECTION |
| D (mm)   | DIAMETER OF PIPE                  |
| L... (m) | LENGTH OF UPVC PIPE & HOPE PIPE   |
| ...%     | SLOPE OF PIPE                     |
| ---      | UPVC PIPE FOR DRAIN WASH WATER    |
| ---      | UPVC PIPE FOR DRAIN WASTE WATER   |
| ---      | UPVC PIPE FOR VENT                |



GHỊ CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  
THAM KHẢO/ FOR REFERENCE  
THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION  
ĐẦU THẦU/ FOR TENDER  
HOÀN CÔNG/ AS-BUILT

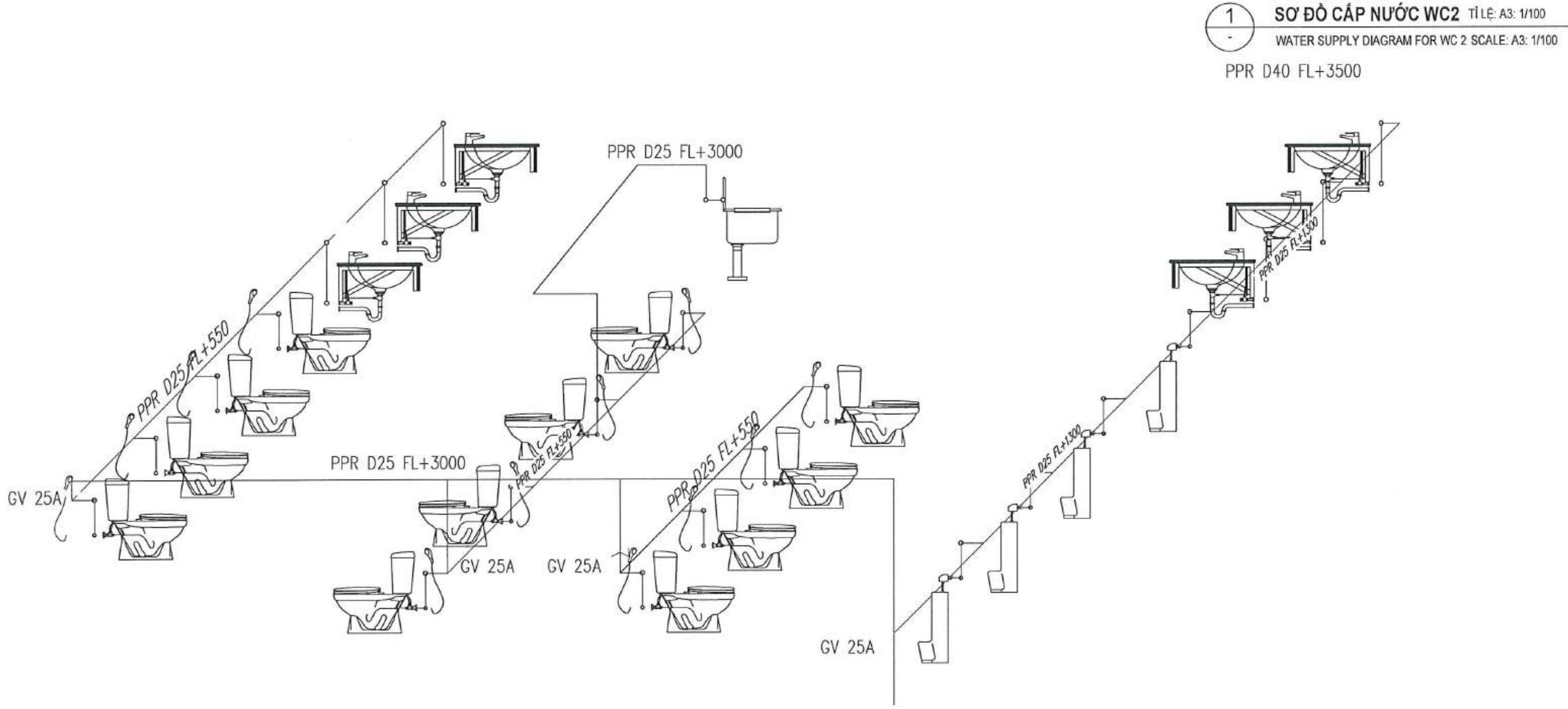
HIỆU CHỈNH REVISION:

|  |  |
|--|--|
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: SHINSUNG E&G  
CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD - BẮC GIANG BRANCH  
ĐỊA CHỈ: LOT 09, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT 09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME: NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG  
ĐỊA CHỈ: LOT 09, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT 09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM



CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY: +1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD  
ĐC: TẦNG 22 - KHU B TÒA NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN  
ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUỒNG - PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

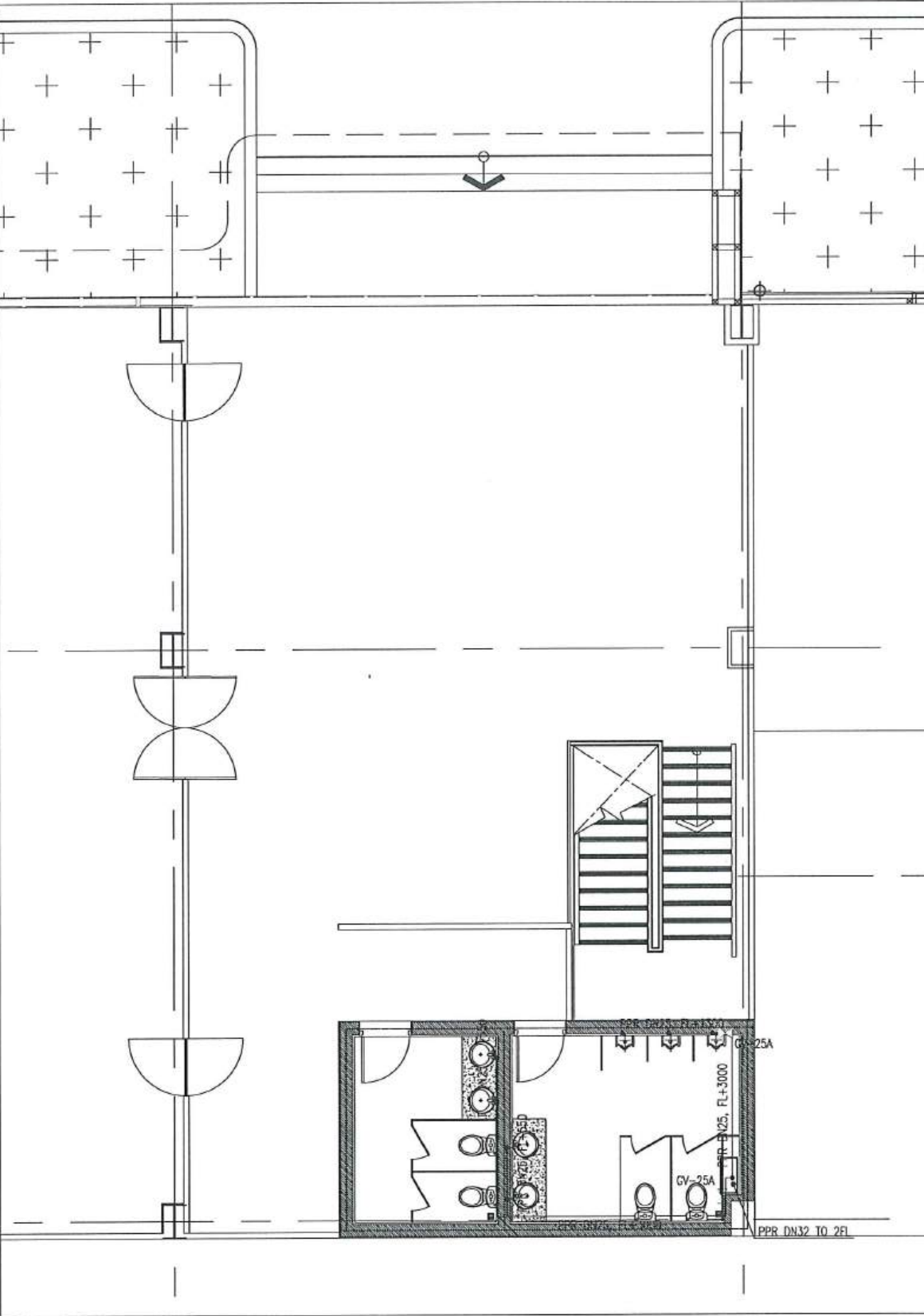
GIÁM ĐỐC: DIRECTOR: LEE JAE KYU  
CHỦ TRỊ TK: PROJECT MANAGER: NGUYỄN HOÀNG TUẤN  
THIẾT KẾ: DESIGN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
VẼ: DRAWN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
KIỂM TRA: CHECKED BY: NGUYỄN HOÀNG TUẤN

BỘ MÔN: PART: CƠ KHÍ MECHANICAL

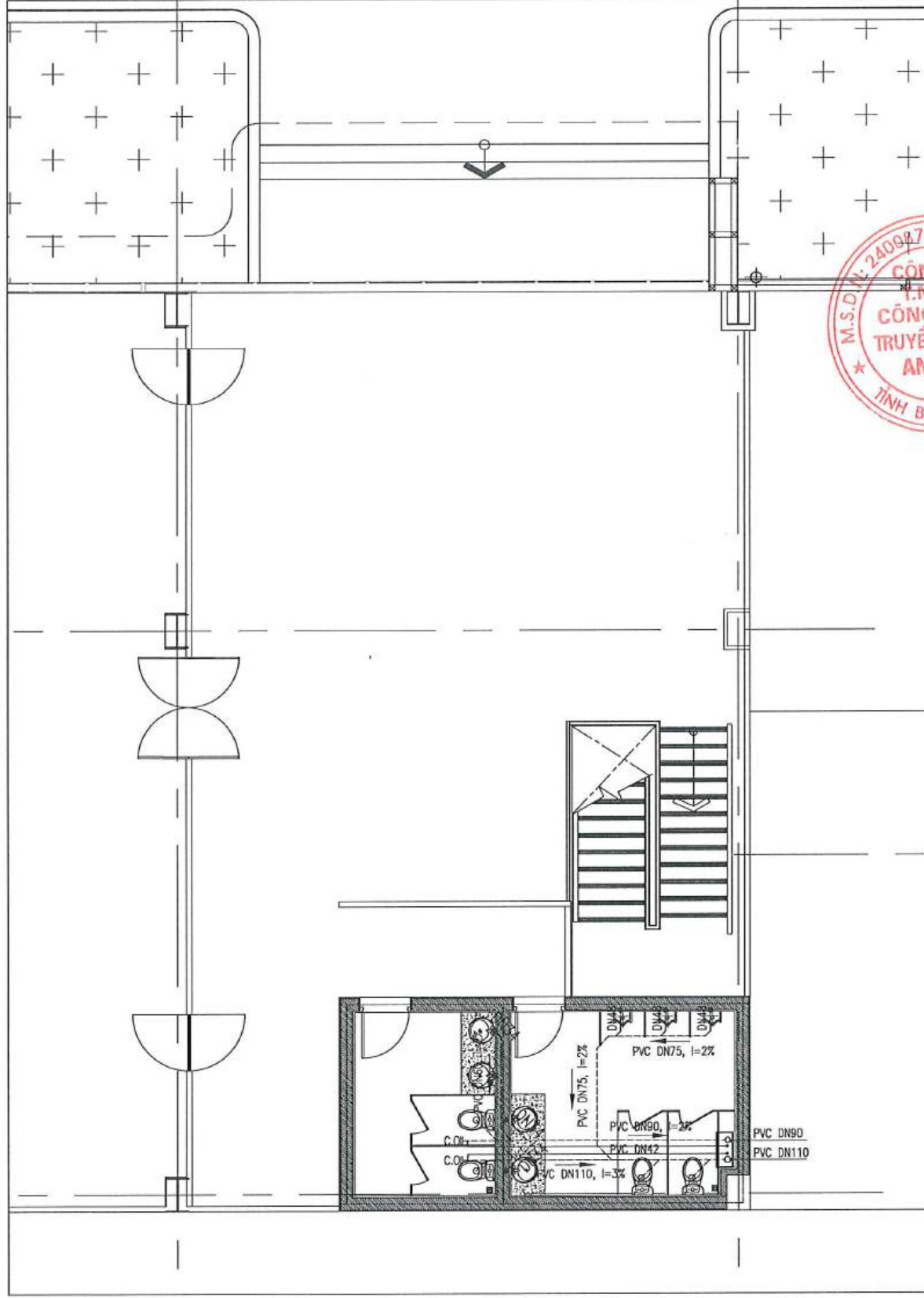
HẠNG MỤC: ITEM: HT CẤP THOÁT NƯỚC WS & WD PLUMBING

TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE: SƠ ĐỒ CẤP NƯỚC WC2 WATER SUPPLY DIAGRAM FOR WC2

TỶ LỆ: SCALE: ---  
THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: 2021  
SỐ HIỆU: DRAWING NO: M1-PL-12



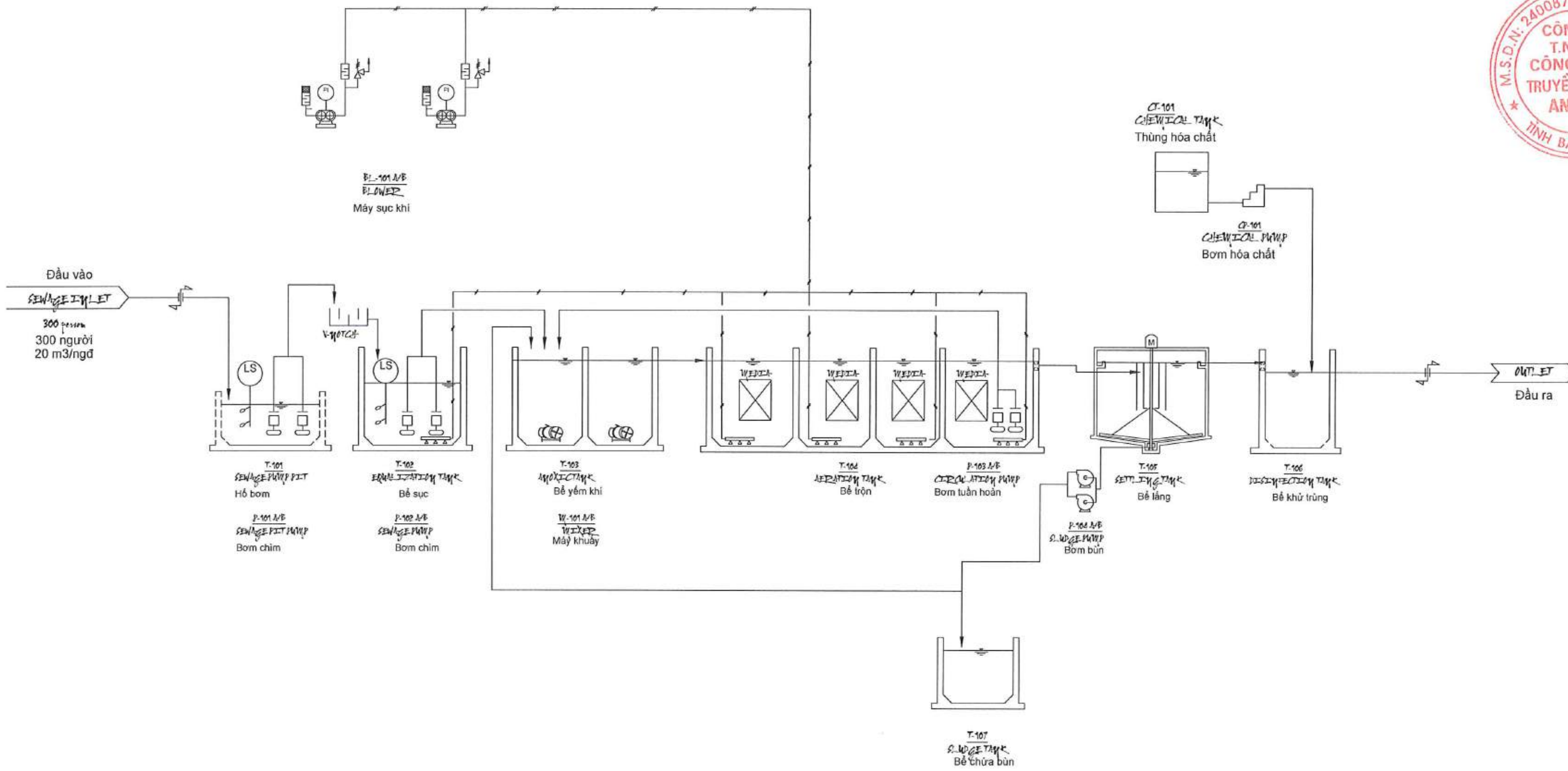
1 MẶT BẰNG CẤP NƯỚC WC3 TỈ LỆ: A3: 1/100  
WATER SUPPLY FOR WC3 SCALE: A3: 1/100



2 MẶT BẰNG THOÁT NƯỚC WC 2F TỈ LỆ: A3: 1/100  
WATER DRAIN FOR WC3 SCALE: A3: 1/100

|  |  |
|--|--|
| GH CHÚ NOTE:   |  |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR  |  |
| TRÌNH DUYỆT TI FOR APPROVAL  |  |
| THAM KHẢO FOR REFERENCE  |  |
| THI CÔNG FOR CONSTRUCTION  |  |
| ĐẦU THẦU FOR TENDER  |  |
| HOÀN CÔNG/AS-BUILT   |  |
| HỆU CHỈNH REVISION:  |  |
|  | ①  |
|  | ②  |
|  | ③  |
|  | ④  |
| VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE:  |  |
| CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER  | SHINSUNG E&G                                 |
| CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG                                |  |
| SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD - BẮC GIANG BRANCH  |  |
| ĐỊA CHỈ: LÔ C1-9, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM      |  |
| ADD: LOT C1-9, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST, BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM |  |
| TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:   | NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG           |
|  | SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG           |
| ĐỊA CHỈ: LÔ C1-9, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM      |  |
| ADD: LOT C1-9, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST, BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM |  |
| CITY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:   | +1   |
|  | CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD |
| ĐC: TẦNG 22 - KHỐI B TOA NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN                 |  |
| ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SONG DA BUILDING - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN          |  |
| GIÁM ĐỐC: DIRECTOR:  | LEE JAE KYU                                  |
| CHỦ TRỊ TK: PROJECT MANAGER:   | NGUYỄN HOÀNG TUÂN                            |
| THIẾT KẾ: DESIGN:  | NGUYỄN VĂN CƯỜNG                             |
| VẼ: DRAWN:   | NGUYỄN VĂN CƯỜNG                             |
| KIỂM TRA: CHECKED BY:  | NGUYỄN HOÀNG TUÂN                            |
| BỘ MÔN: PART:  | CƠ KHÍ MECHANICAL                            |
| HẠNG MỤC: ITEM:  | HT CẤP THOÁT NƯỚC WS & WD PLUMBING           |
| TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:   | MẶT BẰNG CTN WC3 WS & WD FOR WC3             |
| TỶ LỆ: SCALE:  |  |
| THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME:   | 2021   |
| SỐ HIỆU: DRAWING NO:   | M1-PL-09.2                                   |

# SƠ ĐỒ CÔNG NGHỆ HỆ THỐNG XỬ LÝ NƯỚC THẢI SINH HOẠT 20M3 NGÀY ĐÊM



|   |                  |                 |
|---|------------------|-----------------|
| GHI CHÚ NOTE:   |                  |                 |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  |                  |                 |
| TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  |                  |                 |
| THAM KHẢO FOR REFERENCE   |                  |                 |
| THI CÔNG FOR CONSTRUCTION   |                  |                 |
| ĐẦU THẦU FOR TENDER   |                  |                 |
| HOÀN CÔNG AS-BUILT  |                  |                 |
| HIỆU CHỈNH REVISION:  |                  |                 |
|   | ①                |                 |
|   | ②                |                 |
|   | ③                |                 |
|   | ④                |                 |
| VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE:   |                  |                 |
| <p>CHỦ ĐẦU TƯ: <b>SHINSUNG E&amp;G</b></p> <p>CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG</p> <p>SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD BẮC GIANG BRANCH</p> <p>ĐỊA CHỈ: LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM</p> <p>ADD: LOT CN-09 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM</p> | OWNER:           |                 |
| TÊN DỰ ÁN: <b>NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG</b>  |                  | PROJECT NAME:   |
| SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG  |                  |                 |
| ĐỊA CHỈ: LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  |                  |                 |
| ADD: LOT CN-09 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM   |                  |                 |
| CITY THIẾT KẾ: <b>+1</b>  |                  | DESIGN COMPANY: |
| CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD  |                  |                 |
| ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER SÔNG BÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN   |                  |                 |
| ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SONG BA BUONG - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN  |                  |                 |
| GIÁM ĐỐC: <i>Lee Jae Kyu</i>  | DIRECTOR:        |                 |
| LEE JAE KYU   |                  |                 |
| CHỦ TRÌ TK: <i>Nguyễn Hoàng Tuấn</i>  | PROJECT MANAGER: |                 |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN   |                  |                 |
| THIẾT KẾ: <i>Nguyễn Văn Cường</i>   | DESIGN:          |                 |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG  |                  |                 |
| VẼ: <i>Nguyễn Văn Cường</i>   | DRAWN:           |                 |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG  |                  |                 |
| KIỂM TRA: <i>Nguyễn Hoàng Tuấn</i>  | CHECKED BY:      |                 |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN   |                  |                 |
| BỘ MÔN: <b>CƠ KHÍ MECHANICAL</b>  | PART:            |                 |
| HANG MUC: <b>HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE</b>  |                  | ITEM:           |
| TÊN BẢN VẼ: <b>SƠ ĐỒ HT XLNT WWTS DIAGRAM</b>   |                  | DRAWING TITLE:  |
| TỶ LỆ: <b>SCALE: M-C-00</b>   |                  |                 |
| THỜI GIAN PHÁT HÀNH: <b>RELEASE TIME: 2021</b>  |                  |                 |
| SỐ HIỆU: <b>DRAWING NO: M1-PL-19</b>  |                  |                 |

| NO | DESCRIPTION - MÔ TẢ              | DIMENSION - KÍCH THƯỚC | THỂ TÍCH | SL |
|----|----------------------------------|------------------------|----------|----|
| 1  | PUMP PIT-Hố bơm chìm             | 1,200Wx2,400Lx2,800H   | 2.8 m3   | 1  |
| 2  | EQUALIZATION TANK - Bể trộn      | 1,800Wx3,200Lx2,800H   | 16.0 m3  | 1  |
| 3  | ANOXIC TANK - Bể yếm khí         | 1,800Wx3,200Lx2,800H   | 16.0 m3  | 1  |
| 4  | AERATION TANK - Bể hiếu khí      | 2,600Wx3,800Lx2,800H   | 27.0 m3  | 1  |
| 5  | AERATION TANK - Bể hiếu khí      | 2,600Wx3,800Lx2,800H   | 27.0 m3  | 1  |
| 6  | AERATION TANK - Bể hiếu khí      | 2,600Wx3,800Lx2,800H   | 27.0 m3  | 1  |
| 7  | SETTLING TANK - Bể lắng          | 2,000Wx2,000Lx2,800H   | 11.0 m3  | 1  |
| 8  | DISINFECTION TANK - Bể khử trùng | 1,600Wx1,600Lx2,800H   | 7.0 m3   | 1  |
| 9  | SLUDGE TANK - Bể chứa bùn        | 1000Wx1,200Lx2,800H    | 3.0 m3   | 1  |
| 10 | CONTROL ROOM - Phòng điều khiển  |                        | -        | 1  |

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO/ FOR REFERENCE  
 TH CÔNG/ FOR CONSTRUCTION  
 ĐẤU THẦU/ FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG/ AS-BUILT  
 HIỆU CHỈNH REVISION:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: SHINSUNG E&G  
 CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
 SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD - BẮC GIANG BRANCH  
 ĐỊA CHỈ: LÔ C4-08, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT C4-08, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME: NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG  
 SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG  
 ĐỊA CHỈ: LÔ C4-08, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT C4-08, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY: +1  
 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD  
 ĐC: TẦNG 22 - KHU B TÒA NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN  
 ADD: 22ND FLOOR - B TOYER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

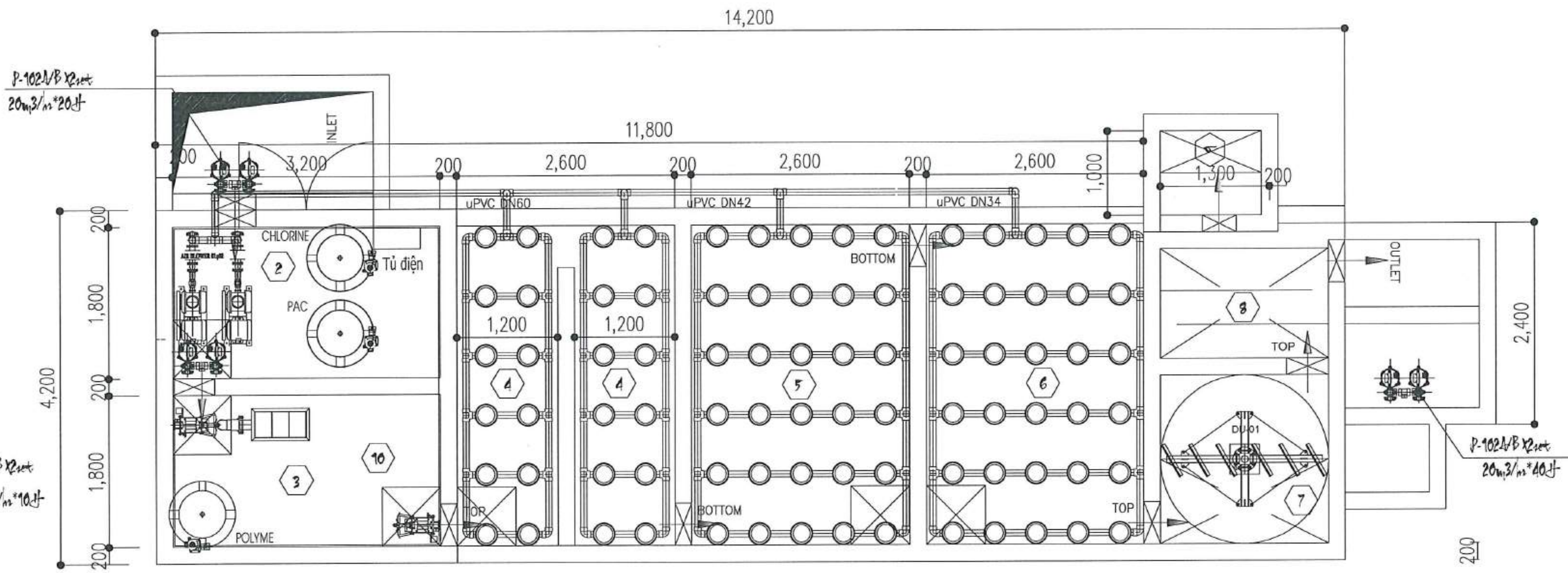
GIÁM ĐỐC: DIRECTOR: LEE JAE KYU  
 CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER: NGUYỄN HOÀNG TUẤN  
 THIẾT KẾ: DESIGN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 VẼ: DRAWN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 KIỂM TRA: CHECKED BY: NGUYỄN HOÀNG TUẤN

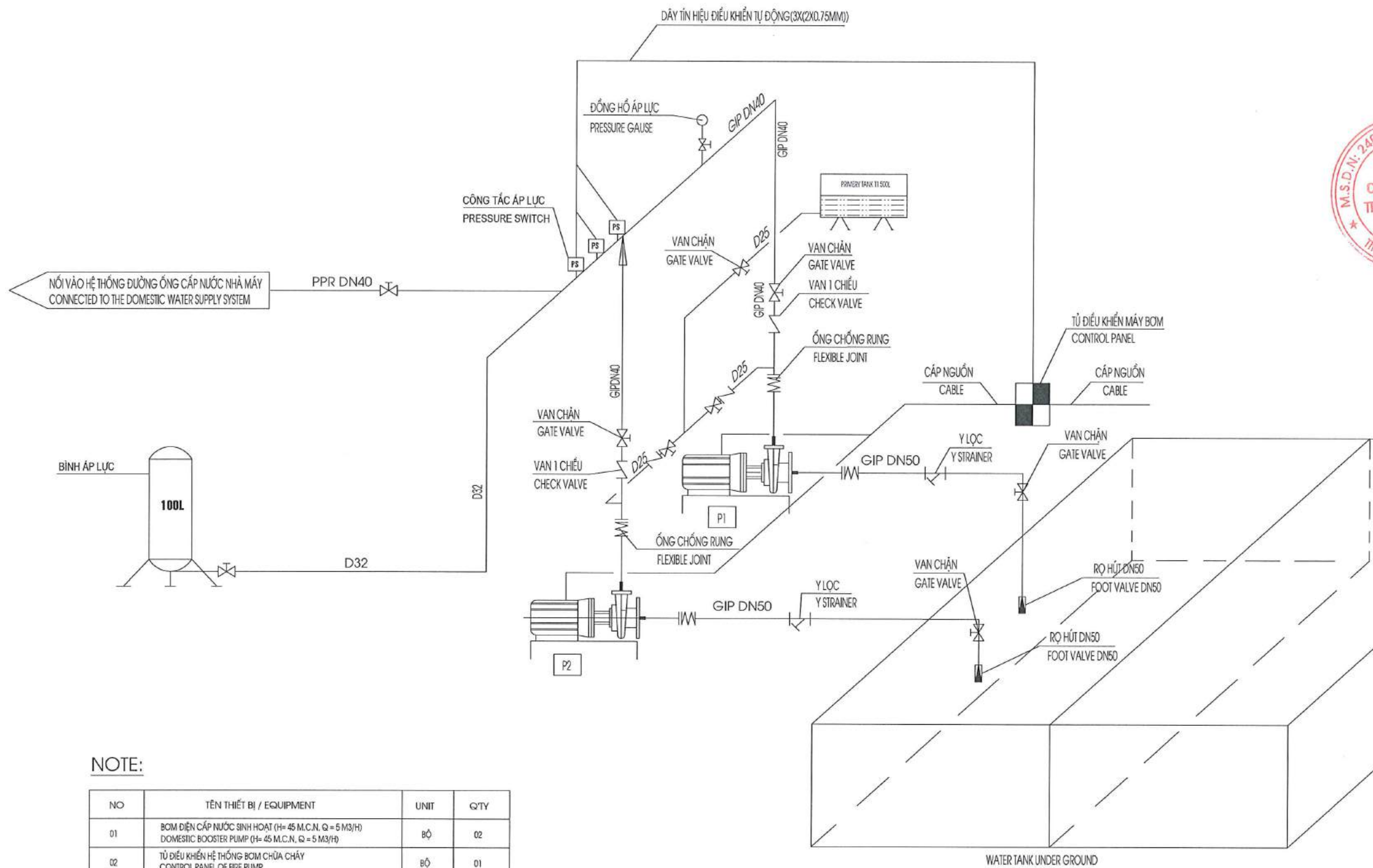
BỘ MÔN: PART: CƠ KHÍ MECHANICAL

HẠNG MỤC: ITEM: HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE

TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE: MẶT BẰNG BỂ XLNT WWTP PLAN

TỶ LỆ: SCALE: M-C-00  
 THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: 2021  
 SỐ HIỆU: DRAWING NO: M1-PL-20





**NOTE:**

| NO | TÊN THIẾT BỊ / EQUIPMENT   | UNIT | QTY |
|----|--|------|-----|
| 01 | BOM ĐIỆN CẤP NƯỚC SINH HOẠT (H= 45 M.C.N, Q = 5 M3/H)<br>DOMESTIC BOOSTER PUMP (H= 45 M.C.N, Q = 5 M3/H) | BỘ   | 02  |
| 02 | TỦ ĐIỀU KHIỂN HỆ THỐNG BƠM CHỮA CHÁY<br>CONTROL PANEL OF FIRE PUMP                                       | BỘ   | 01  |
| 03 | BÌNH NƯỚC MỒI 500L<br>PRIMARY TANK 500L  | BỘ   | 01  |
| 04 | BÌNH TÍCH ÁP 100L<br>PRESSURE TANK 100L  | BỘ   | 01  |

GHI CHÚ:  
BOM ĐƯỢC CÀI ĐẶT HỆ THỐNG ĐIỀU KHIỂN CHUNG LUÂN PHIÊN,  
TRONG TRƯỜNG HỢP KHẨN CẤP HOẶC NHU CẦU DỪNG NƯỚC TÀNG ĐỘT NGỘT  
THÌ CẢ HAI MÁY BƠM CÙNG HOẠT ĐỘNG.

**1** SƠ ĐỒ HỆ THỐNG CẤP NƯỚC TỈ LỆ: NONE  
WATER SUPPLY SYSTEM DIAGRAM SCALE: NONE

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO FOR REFERENCE  
 THI CÔNG FOR CONSTRUCTION  
 ĐẦU THẦU FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG AS-BUILT  
 HIỆU CHỈNH REVISION:

VỊ TRÍ LƯU TẬP TÀI LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: **SHINSUNG E&G**  
 CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
 SHINSUNG ENG (VIET NAM) CO., LTD  
 BẮC GIANG BRANCH  
 ĐỊA CHỈ LÒ CỐ, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT C08, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME: **NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG**  
**SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG**  
 ĐỊA CHỈ LÒ CỐ, KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT C08, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY: **+1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD**  
 ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ BÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN  
 ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

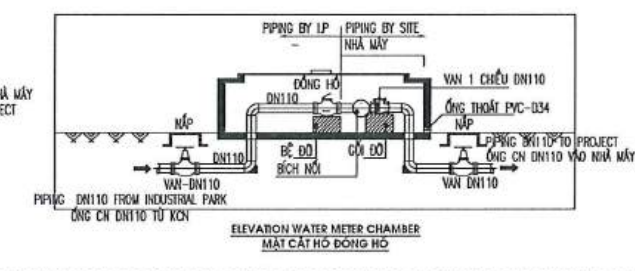
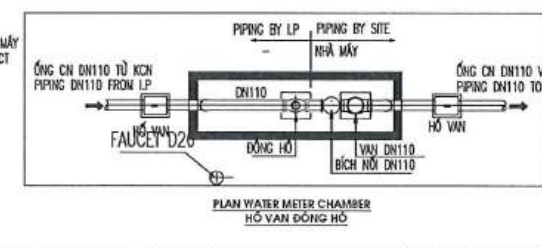
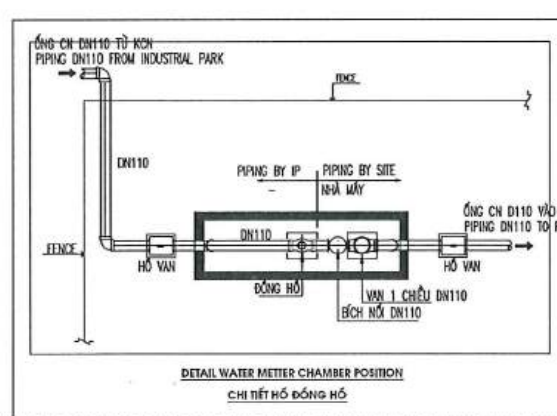
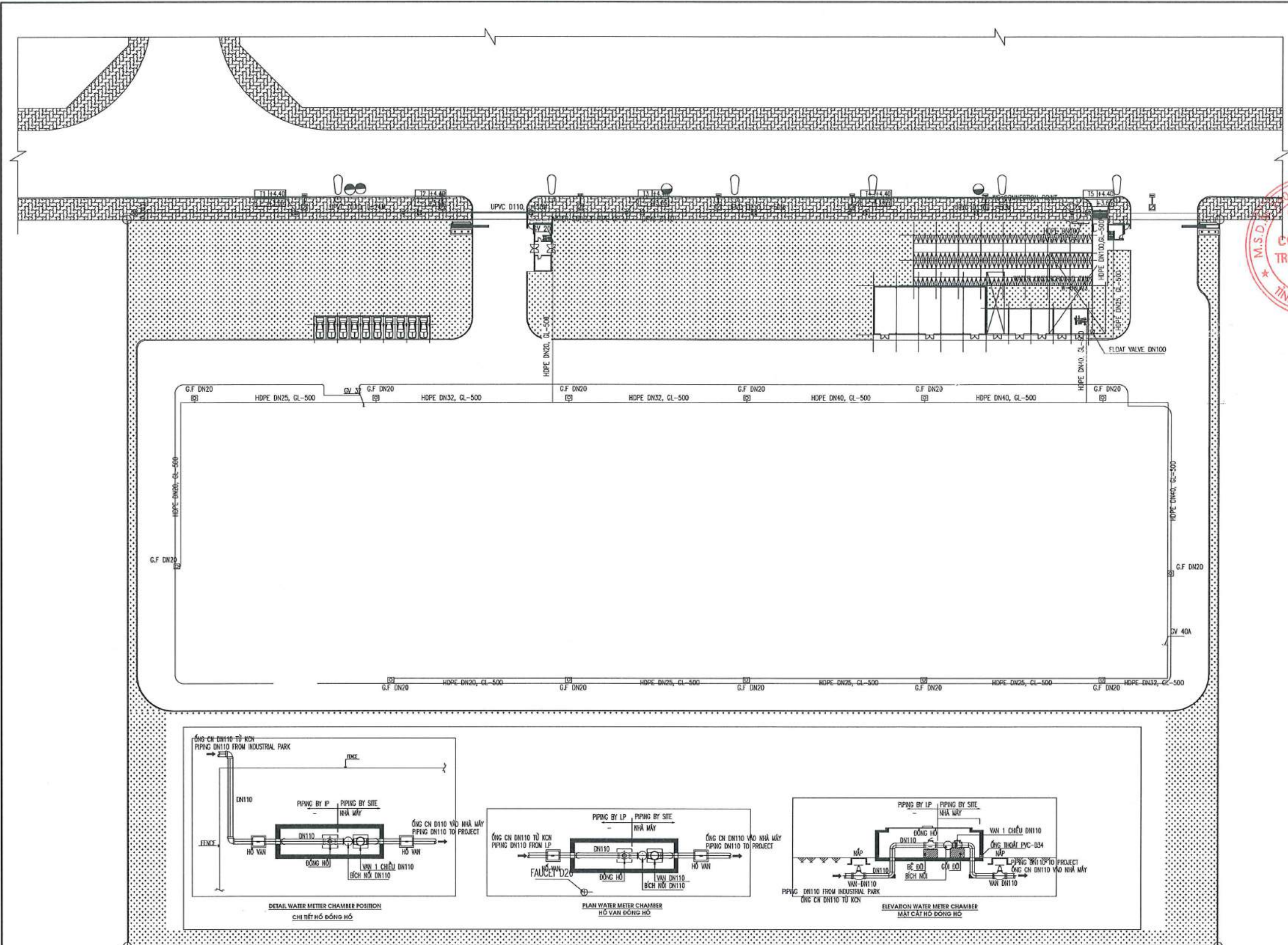
GIÁM ĐỐC: DIRECTOR: *Lee Jae Kyu*  
 LEE JAE KYU  
 CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER: *Nguyen Hoang Tuan*  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN  
 THIẾT KẾ: DESIGN: *Nguyen Van Cuong*  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 VẼ: DRAWN: *Nguyen Van Cuong*  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 KIỂM TRA: CHECKED BY: *Nguyen Hoang Tuan*  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN

BỘ MÔN: PART: **CƠ KHÍ MECHANICAL**

HẠNG MỤC: ITEM: **HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE**

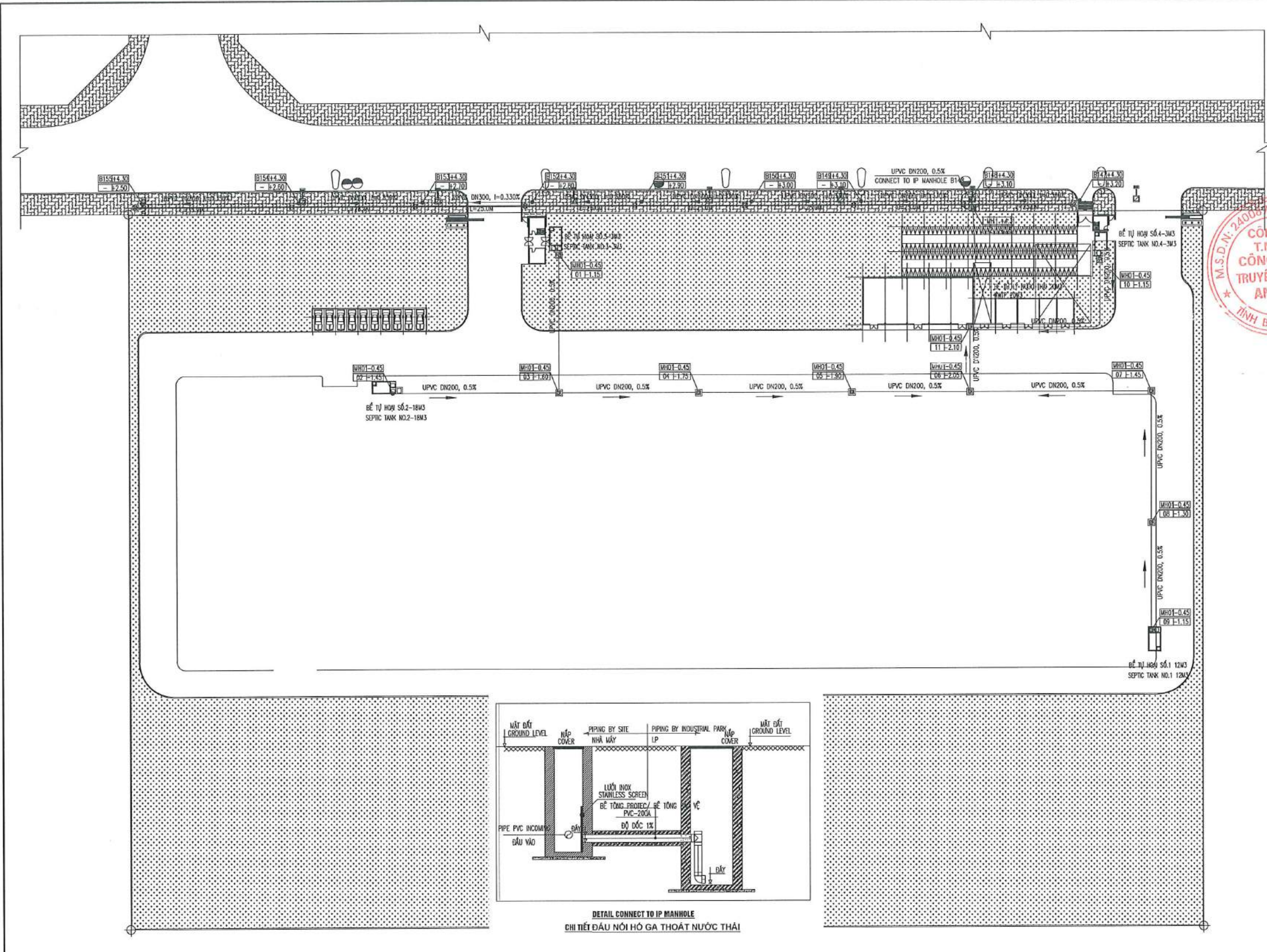
TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE: **SƠ ĐỒ CẤP NƯỚC WATER SUPPLY DIAGRAM**

TỶ LỆ: SCALE: —  
 THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: 2021  
 SỐ HIỆU: DRAWING NO: M1-PL-02



1 MẶT BẰNG HỆ THỐNG CẤP NƯỚC TỈ LỆ: A3: 1/800  
 WATER SUPPLY MASTER PLAN SCALE: A3: 1/800

|   |  |
|---|--|
| GHI CHÚ NOTE:   |  |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:<br>TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL<br>THAM KHẢO/ FOR REFERENCE<br>TH CÔNG/ FOR CONSTRUCTION<br>ĐẦU THẦU FOR TENDER<br>HOÀN CÔNG AS-BUILT |  |
| HIỆU CHỈNH/ REVISION:   |  |
| ①   |  |
| ②   |  |
| ③   |  |
| ④   |  |
| VỊ TRÍ LƯU TÀI THƯ LOCATION FILE:   |  |
|    |  |
| OWNER:  | <b>SHINSUNG E&amp;O</b><br>CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG<br>SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD<br>BẮC GIANG BRANCH<br>MACHI LOT 09 KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM<br>ADD: LOT 09 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM |
| TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:  | <b>NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG</b><br><b>SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG</b>   |
| ĐỊA CHỈ: LOT 09 KHU CÔNG NGHIỆP VẠN TRUNG, XÃ VẠN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM   |  |
| ADD: LOT 09 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM  |  |
| CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:   | <br><b>CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD</b><br>ĐC: TẦNG 22 - KHỐI B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN<br>ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN                             |
| GIÁM ĐỐC: DIRECTOR:   | <br>LEE JAE KYU   |
| CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER:  | <br>NGUYỄN HOÀNG TUẤN   |
| THIẾT KẾ: DESIGN:   | <br>NGUYỄN VĂN CƯỜNG  |
| VẼ: DRAWN:  | <br>NGUYỄN VĂN CƯỜNG  |
| KIỂM TRA: CHECKED BY:   | <br>NGUYỄN HOÀNG TUẤN   |
| BỘ MÔN: PART:   | <b>CƠ KHÍ MECHANICAL</b>   |
| HẠNG MỤC: ITEM:   | <b>HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE</b>   |
| TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  | <b>MẶT BẰNG HT CẤP NƯỚC WATER SUPPLY MASTER PLAN</b>   |
| TỶ LỆ: SCALE:   | —  |
| THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME:  | 2021   |
| SỐ HIỆU: DRAWING NO:  | M1-PL-03   |



GHỊ CHÚNG: \_\_\_\_\_

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO FOR REFERENCE  
 THI CÔNG FOR CONSTRUCTION  
 ĐẦU THẦU FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG AS-BUILT

HIỆU CHỈNH REVISION:  
 (A) \_\_\_\_\_  
 (B) \_\_\_\_\_  
 (C) \_\_\_\_\_  
 (D) \_\_\_\_\_

VỊ TRÍ LƯU TẬP TIN LOCATION FILE: \_\_\_\_\_



CHỦ ĐẦU TƯ: **SHINSUNG E&G** OWNER

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
 SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD - BẮC GIANG BRANCH  
 ĐƠN VỊ: LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADDRESS: LOT C1-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: **NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG** PROJECT NAME:  
**SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG**

ĐỊA CHỈ: LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADDRESS: LOT C1-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CITY THIẾT KẾ: **+1** DESIGN COMPANY:  
**CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD**  
 ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN  
 ADDRESS: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

GIÁM ĐỐC: *[Signature]* DIRECTOR:  
 LEE JAE KYU

CHỦ TRÌ TK: *[Signature]* PROJECT MANAGER:  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN

THIẾT KẾ: *[Signature]* DESIGN:  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG

VẼ: *[Signature]* DRAWN:  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG

KIỂM TRA: *[Signature]* CHECKED BY:  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN

BỘ MÔN: **CƠ KHÍ MECHANICAL** PART:

HẠNG MỤC: **HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE** ITEM:

TÊN BẢN VẼ: **MẶT BẰNG THOÁT NƯỚC THẢI SEWAGE DRAIN MASTER PLAN** DRAWING TITLE:

TỶ LỆ: \_\_\_\_\_ SCALE: \_\_\_\_\_

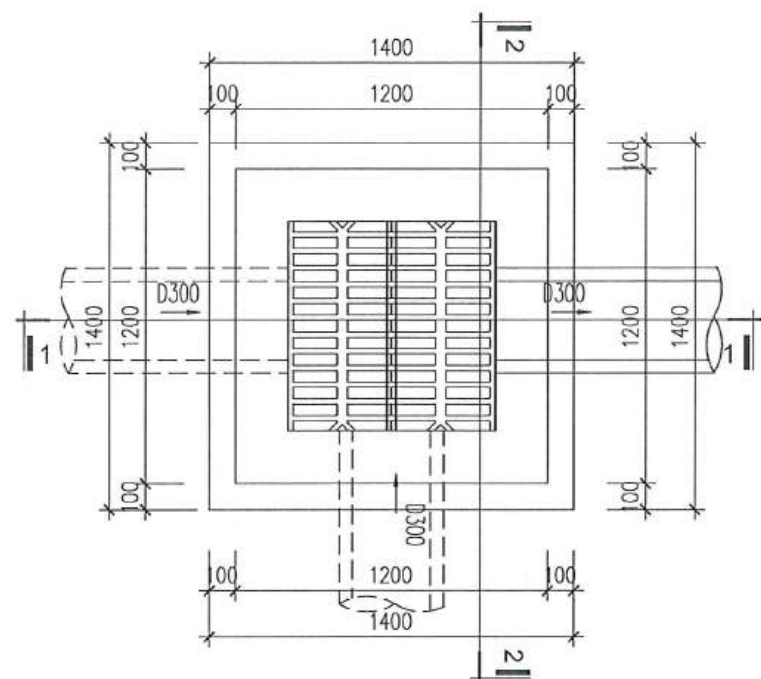
THỜI GIAN PHÁT HÀNH: \_\_\_\_\_ RELEASE TIME: 2021

SỐ HIỆU: \_\_\_\_\_ DRAWING NO: M1-PL-04

**1** **MẶT BẰNG HỆ THỐNG THOÁT NƯỚC THẢI** TỈ LỆ: A3: 1/800  
 SEWAGE DRAIN SYSTEM PLAN SCALE: A3: 1/800

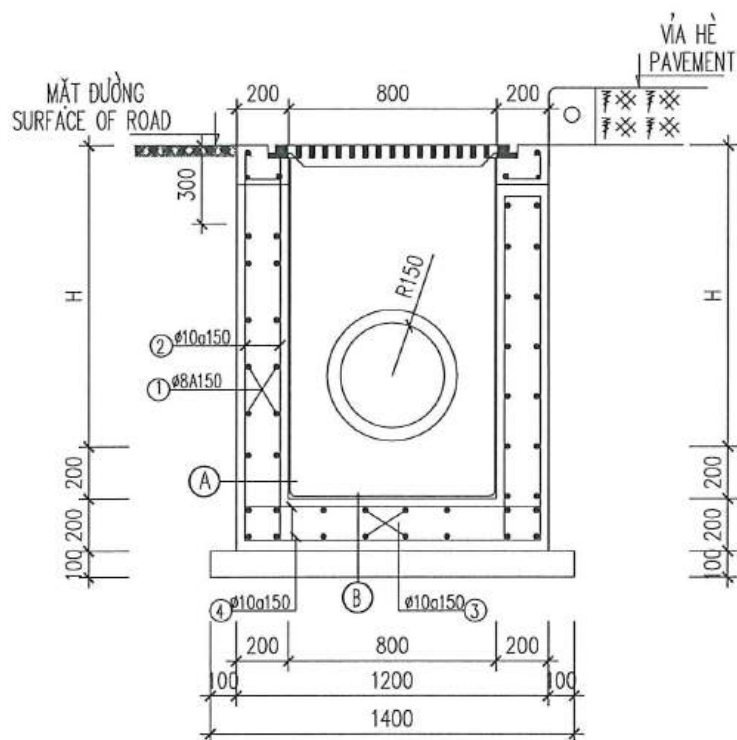
BẢNG THỐNG KÊ THÉP/1 HỔ GA

| SỐ | HÌNH DÁNG-KÍCH THƯỚC | Ø (mm) | CHIỀU DÀI 1 THANH | SỐ LƯỢNG |      | TỔNG CHIỀU DÀI ( M ) | TỔNG KHỐI LƯỢNG ( Kg ) |
|----|----------------------|--------|-------------------|----------|------|----------------------|------------------------|
|    |                      |        |                   | 1 C.KIỆN | TỔNG |                      |                        |
| 1  | 1050   1150   60     | 8      | 4520              | 8        | 16   | 72.3                 | 28.5                   |
| 2  | 200   1650   200     | 10     | 2050              | 32       | 64   | 131.2                | 80.9                   |
| 3  | 200   1150   200     | 10     | 1550              | 8        | 16   | 24.8                 | 15.3                   |
| 4  | 200   1050   200     | 10     | 1450              | 9        | 18   | 26.1                 | 16.1                   |
| 5  | 200   1150   200     | 10     | 1550              | 6        | 12   | 18.6                 | 11.5                   |
| 6  | 200   480   200      | 10     | 880               | 9        | 18   | 15.8                 | 9.8                    |

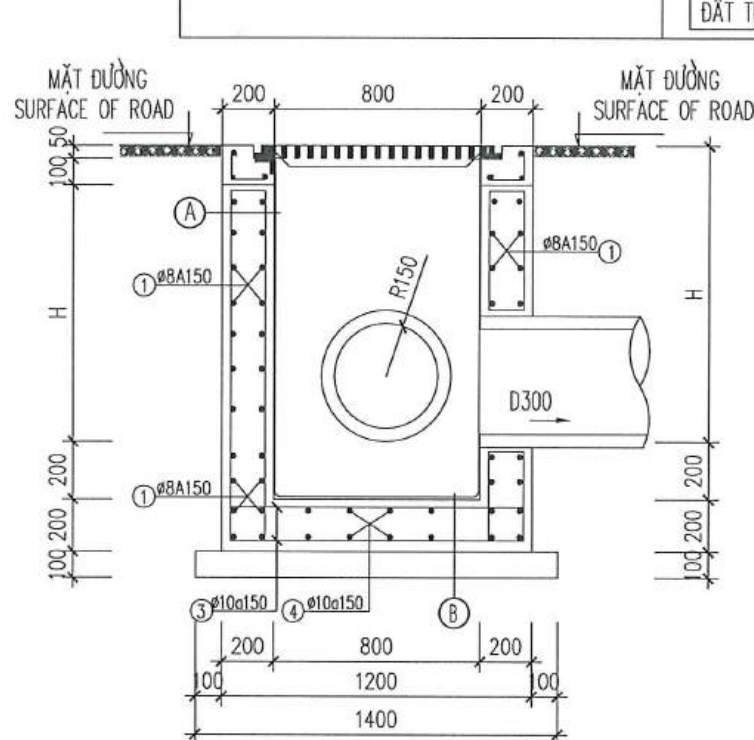


MẶT BẰNG, TỈ LỆ 1/25  
FLOOR PLAN, TỈ LỆ 1/25

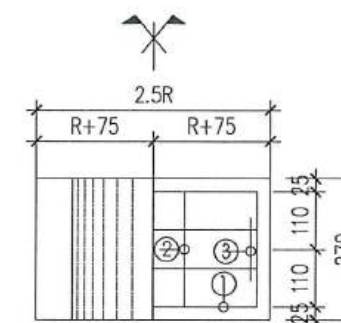
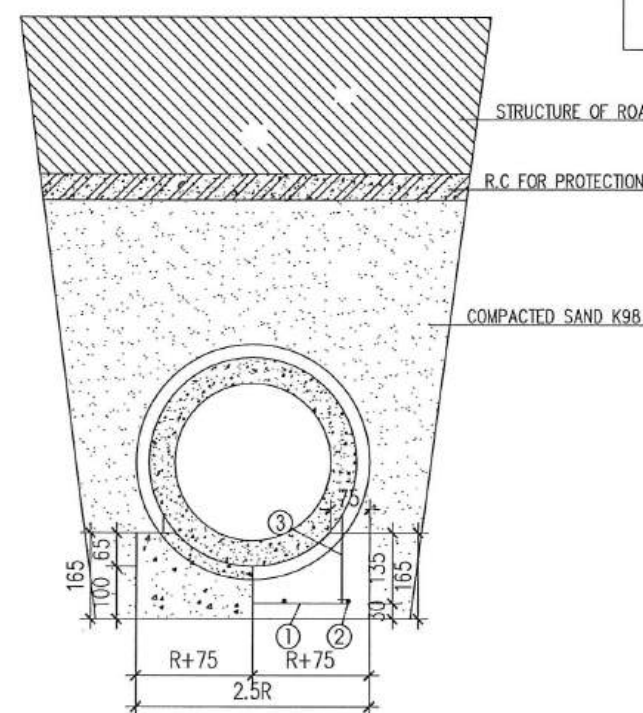
|   |   |
|---|---|
| <p><b>A</b></p> <p>PLASTERING CEMENT MOTAR 20mm,100#</p> <p>R.C SLAB 200mm, STONE 1x2, CONCRETE 250#</p> <p>PLASTERING CEMENT MOTAR 20mm,100#</p>                                 | <p><b>A</b></p> <p>TRÁT Vữa XI MĂNG DÀY 20mm, MÁC 100</p> <p>BÊ TÔNG CỐT THÉP ĐÁ 1x2 DÀY 200,MÁC 250</p> <p>TRÁT Vữa XI MĂNG DÀY 20mm, MÁC 100</p>                                    |
| <p><b>B</b></p> <p>PLASTERING CEMENT MOTAR 20mm,100#</p> <p>R.C SLAB 200mm, STONE 1x2, CONCRETE 250#</p> <p>CONCRETE LEAN THICKNESS 100mm,100#</p> <p>NATURAL SOIL K&gt;=0.95</p> | <p><b>B</b></p> <p>TRÁT Vữa XI MĂNG DÀY 20mm, MÁC 100</p> <p>BÊ TÔNG CỐT THÉP ĐÁ 1x2 DÀY 200,MÁC 250</p> <p>BÊ TÔNG LÓT DÀY 100mm MÁC 100</p> <p>ĐẤT TỰ NHIÊN ĐẢM CHẶT K&gt;=0.95</p> |



MẶT CẮT 1-1, TỈ LỆ 1/25  
SECTION 1-1, SCALE 1/25



MẶT CẮT 2-2, TỈ LỆ 1/25  
SECTION 2-2, SCALE 1/25



1 CẤU TẠO HỔ GA THOÁT NƯỚC MH03  
STRUCTURE OF MANHOLE TYPE MH03

GH CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR: TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL

THAM KHẢO/ FOR REFERENCE: THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION

ĐẦU THẦU/ FOR TENDER: HOÀN CÔNG/ AS-BUILT

HIỆU CHỈNH/ REVISION:

VỊ TRÍ LƯU Ý/ SITE LOCATION FILE:

OWNER: CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD BẮC GIANG BRANCH

ĐỊA CHỈ/ ADDRESS: KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM

LOT 03/9 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

PROJECT NAME: NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG

ĐỊA CHỈ/ ADDRESS: KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM

LOT 03/9 VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

DESIGN COMPANY: +1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD

ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN

ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

DIRECTOR: LEE JAE KYU

PROJECT MANAGER: NGUYỄN HOÀNG TUẤN

DESIGN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG

DRAWN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG

CHECKED BY: NGUYỄN HOÀNG TUẤN

PART: CƠ KHÍ MECHANICAL

ITEM: HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE

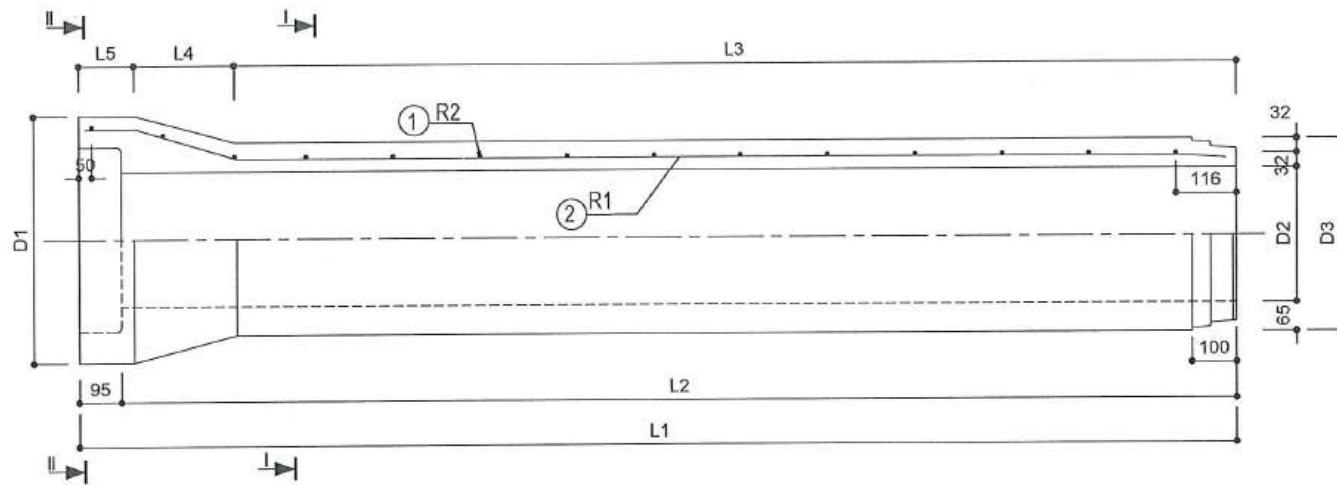
DRAWING TITLE: CẤU TẠO HỔ GA NƯỚC MUA MH03 DETAIL OF MANHOLE TYPE MH03

SCALE: -A3-

RELEASE TIME: 2021

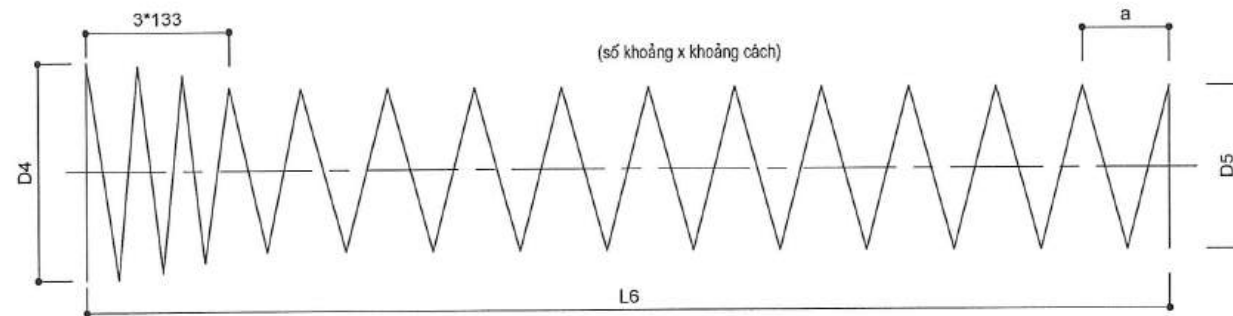
DRAWING NO: M1-PL-27

1/2 MẶT CẮT A-A \*\*\* 1/2 SECTION A-A

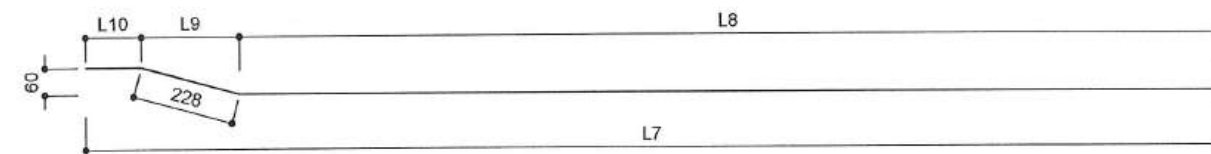


1/2 CHÍNH DIỆN \*\*\* 1/2 FRONT SECTION

CỐT THÉP SỐ 1 \*\*\* STEEL NO. 1



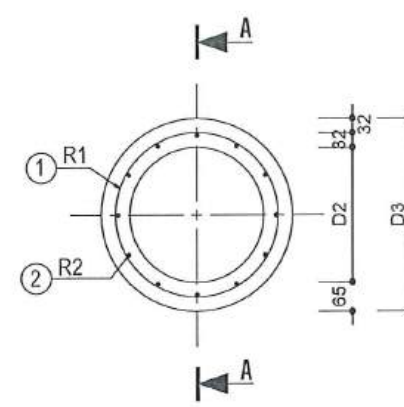
CỐT THÉP SỐ 2 \*\*\* STEEL NO.2



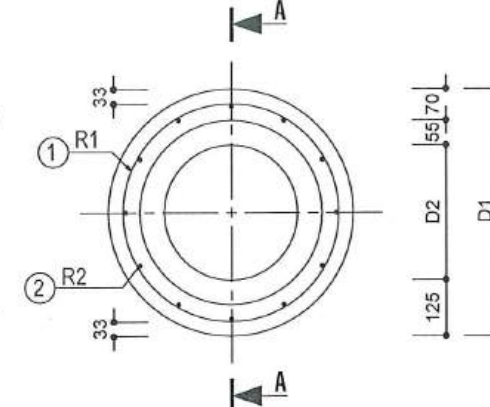
GHI CHÚ:

- Kích thước trong bản vẽ ghi bằng mm
- Nối cốt thép được tiến hành bằng máy hàn tự động hay buộc
- Cốt thép kéo nguội có giới hạn chảy fy = 500MPa
- Chiều cao đất đắp trên cống từ 0.5 - 4.0m.
- Yêu cầu đối với đất nền được hướng dẫn trong thuyết minh chung
- Cống đặt dưới đường ô tô (hoạt tải HL-93)
- Cống được chế tạo bằng công nghệ rung lõi

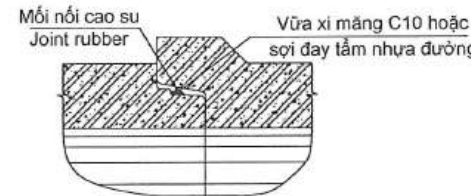
MẶT CẮT I-I \*\*\* SECTION I-I



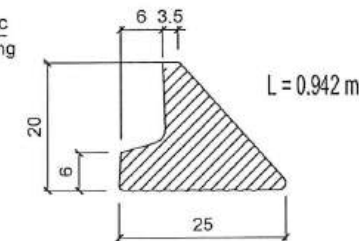
MẶT CẮT II-II \*\*\* SECTION II-II



MỐI NỐI \*\*\* DETAIL JOINT



MỐI NỐI CAO SU \*\*\* JOINT RUBBER



| TÊN CỐNG | ĐƯỜNG KÍNH |         |         |         |         | CHIỀU DÀI |         |         |         |         |         |         |         |         |          | CHIỀU DÀI THÉP |     |     |    |
|----------|------------|---------|---------|---------|---------|-----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|----------------|-----|-----|----|
|          | D1 (MM)    | D2 (MM) | D3 (MM) | D4 (MM) | D5 (MM) | L1 (MM)   | L2 (MM) | L3 (MM) | L4 (MM) | L5 (MM) | L6 (MM) | L7 (MM) | L8 (MM) | L9 (MM) | L10 (MM) | R1             |     | R2  |    |
| D300     | 550        | 300     | 430     | 485     | 365     | 2595      | 2500    | 2246    | 224     | 125     | 2429    | 2540    | 2595    | 220     | 125      | Ø8             | 134 | Ø8  | 12 |
| D400     | 650        | 400     | 530     | 583     | 465     | 2600      | 2500    | 2246    | 224     | 130     | 2419    | 2540    | 2185    | 225     | 130      | Ø8             | 130 | Ø8  | 12 |
| D500     | 790        | 500     | 650     | 715     | 575     | 2600      | 2500    | 2209    | 261     | 130     | 2440    | 2540    | 2150    | 260     | 130      | Ø8             | 110 | Ø8  | 12 |
| D600     | 910        | 600     | 760     | 820     | 680     | 2600      | 2500    | 2264    | 206     | 130     | 2441    | 2540    | 2205    | 205     | 130      | Ø10            | 97  | Ø10 | 12 |
| D700     | 985        | 700     | 850     | 906     | 775     | 2605      | 2500    | 2264    | 206     | 130     | 2455    | 2545    | 2205    | 205     | 130      | Ø10            | 87  | Ø10 | 12 |
| D800     | 1180       | 800     | 1000    | 1075    | 900     | 2605      | 2500    | 2218    | 247     | 140     | 2455    | 2545    | 2180    | 225     | 140      | Ø10            | 87  | Ø10 | 12 |
| D900     | 1280       | 900     | 1100    | 1175    | 1000    | 2605      | 2500    | 2218    | 247     | 140     | 2455    | 2545    | 2180    | 225     | 140      | Ø10            | 87  | Ø10 | 12 |

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO FOR REFERENCE  
 THI CÔNG FOR CONSTRUCTION  
 ĐAU THẦU FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG AS-BUILT  
 HIỆU CHỈNH REVISION:

VỊ TRÍ LƯU TẬP TINH LOCATION FILE:

OWNER:  
**SHINSUNG E&G**  
 CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CHI NHÁNH BẮC GIANG  
 SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD BẮC GIANG BRANCH  
 ĐỊA CHỈ LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT CN-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:  
**NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG**  
**SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG**  
 ĐỊA CHỈ LÔ CN-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT CN-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY:  
**+1**  
**CÔNG TY TNHH PLUS ONE**  
**PLUS ONE COMPANY., LTD**  
 ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER NHÀ SỐNG ĐÁ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG HỨNG BÌNH 1 - Q. NAM TỨ LIÊM - HN  
 ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÁ BUILDING - PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

GIÁM ĐỐC: DIRECTOR:  
 LEE JAE KYU

CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER:  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN

THIẾT KẾ: DESIGN:  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG

VẼ: DRAWN:  
 NGUYỄN VĂN CƯỜNG

KIỂM TRA: CHECKED BY:  
 NGUYỄN HOÀNG TUẤN

BỘ MÔN: PART:  
**CƠ KHÍ MECHANICAL**

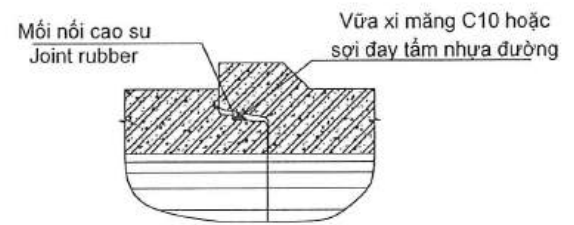
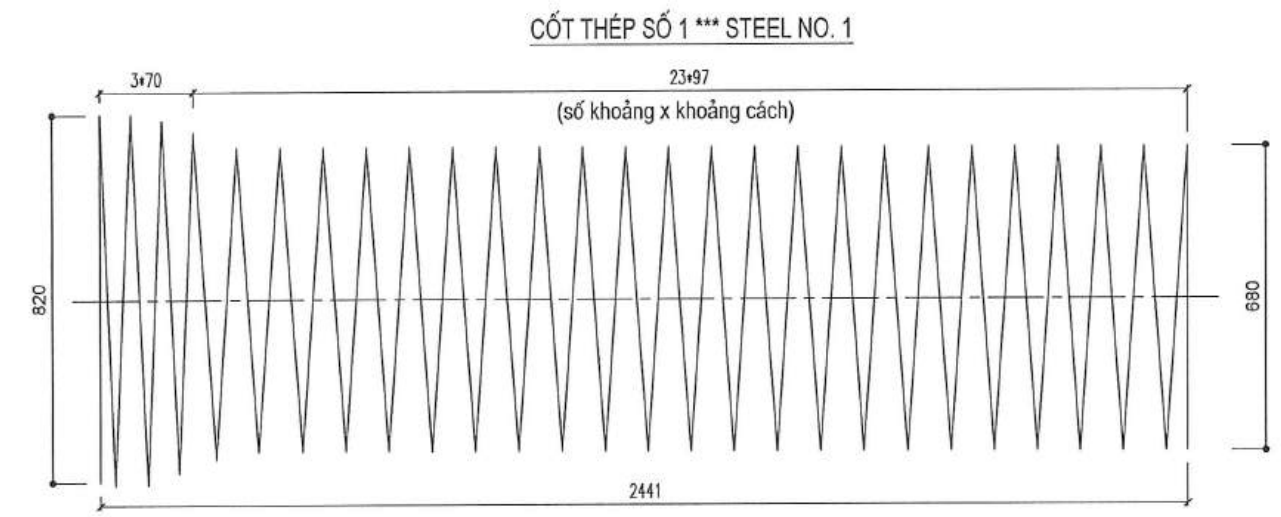
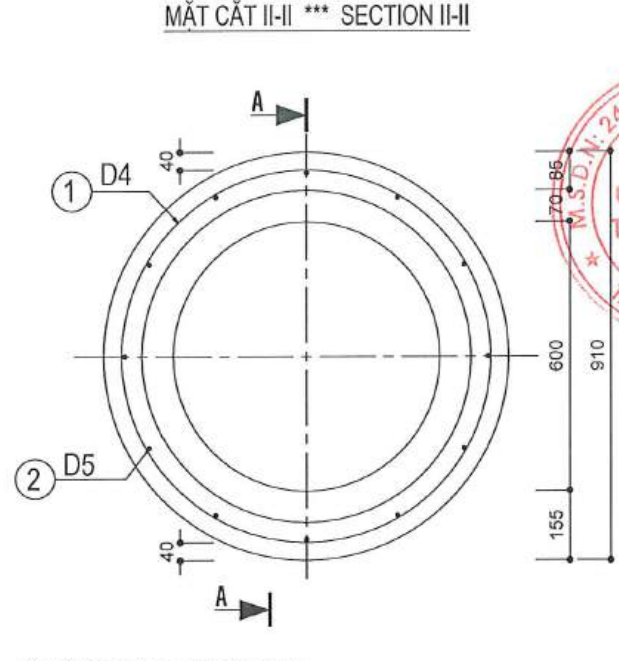
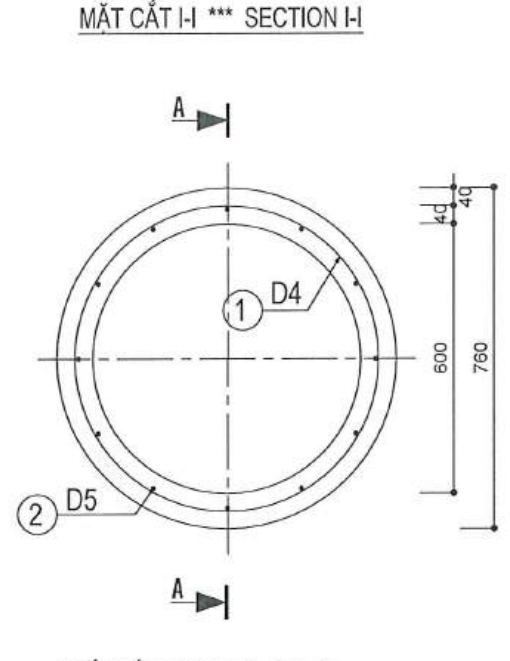
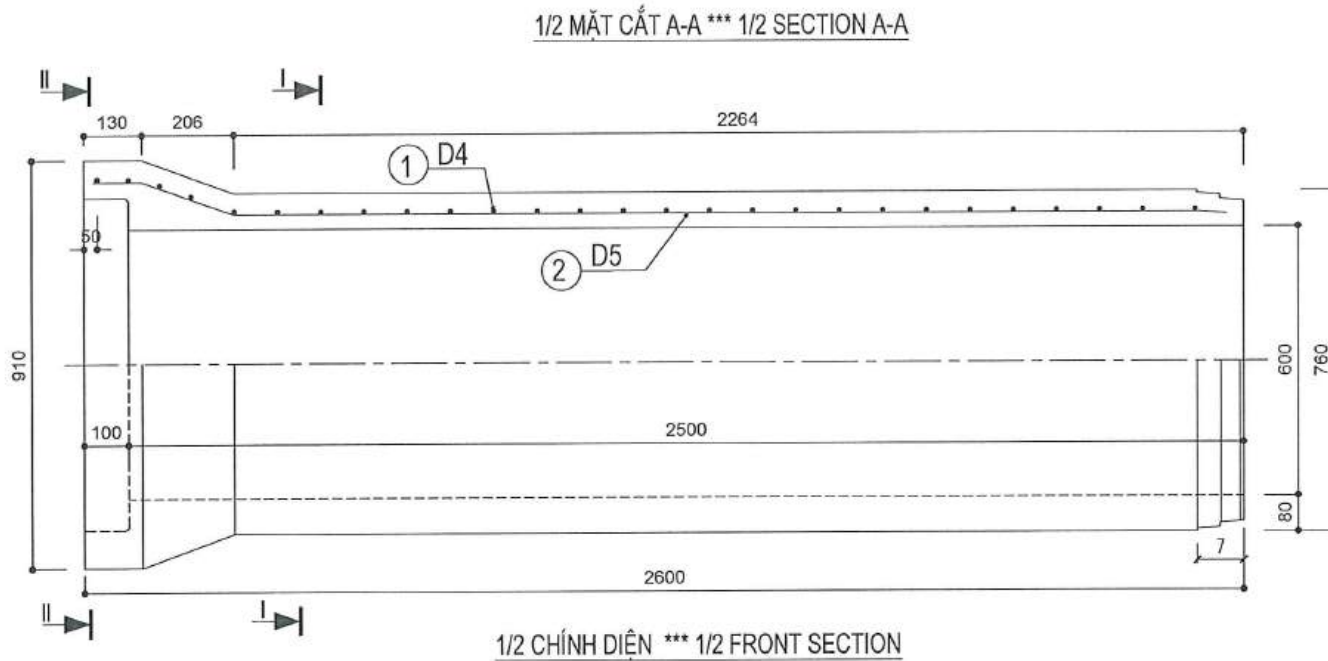
HẠNG MỤC: ITEM:  
**HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE**

TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  
**CẤU TẠO CỐNG THOÁT NƯỚC MƯA**  
**STRUCTURE OF CULVERT**

TỶ LỆ: SCALE:  
 -A3-

THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME:  
 2021

SỐ HIỆU: DRAWING NO:  
 M1-PL-28



THỐNG KÊ VẬT TƯ \*\*\* TABLE OF QUANTITY

| Kí hiệu               | Đường kính | Số thanh | Chiều dài 1 thanh | Tổng chiều dài | Tổng trọng lượng |
|-----------------------|------------|----------|-------------------|----------------|------------------|
|                       | (mm)       |          | (mm)              | (m)            | (kg)             |
| 1                     | D4         | 1        | 58204             | 58.20          | 5.74             |
| 2                     | D5         | 12       | 2550              | 30.60          | 4.72             |
| Tổng khối lượng thép  |            |          |                   |                | 10.46            |
| Thể tích bê tông (m3) |            |          |                   |                | 0.480            |

- GHI CHÚ:
- Kích thước trong bản vẽ ghi bằng mm
  - Nối cốt thép được tiến hành bằng máy hàn tự động hay buộc
  - Cốt thép kéo nguội có giới hạn chảy  $f_y = 500\text{MPa}$
  - Chiều cao đất đắp trên cống từ 0.5 - 4.0m.
  - Yêu cầu đối với đất nền được hướng dẫn trong thuyết minh chung
  - Cống đặt dưới đường ôtô (hoạt tải HL-93)
  - Cống được chế tạo bằng công nghệ rung lõi

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
 TRINH DUYỆT/ FOR APPROVAL  
 THAM KHẢO/ FOR REFERENCE  
 THỊ CÔNG/ FOR CONSTRUCTION  
 ĐẦU THẦU/ FOR TENDER  
 HOÀN CÔNG/ AS-BUILT

HIỆU CHỈNH/ REVISION:

VỊ TRÍ LƯU TẬP BẢN VẼ LOCATION FILE:

CHỦ ĐẦU TƯ: OWNER: SHINSUNG E&G  
 CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD BẮC GIANG BRANCH  
 ĐỊA CHỈ: LÔ 21-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT 21-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME: NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG  
 ĐỊA CHỈ: LÔ 21-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
 ADD: LOT 21-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

CTY THIẾT KẾ: DESIGN COMPANY: +1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD  
 ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN  
 ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN

GIÁM ĐỐC: DIRECTOR: LEE JAE KYU  
 CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER: NGUYỄN HOÀNG TUẤN  
 THIẾT KẾ: DESIGN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 VẼ: DRAWN: NGUYỄN VĂN CƯỜNG  
 KIỂM TRA: CHECKED BY: NGUYỄN HOÀNG TUẤN

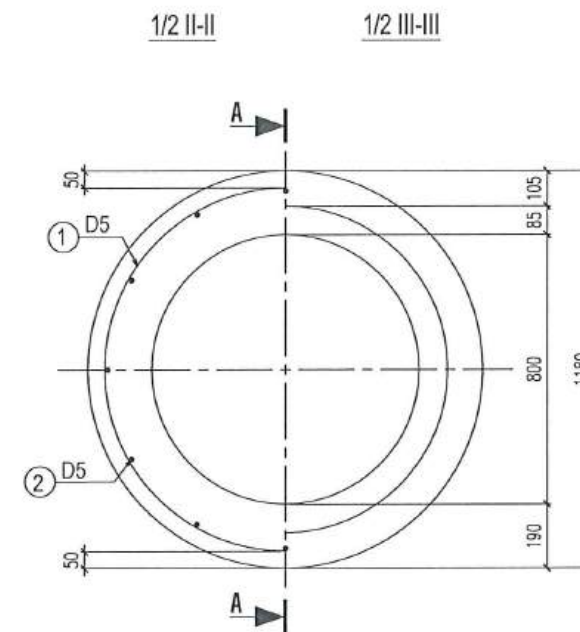
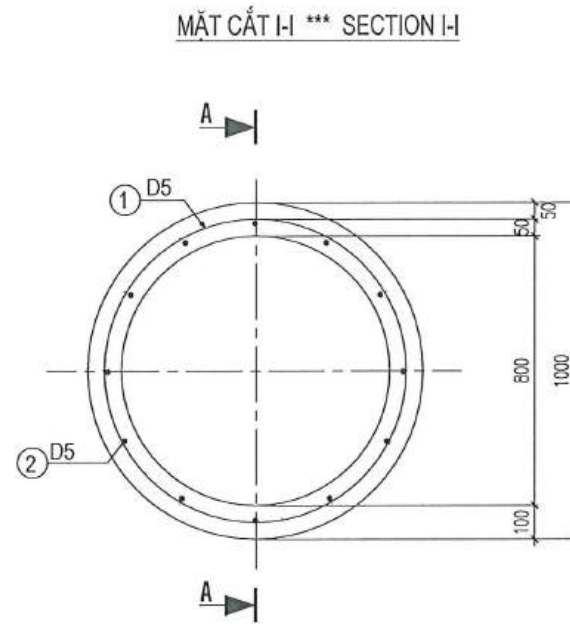
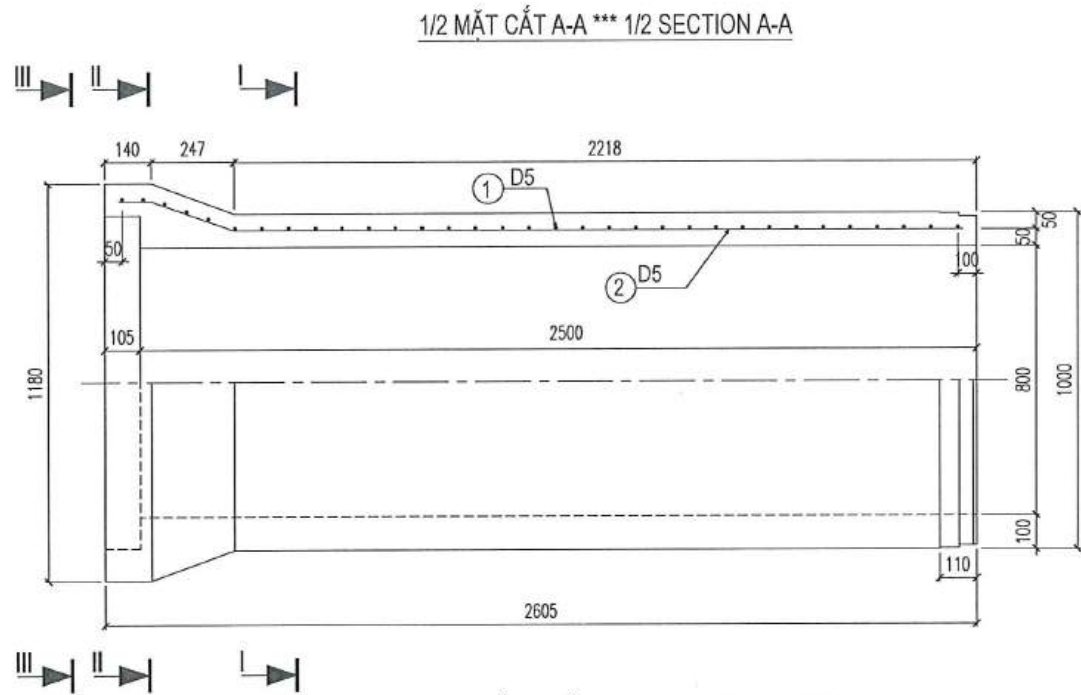
BỘ MÔN: PART: CƠ KHÍ MECHANICAL

HẠNG MỤC: ITEM: HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE

TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE: CẤU TẠO CÔNG THOÁT NƯỚC MƯA STRUCTURE OF CULVERT D600

TỶ LỆ: SCALE: -A3-  
 THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME: 2021  
 SỐ HIỆU: DRAWING NO: M1-PL-29

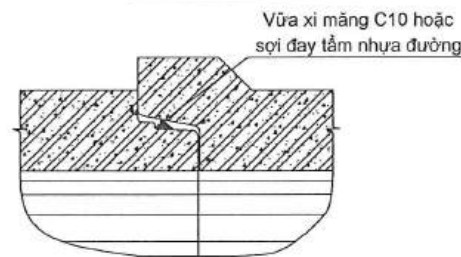
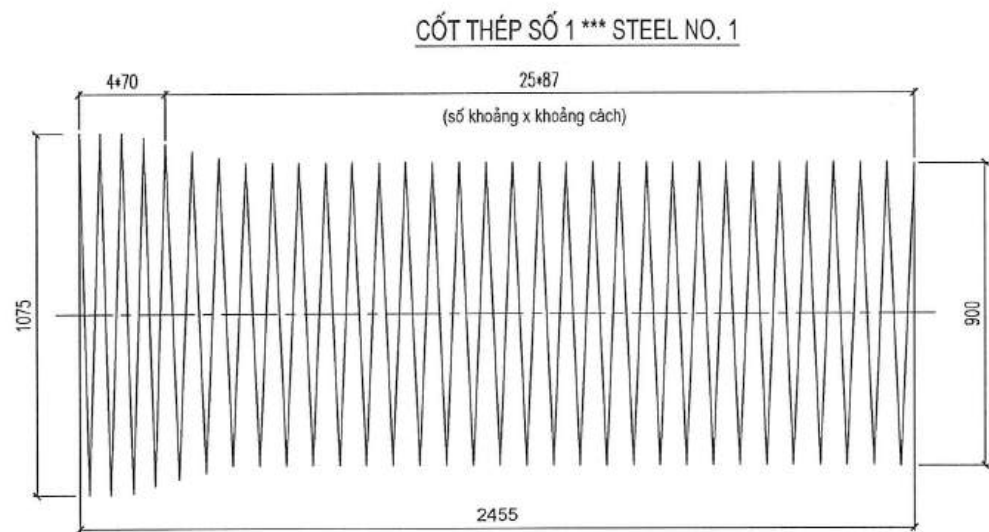
1 CẤU TẠO CÔNG THOÁT NƯỚC MƯA D600  
 STRUCTURE OF CULVERT D600



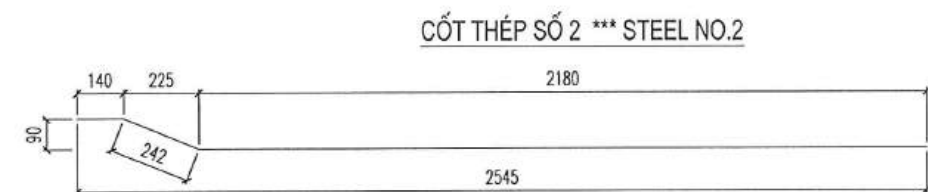
1/2 CHÍNH DIỆN \*\*\* 1/2 FRONT SECTION

MỐI NỐI \*\*\* DETAIL JOINT

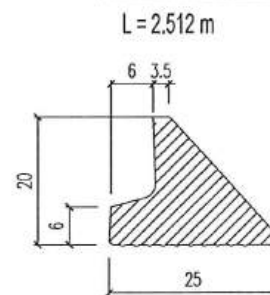
THỐNG KÊ VẬT TƯ \*\*\* TABLE OF QUANTITY



| Kí hiệu               | Đường kính | Số thanh | Chiều dài 1 thanh | Tổng chiều dài | Tổng trọng lượng |
|-----------------------|------------|----------|-------------------|----------------|------------------|
|                       | (mm)       |          | (mm)              | (m)            | (kg)             |
| 1                     | D5         | 1        | 85919             | 85.92          | 13.24            |
| 2                     | D5         | 12       | 2562              | 30.74          | 4.74             |
| Tổng khối lượng thép  |            |          |                   |                | 17.98            |
| Thể tích bê tông (m3) |            |          |                   |                | 0.791            |



MỐI NỐI CAO SU \*\*\* JOINT RUBBER



GHI CHÚ:

- Kích thước trong bản vẽ ghi bằng mm
- Liên kết những thanh cốt thép được tiến hành bằng máy hàn tự động hay buộc
- Cốt thép kéo nguội có giới hạn chảy  $f_y = 500\text{MPa}$
- Chiều cao đất đắp trên cống từ 0.5 - 4.0m.
- Yêu cầu đối với đất nền được hướng dẫn trong thuyết minh chung
- Cống đặt dưới đường ô tô (hoặc tải HL-93)
- Cống được chế tạo bằng công nghệ rung lõi

1 CẤU TẠO CÔNG THOÁT NƯỚC MƯA D800  
STRUCTURE OF CULVERT D800

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:  
TRÌNH DUYỆT FOR APPROVAL  
THAM KHẢO FOR REFERENCE  
THI CÔNG FOR CONSTRUCTION  
ĐẦU THẦU FOR TENDER  
HOÀN CÔNG/AS-BUILT

HIỆU CHỈNH REVISION:

VỊ TRÍ LƯU TẬP TÀI LOCATION FILE:

OWNER:  
**SHINSUNG ENG**  
CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG  
SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD  
BẮC GIANG BRANCH  
ĐỊA CHỈ LÒ CỐNG: KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT C149, VĂN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VĂN TRUNG COMMUNE, VIỆT YÊN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM

TÊN DỰ ÁN: PROJECT NAME:  
**NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG**  
**SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG**  
ĐỊA CHỈ LÒ CỐNG: KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM  
ADD: LOT C149, VĂN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VĂN TRUNG COMMUNE, VIỆT YÊN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM

DESIGN COMPANY:  
**+1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD**  
ĐC: TẦNG 22 - KHU B TÒA NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LIÊM - HN  
ADD: 22/F FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HÙNG STREET - MỸ ĐÌNH 1 - NAM TÚ LIÊM - HN

GIÁM ĐỐC: DIRECTOR:  
LEE JAE KYU

CHỦ TRÌ TK: PROJECT MANAGER:  
NGUYỄN HOÀNG TUẤN

THIẾT KẾ: DESIGN:  
NGUYỄN VĂN CƯỜNG

VẼ: DRAWN:  
NGUYỄN VĂN CƯỜNG

KIỂM TRA: CHECKED BY:  
NGUYỄN HOÀNG TUẤN

BỘ MÔN: PART:  
**CƠ KHÍ MECHANICAL**

HẠNG MỤC: ITEM:  
**HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE**

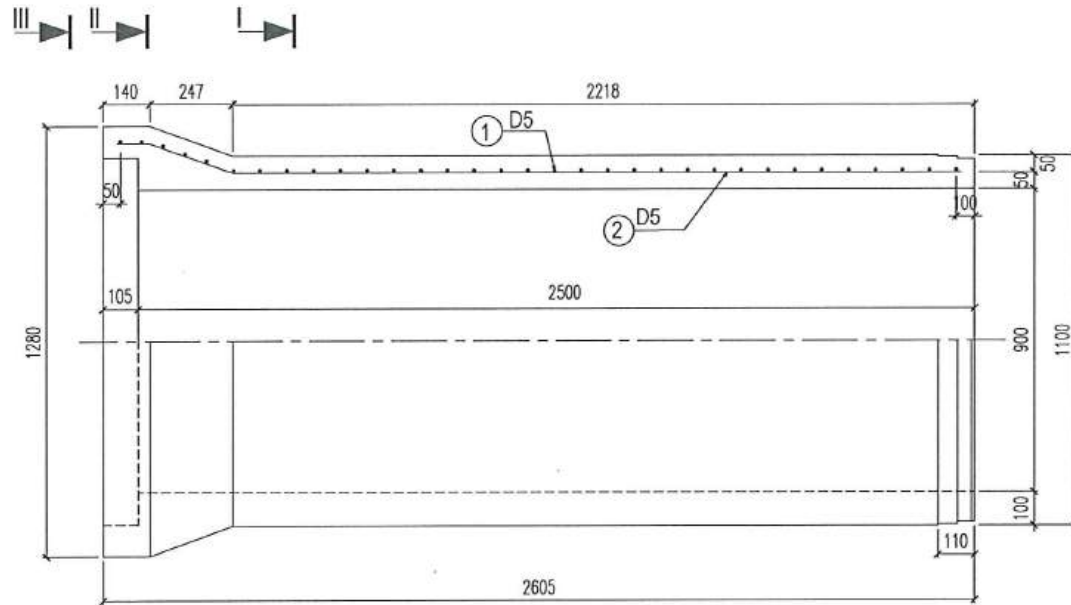
TÊN BẢN VẼ: DRAWING TITLE:  
**CẤU TẠO CÔNG THOÁT NƯỚC MƯA STRUCTURE OF CULVERT D800**

TỶ LỆ: SCALE:  
-A3-

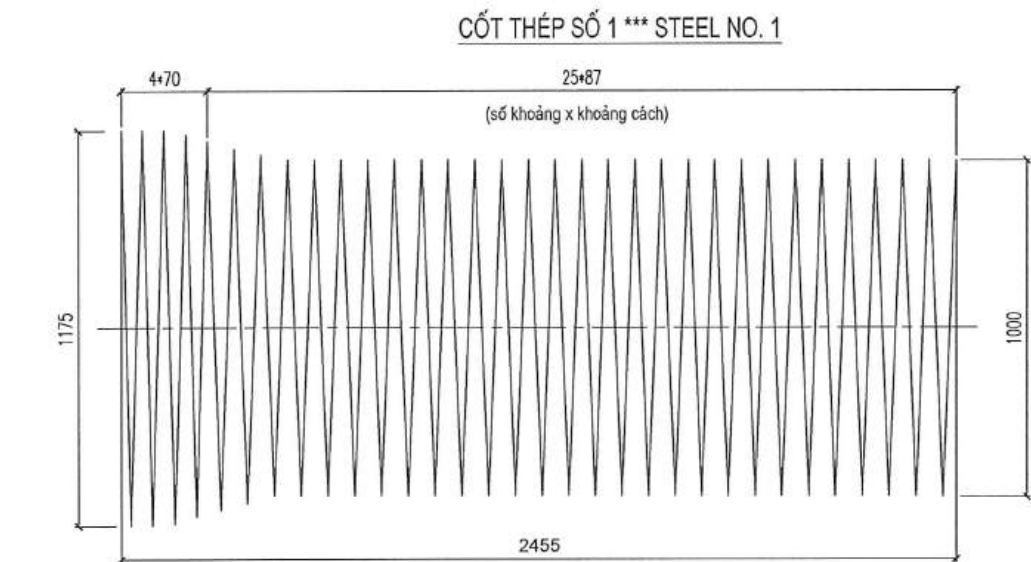
THỜI GIAN PHÁT HÀNH: RELEASE TIME:  
2021

SỐ HIỆU: DRAWING NO:  
M1-PL-30

1/2 MẶT CẮT A-A \*\*\* 1/2 SECTION A-A

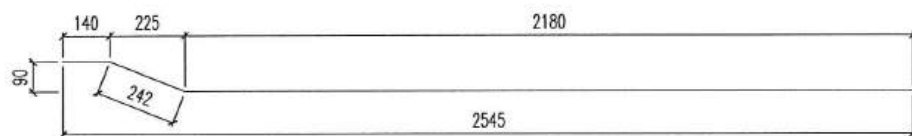


1/2 CHÍNH DIỆN \*\*\* 1/2 FRONT SECTION



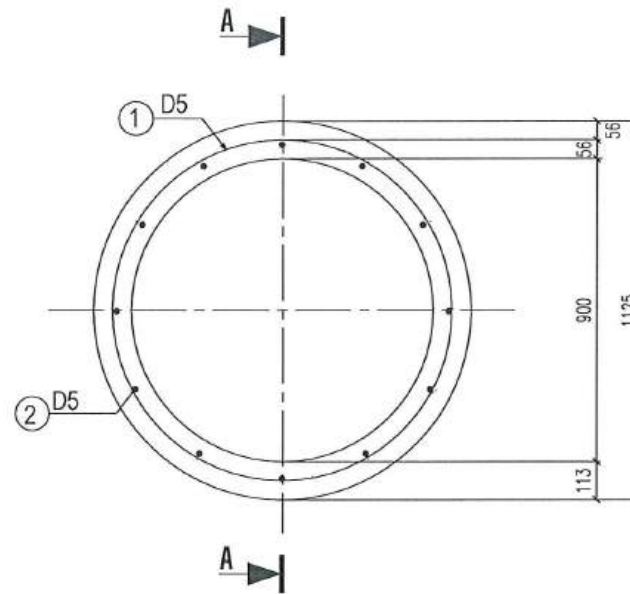
CỐT THÉP SỐ 1 \*\*\* STEEL NO. 1

CỐT THÉP SỐ 2 \*\*\* STEEL NO. 2



1 CẦU TẠO CÔNG THOÁT NƯỚC MƯA D1000  
STRUCTURE OF CULVERT D1000

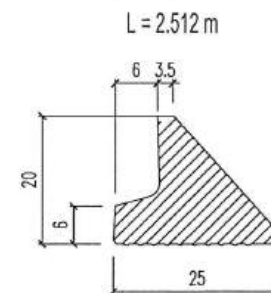
MẶT CẮT I-I \*\*\* SECTION I-I



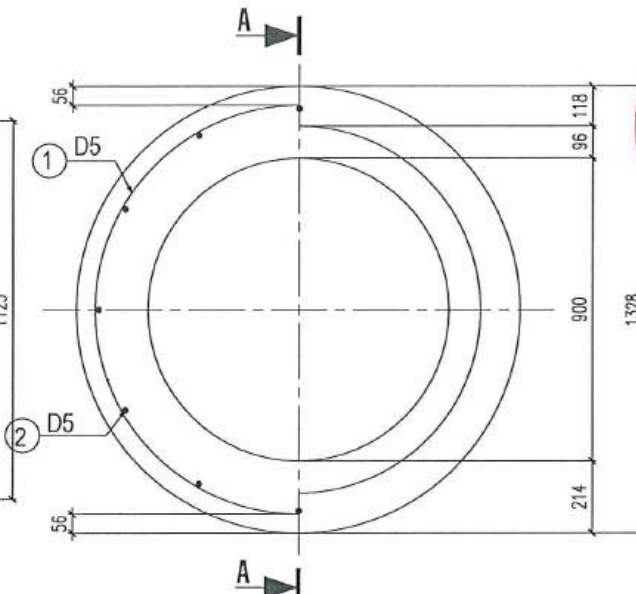
MỐI NỐI \*\*\* DETAIL JOINT



MỐI NỐI CAO SU \*\*\* JOINT RUBBER



1/2 II-II



1/2 III-III

THỐNG KÊ VẬT TƯ \*\*\* TABLE OF QUANTITY

| Kí hiệu               | Đường kính | Số thanh | Chiều dài 1 thanh | Tổng chiều dài | Tổng trọng lượng |
|-----------------------|------------|----------|-------------------|----------------|------------------|
|                       | (mm)       |          | (mm)              | (m)            | (kg)             |
| 1                     | D5         | 1        | 85919             | 85.92          | 13.24            |
| 2                     | D5         | 12       | 2562              | 30.74          | 4.74             |
| Tổng khối lượng thép  |            |          |                   |                | 17.98            |
| Thể tích bê tông (m3) |            |          |                   |                | 0.791            |

GHI CHÚ:

- Kích thước trong bản vẽ ghi bằng mm
- Liên kết những thanh cốt thép được tiến hành bằng máy hàn tự động hay buộc
- Cốt thép kéo nguội có giới hạn chảy  $f_y = 500\text{MPa}$
- Chiều cao đất đắp trên cống từ 0.5 - 4.0m.
- Yêu cầu đối với đất nền được hướng dẫn trong thuyết minh chung
- Cống đặt dưới đường ôtô (hoạt tải HL-93)
- Cống được chế tạo bằng công nghệ rung lõi

GHI CHÚ NOTE:

MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:

TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL

THAM KHẢO/ FOR REFERENCE

THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION

ĐẦU THẦU/ FOR TENDER

HOÀN CÔNG/ AS-BUILT

HIỆU CHỈNH/ REVISION:

VI TRÍ LƯU TẬP TÍNH LOCATION FILE:

OWNER:

**SHINSUNG ENG**

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG

SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) CO., LTD

BẮC GIANG BRANCH

ĐIỀU 09, LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM

ADD: LOT 09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

PROJECT NAME:

**NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG**

**SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG**

ĐIỀU 09, LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM

ADD: LOT 09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BAC GIANG PROVINCE, VIET NAM

DESIGN COMPANY:

**+1**

**CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD**

ĐC: TẦNG 22 - KHỐI B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TÚ LƯM - HN

ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LUM - HN

DIRECTOR:

LEE JAE KYU

PROJECT MANAGER:

NGUYỄN HOÀNG TUẤN

DESIGN:

NGUYỄN VĂN CƯỜNG

DRAWN:

NGUYỄN VĂN CƯỜNG

CHECKED BY:

NGUYỄN HOÀNG TUẤN

PART:

**CƠ KHÍ MECHANICAL**

ITEM:

**HẠ TẦNG KỸ THUẬT INFRASTRUCTURE**

DRAWING TITLE:

**CẦU TẠO CÔNG THOÁT NƯỚC MƯA STRUCTURE OF CULVERT D1000**

SCALE:

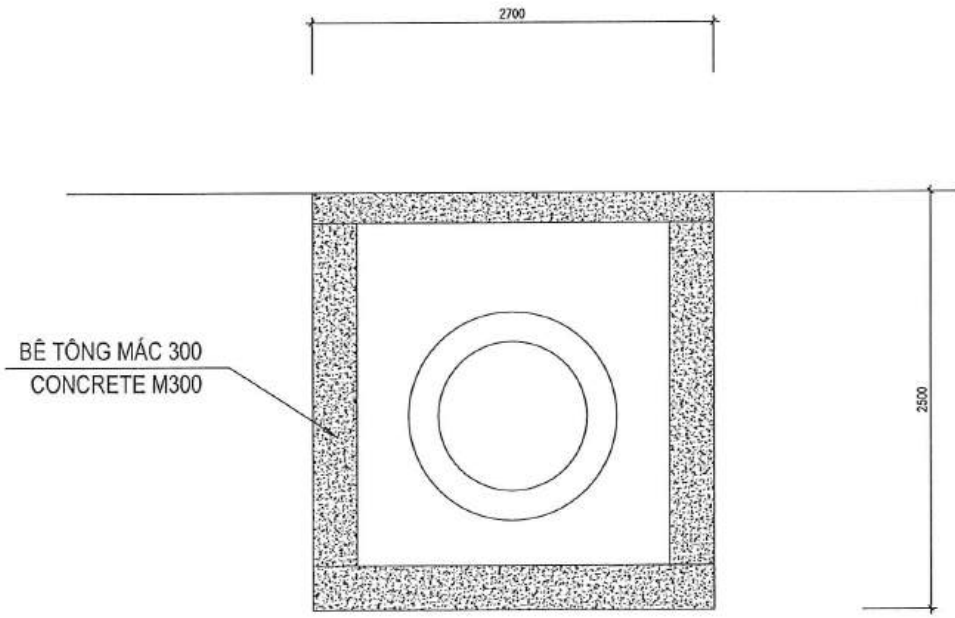
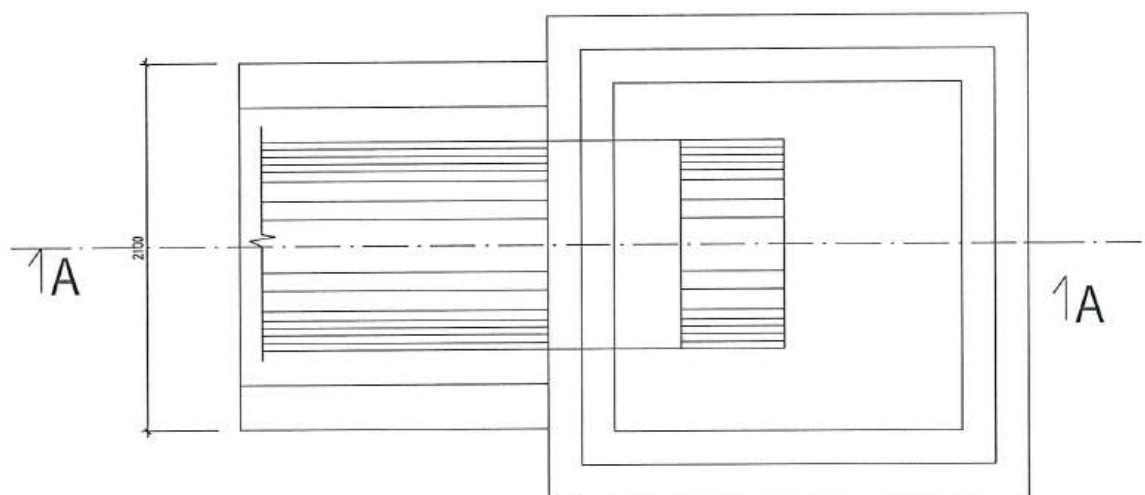
-A3-

RELEASE TIME:

2021

DRAWING NO:

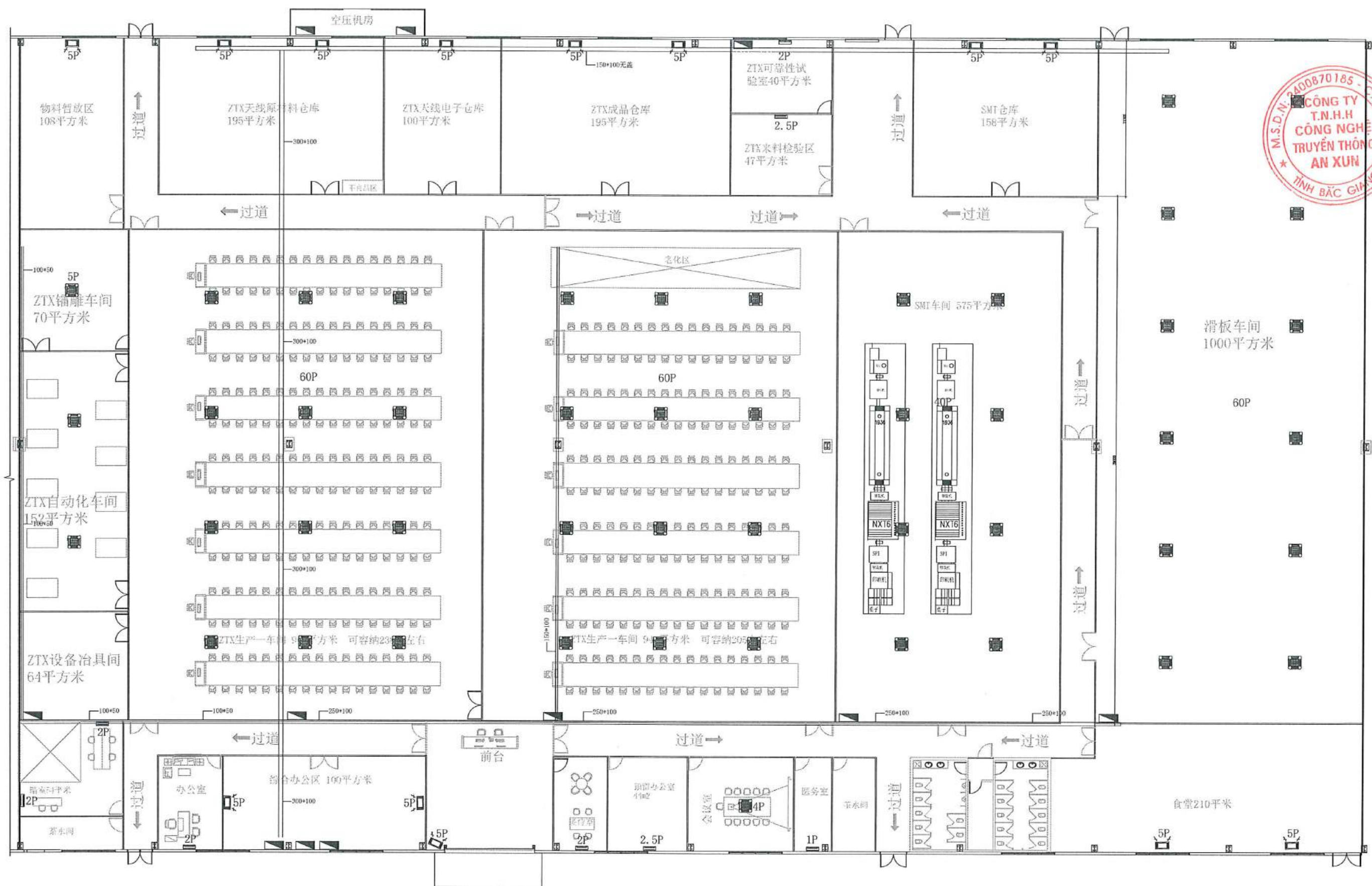
M1-PL-31



1 CHI TIẾT CỬA XẢ THOÁT NƯỚC MẶT  
-  
DETAIL OF FLOWOUT

|  |          |
|--|----------|
| GHI CHÚ NOTE:  |          |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH ISSUED FOR:   |          |
| TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  |          |
| THAM KHẢO/ FOR REFERENCE   |          |
| THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION   |          |
| ĐẦU THẦU/ FOR TENDER   |          |
| HOÀN CÔNG/ AS-BUILT  |          |
| HIỆU CHỈNH/ REVISION:  |          |
|  | (C)      |
|  | (D)      |
|  | (E)      |
|  | (F)      |
| VỊ TRÍ LƯU TẬP VỊ TRÍ LOCATION FILE:   |          |
| OWNER:   |          |
|  |          |
| CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG<br>SHINSUNG ENG (VIET NAM) CO., LTD<br>- BẮC GIANG BRANCH  |          |
| ĐIA CHỈ: LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM<br>ADD: LOT C1-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM                               |          |
| PROJECT NAME:  |          |
| NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG<br>SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG   |          |
| ĐIA CHỈ: LÔ C1-09, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM<br>ADD: LOT C1-09, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM                               |          |
| DESIGN COMPANY:  |          |
|  |          |
| CÔNG TY TNHH PLUS ONE<br>PLUS ONE COMPANY., LTD<br>ĐC: TẦNG 22 - KHỐI B TOWER NHÀ SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ BÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN<br>ADD: 22 ND FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHẠM HÙNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN |          |
| DIRECTOR:  |          |
| LEE JAE KYU  |          |
| PROJECT MANAGER:   |          |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN  |          |
| DESIGN:  |          |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG   |          |
| DRAWN:   |          |
| NGUYỄN VĂN CƯỜNG   |          |
| CHECKED BY:  |          |
| NGUYỄN HOÀNG TUẤN  |          |
| PART:  |          |
| CƠ KHÍ<br>MECHANICAL   |          |
| ITEM:  |          |
| HẠ TẦNG KỸ THUẬT<br>INFRASTRUCTURE   |          |
| DRAWING TITLE:   |          |
| CHI TIẾT HỒ CỬA XẢ THOÁT NƯỚC<br>DETAIL OF FLOWOUT   |          |
| SCALE:   | -A3-     |
| RELEASE TIME:  | 2021     |
| DRAWING NO:  | M1-PL-32 |





WURTH

CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM

伍尔特(越南)机电工程有限公司

ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DÂN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH

地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块



BẢN VẼ THIẾT KẾ CƠ SỞ  
初步设计

|                            |  |
|----------------------------|--|
| DỰ ÁN :<br>工程:             | CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ ANXUN VIỆT NAM  |
| HẠNG MỤC :<br>项目:          | HỆ THỐNG LỌC BỤI<br>收集粉尘系统   |
| CHỦ ĐẦU TƯ :<br>业主:        | CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ ANXUN VIỆT NAM  |
| ĐỊA ĐIỂM :<br>地址:          | Lô CN-09, Khu công nghiệp Vân Trung, Phường Vân Trung, Thị Xã Việt Yên, Tỉnh Bắc Giang, Việt Nam |
| ĐƠN VỊ THIẾT KẾ :<br>设计单位: | CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM<br>伍尔特(越南)机电工程有限公司                                |

ĐẠI DIỆN CHỦ ĐẦU TƯ  
业主代表

ĐẠI DIỆN ĐƠN VỊ THIẾT KẾ  
设计单位代表

## THUYẾT MINH THIẾT KẾ HỆ THỐNG HÚT KHÍ THẢI

### 1/. NGUYÊN TẮC VÀ YÊU CẦU THIẾT KẾ

Nguyên tắc thiết kế:

Đảm bảo hoạt động an toàn và đáng tin cậy của thiết bị, không ảnh hưởng đến quá trình vận hành sản xuất và bảo trì thiết bị.

Đảm bảo hệ thống hoạt động ổn định và đáng tin cậy lâu dài và tránh xảy ra các lỗi như "tích tụ bụi trong ống dẫn khí" và "suy giảm thể tích không khí".

Thiết kế áp dụng thiết kế công nghệ xử lý tiên tiến, hợp lý, hoàn thiện và đáng tin cậy theo các điều kiện cụ thể của thiết bị này để đảm bảo đầu tư thấp, tiêu thụ năng lượng vận hành thấp và hiệu quả bảo vệ môi trường tốt.

Thiết bị xử lý dễ vận hành, quản lý, bảo trì và tiết kiệm năng lượng.

Tiêu chuẩn thiết kế:

QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ

Thông tư 24/2017/TT-BTNMT Quy định kỹ thuật quan trắc môi trường

TCVN 5687 : 2010: Tiêu chuẩn quốc gia về Thông gió - Điều hòa không khí - Tiêu chuẩn thiết kế

TCVN 9208 2012 : Tiêu chuẩn quốc gia về Lắp đặt dây cáp và dây dẫn điện trong các công trình công nghiệp

TCXDVN 232:1999 - Hệ thống thông gió, điều hòa không khí và cấp lạnh - Chế tạo, lắp đặt và nghiệm thu

Wang, Lawrence K., Norman C. Pereira, and Yung-Tse Hung, eds. Advanced air and noise pollution control. Totowa, NJ,, USA: Humana Press, 2005.

Trần Ngọc Chân., 2001. Ô nhiễm không khí và xử lý khí thải tập 1, 2, 3. NXB Khoa học và kỹ thuật.

### 2/. THUYẾT MINH CÔNG NGHỆ XỬ LÝ

Bụi, hơi hữu cơ phát sinh từ các quá trình sản xuất có các thành phần gây độc cho con người và môi trường xung quanh, tại các khu vực phát sinh khí thải có hệ thống chụp hút thu gom khí thải phát sinh, thu gom vào đường ống dẫn khí chung.

Sau khi dòng khí được dẫn vào ống dẫn khí thải chung sẽ được dẫn ra tháp hấp thụ để xử lý phần bụi bẩn, một phần nhỏ khí vô cơ, hữu cơ, sau đó tiếp tục được dẫn ra tháp hấp phụ để xử lý bằng than hoạt tính trước khi được quạt hút hút ra ngoài môi trường. Khí thải đầu ra đảm bảo đạt: QCVN 19:2009/BTNMT (cột B), QCVN 20:2009/BTNMT

Ống hút, ống dẫn và thoát khí thải bằng vật liệu tôn mạ kẽm. Vận tốc dòng khí ở miệng ống hút được duy trì  $v \geq 0.5m/s$  để đảm bảo hút được toàn bộ khí tại các thiết bị phát sinh.

Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính: Xảy ra quá trình hấp phụ khí thải. Quá trình hấp phụ xảy ra ở đây là hấp phụ vật lý, than hoạt tính có cấu trúc xốp và có nhiều mao quản nhỏ, đồng thời chúng có ái lực mạnh với các hợp chất hữu cơ, cũng có tác dụng giữ lại bụi bẩn. Vì vậy, các hợp chất hữu cơ bay hơi (VOCs) bị hút và giữ trong các mao quản của than hoạt tính. Dự án sẽ sử dụng than hoạt tính dạng hạt được làm từ than hoạt tính chất lượng cao làm vật liệu hấp phụ, được trải đều vào các ngăn chứa than hoạt tính.

Các ngăn chứa than hoạt tính có độ thoáng phù hợp để tăng hiệu suất hấp phụ và có tổn thất áp suất thấp.

Trước khi khí thải vào khu vực các khay than hoạt tính, khí thải đi qua 1 lớp lọc ẩm phía trước các khay than hoạt tính, tại đây, các hơi ẩm từ tháp hấp thụ được giữ lại tại tấm lọc ẩm để các hơi ẩm không ảnh hưởng đến quá trình hấp phụ của than hoạt tính. Ngoài ra, than hoạt tính cũng lựa chọn loại than hoạt tính chống thấm nước, giúp quá trình hấp phụ của than hoạt tính luôn được đảm bảo. Than hoạt tính được sử dụng rộng rãi để xử lý benzen, toluen, xylen và các khí hữu cơ khác như benzen, phenol, este, rượu, andehit, các khí hữu cơ khác và khí độc khác có nồng độ thấp hoặc không khí có chứa các kim loại nặng dạng vết. Khí thải có thể được thải trực tiếp sau khi hấp phụ với hiệu suất lọc hơn 95%. Sau khi các hạt than hoạt tính được sử dụng một thời gian, khả năng hấp phụ sẽ giảm đi, do đó vật liệu hấp phụ đã qua sử dụng phải được thay thế. Xác định chu kỳ thay thế than hoạt tính dựa trên thành phần hữu cơ của khí thải, thời gian thay thế tốt nhất là sau 1400h.

ĐIỀU CHỈNH 调整

| LẦN 次第 | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
|--------|------------|-------------|--------------|
| 1      | 2025.05.15 |             |              |
| 2      |            |             |              |
| 3      |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主

CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ  
TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT  
NAM



HỆ THỐNG LỌC BỤI  
收集粉尘系统

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位

**WURTH**

CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ  
ĐIỆN WURTH VIỆT NAM  
伍尔特(越南)机电工程有限公司

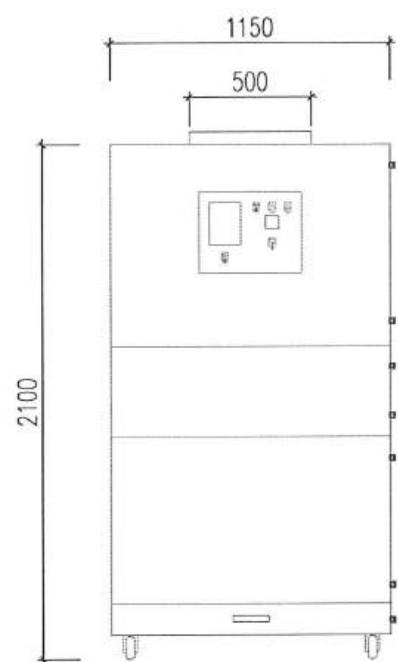
ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIẤN DÀN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区. CL36/7地块

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| THẨM TRA<br>核准           |                     |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ<br>设计主持 |                     |
| PHÉ DUYỆT<br>审核          |                     |
| THIẾT KẾ<br>设计           | ĐỖ VĂN THỊNH<br>杜文盛 |

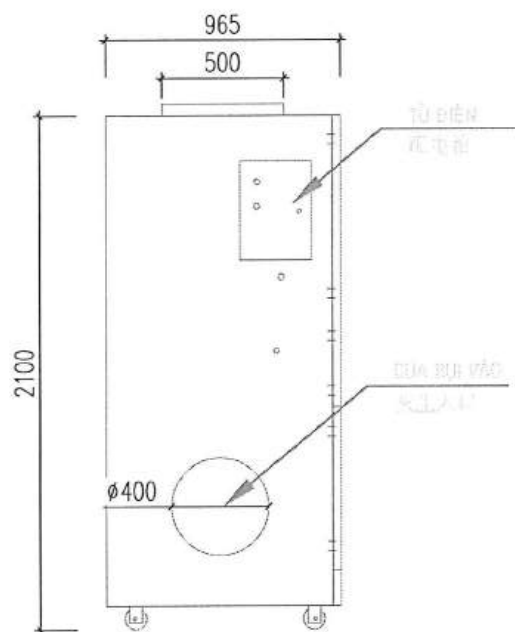
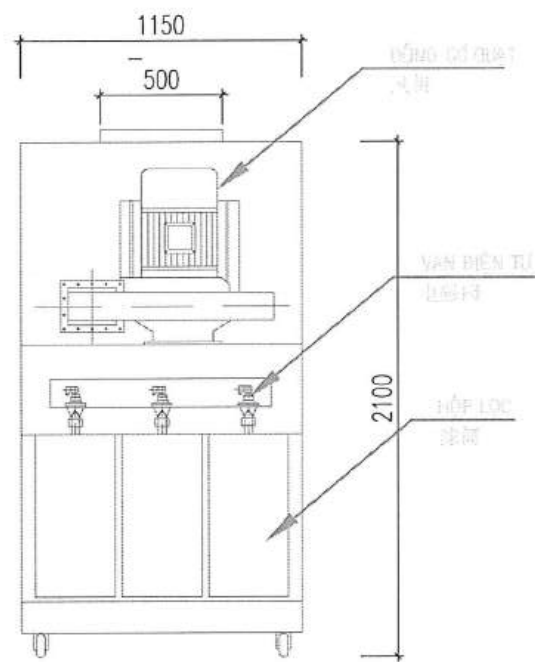
TÊN BẢN VẼ 设计图名称

BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI

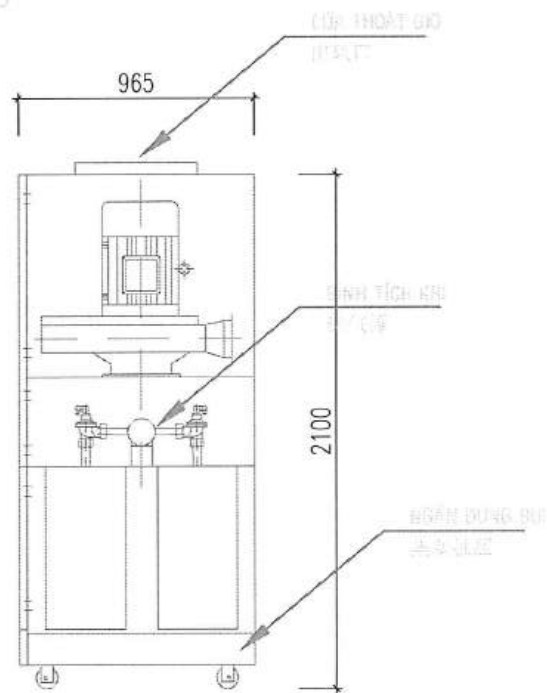
| TỶ LỆ<br>比率 | NGÀY HOÀN THÀNH<br>完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ<br>图纸编号 |
|-------------|-------------------------|------------------------|
|             | 05/2025                 |                        |



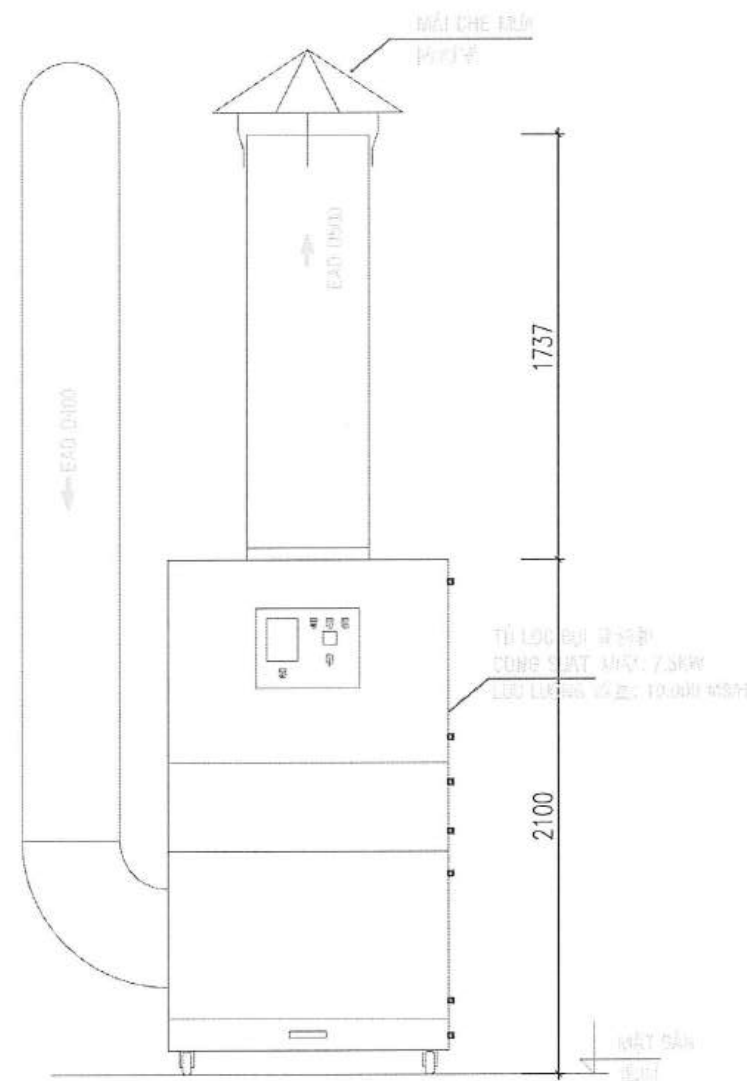
BẢN VẼ MẶT TRƯỚC  
前视图



BẢN VẼ MẶT TRÁI  
左视图



BẢN VẼ MẶT PHẢI  
右视图



BẢN VẼ KẾT NỐI ỐNG GIÓ  
连接风管图

CHI TIẾT QUẠT HÚT SỐ 3

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÊ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |



CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ  
TRUYỀN THÔNG AN XUÂN VIỆT  
NAM

HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI**  
收集粉尘系统

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位

**WURTH**

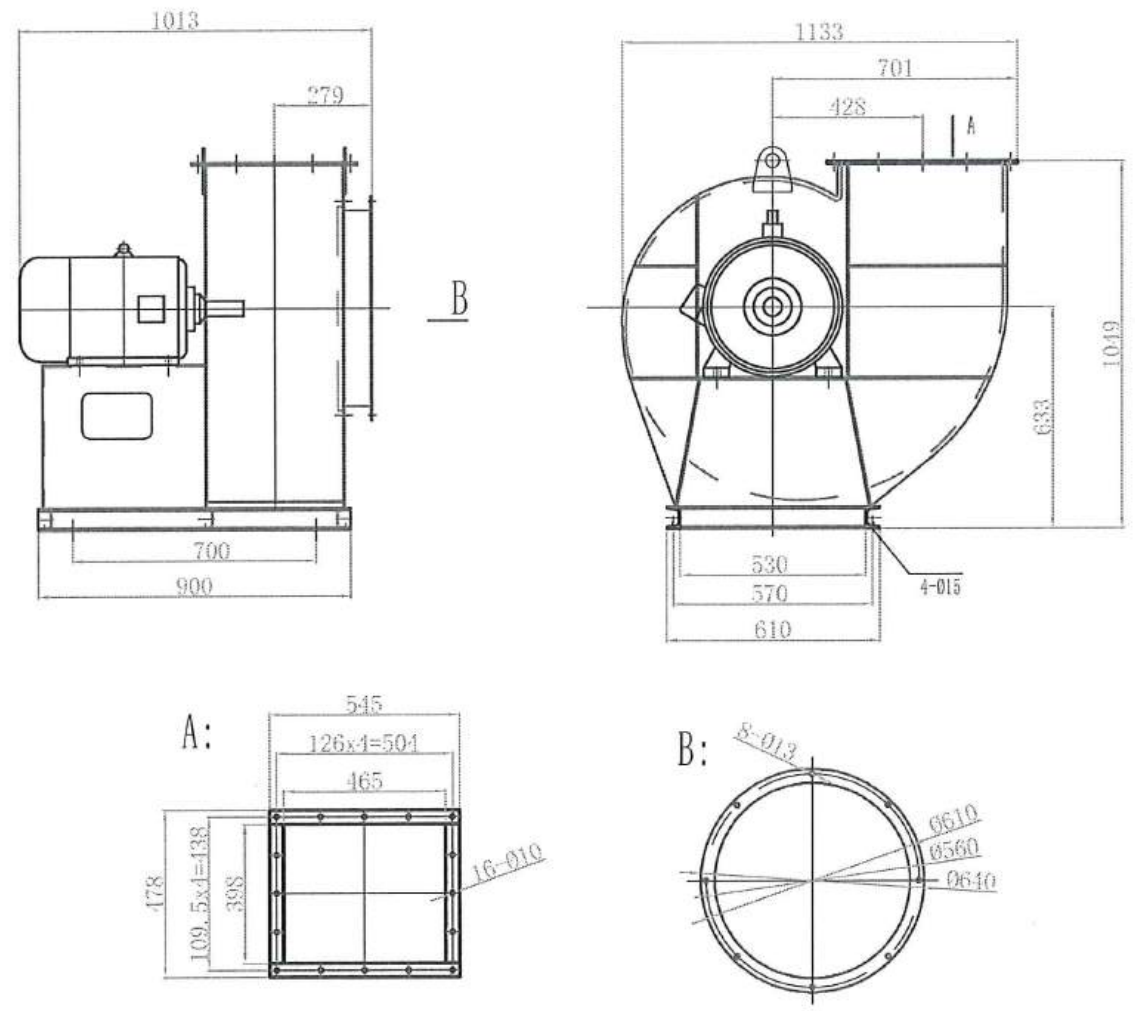
CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ  
ĐIỆN WURTH VIỆT NAM  
伍尔特(越南)机电工程有限公司

ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIẤN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| THẨM TRA<br>核准           |                     |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ<br>设计主持 |                     |
| PHÊ DUYỆT<br>审核          |                     |
| THIẾT KẾ<br>设计           | ĐỖ VĂN THỊNH<br>杜文盛 |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|             |                         |                        |
|-------------|-------------------------|------------------------|
| TỶ LỆ<br>比率 | NGÀY HOÀN THÀNH<br>完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ<br>图纸编号 |
|             | 05/2025                 |                        |



# CHI TIẾT QUẠT HÚT SỐ 1 VÀ 2

|           |           |
|-----------|-----------|
| Lưu lượng | 15000m3/h |
| Áp suất   | 3000pa    |
| Công suất | 18.5KW    |
| 转速        | 2900rpm   |
|           | 左90度      |

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |



CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUÂN VIỆT NAM**

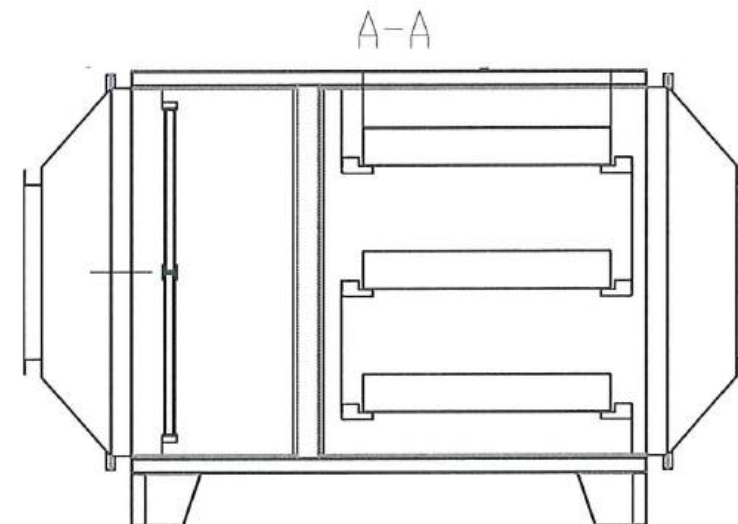
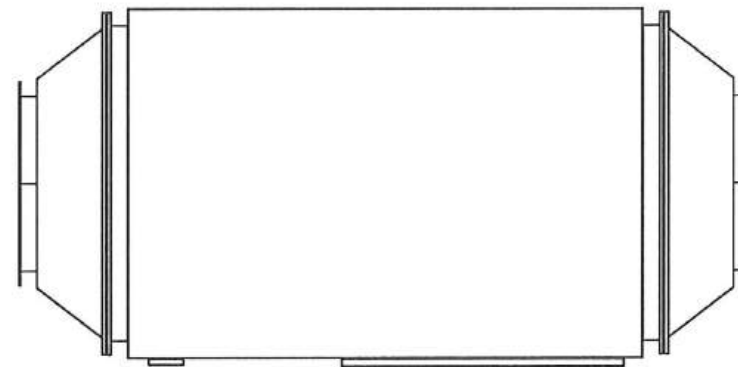
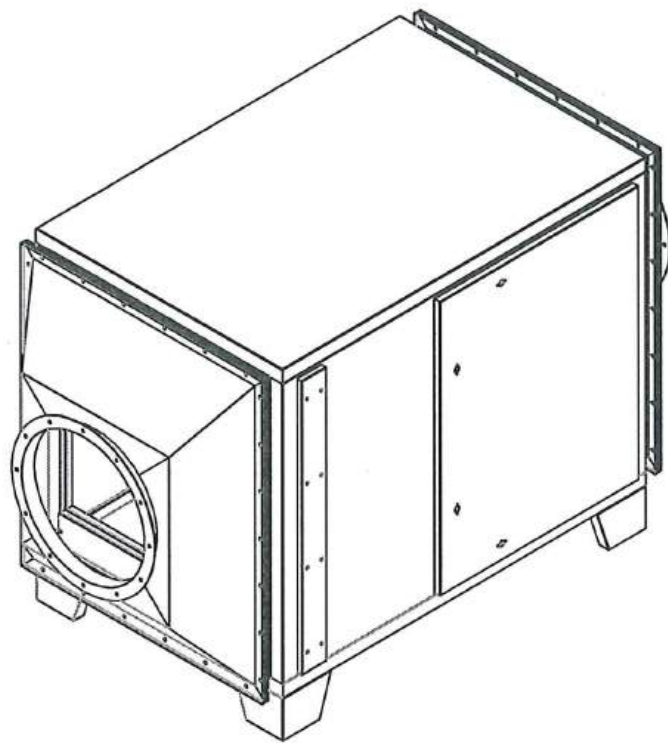
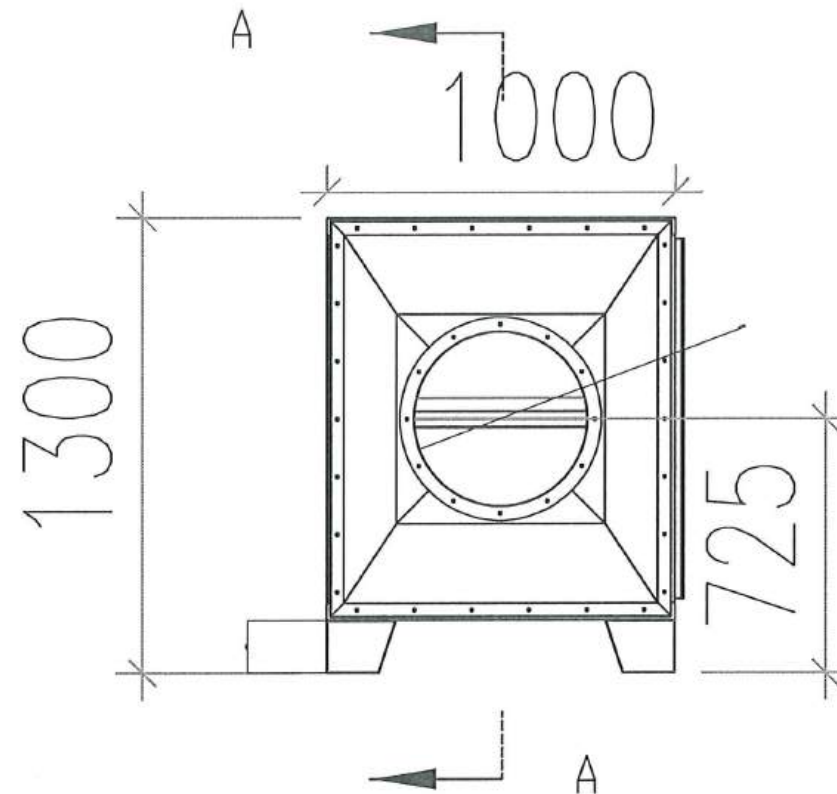
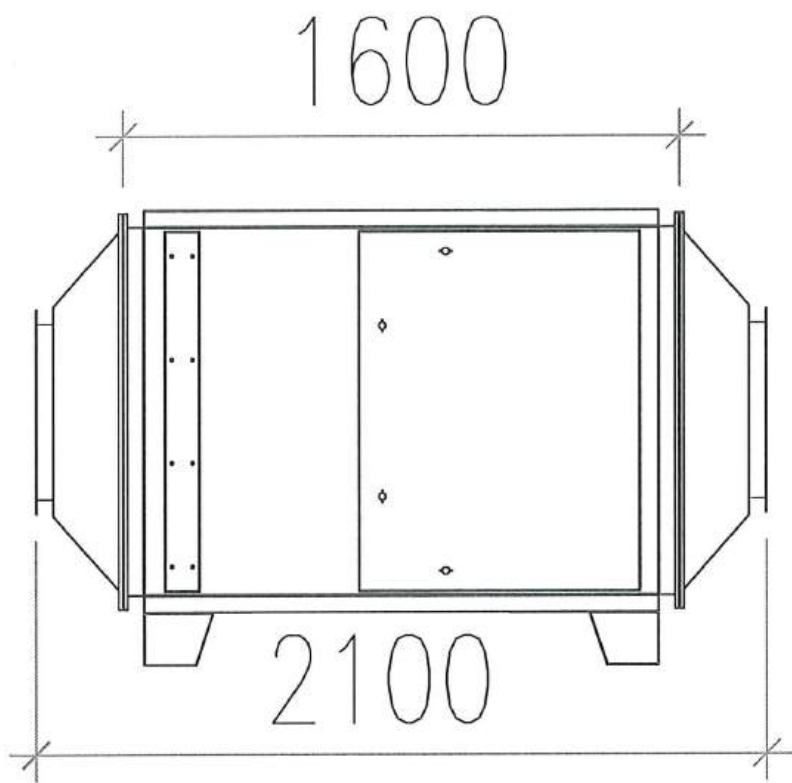
HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI  
 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区. CL36/7地块

|                       |                             |
|-----------------------|-----------------------------|
| THẨM TRA 核准           |                             |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                             |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                             |
| THIẾT KẾ 设计           | <b>ĐỖ VĂN THỊNH<br/>杜文盛</b> |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |



Chi tiết buồng than hoạt tính kích thước 1600x1000x1300

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÊ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
 CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ  
 TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT  
 NAM



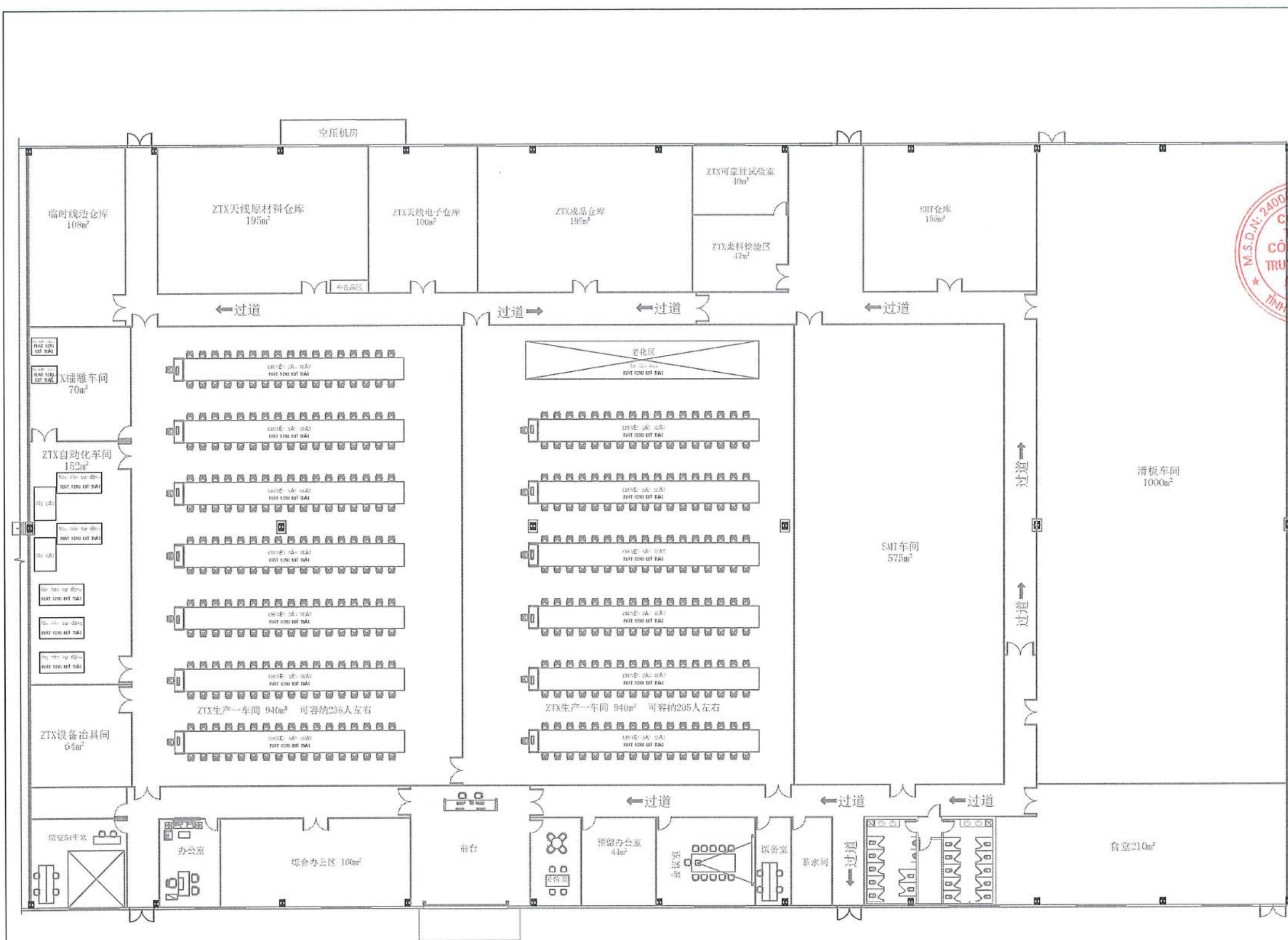
HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI**  
 收集粉尘系统

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
 CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ  
 ĐIỆN WURTH VIỆT NAM  
 伍尔特(越南)机电工程有限公司  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIẤN DÂN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| THẨM TRA<br>核准           |                     |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ<br>设计主持 |                     |
| PHÊ DUYỆT<br>审核          |                     |
| THIẾT KẾ<br>设计           | ĐỖ VĂN THỊNH<br>杜文盛 |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|             |                         |                        |
|-------------|-------------------------|------------------------|
| TỶ LỆ<br>比率 | NGÀY HOÀN THÀNH<br>完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ<br>图纸编号 |
|             | 05/2025                 |                        |



| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**



HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位



**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
 伍尔特(越南)机电工程有限公司

ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIẢN DÂN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区. CL36/7地块

THẨM TRA 核准

CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持

PHÉ DUYỆT 审核

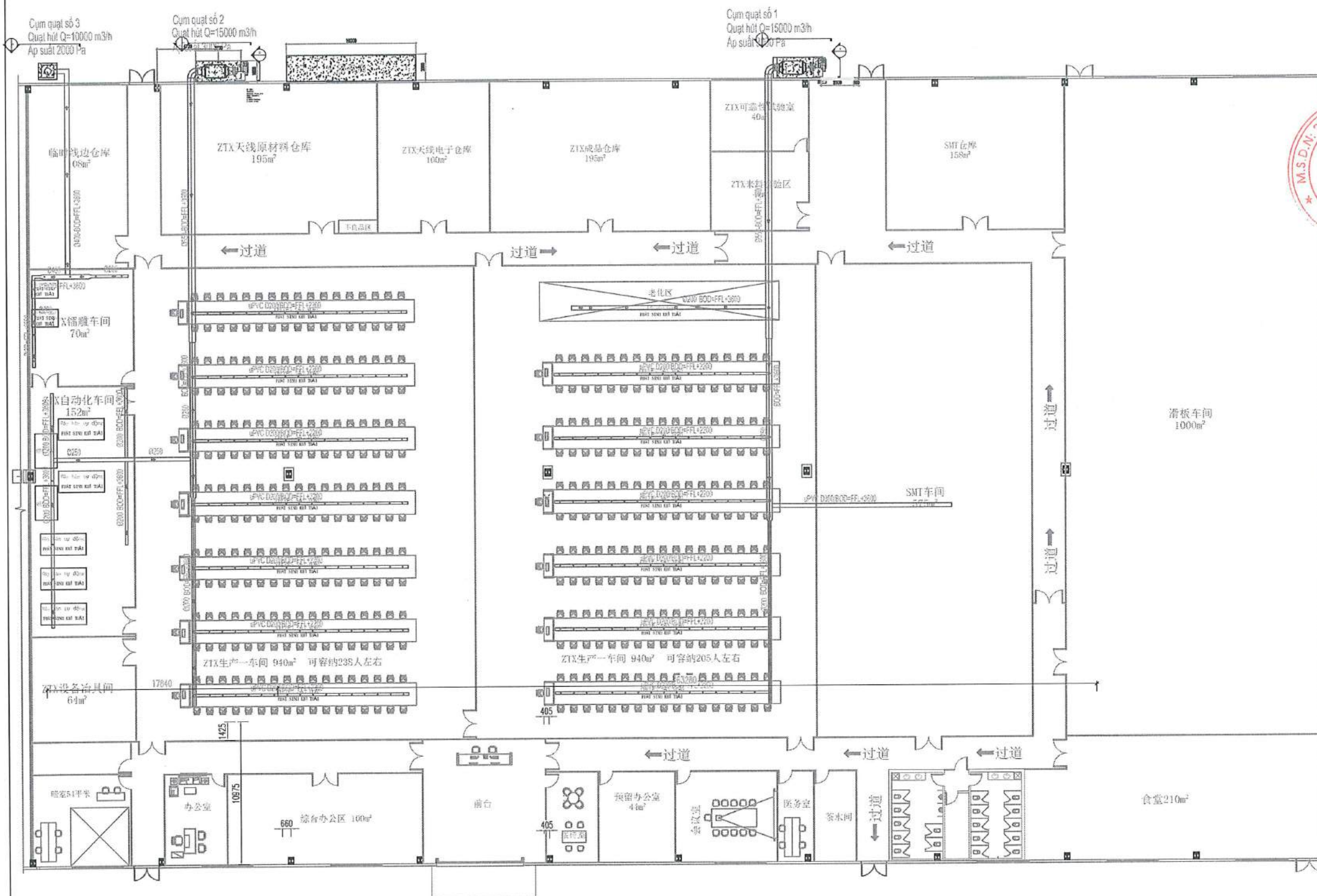
THIẾT KẾ 设计 **ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛**

TÊN BẢN VẼ 设计图名称

**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|----------|----------------------|---------------------|
|          | 05/2025              |                     |

**MẶT BẰNG BỐ TRÍ THIẾT BỊ VÀ MÁY MÓC PHÁT SINH KHÍ THẢI**



MẶT BẰNG TỔNG QUAN HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**  
 M.S.D.N: 2400870  
 T.N.H.H CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN  
 HANG MỤC 项目

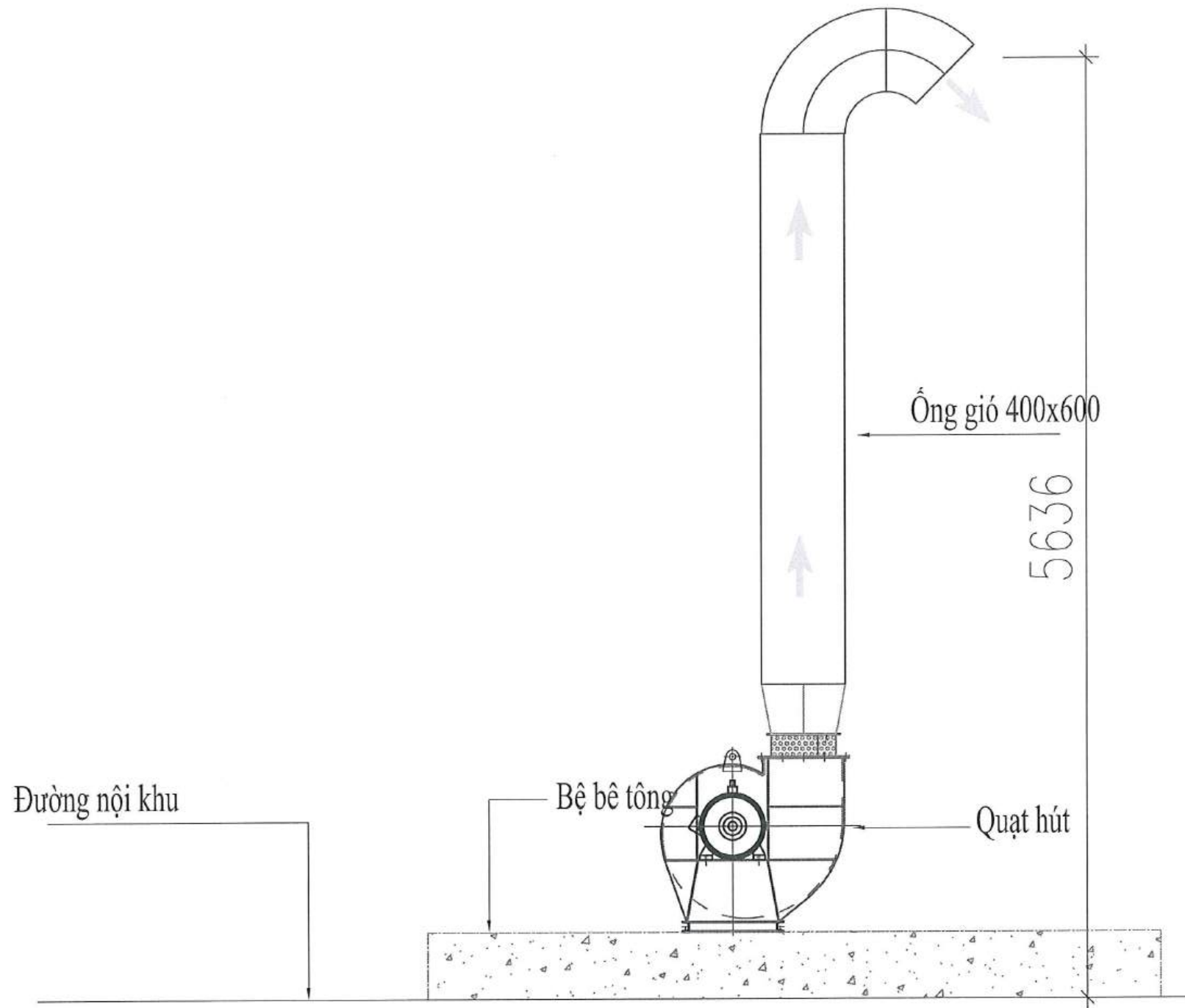
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP. BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址: 越南. 北宁市. 北宁市. 大福坊7区. CL36/7地块

|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| THẨM TRA 核准           |                         |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                         |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                         |
| THIẾT KẾ 设计           | <b>ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛</b> |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图框编号 |
|          | 05/2025              |                     |



MẶT CẮT B CỤM MÁY SỐ 1

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |



CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
 CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ  
 TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT  
 NAM

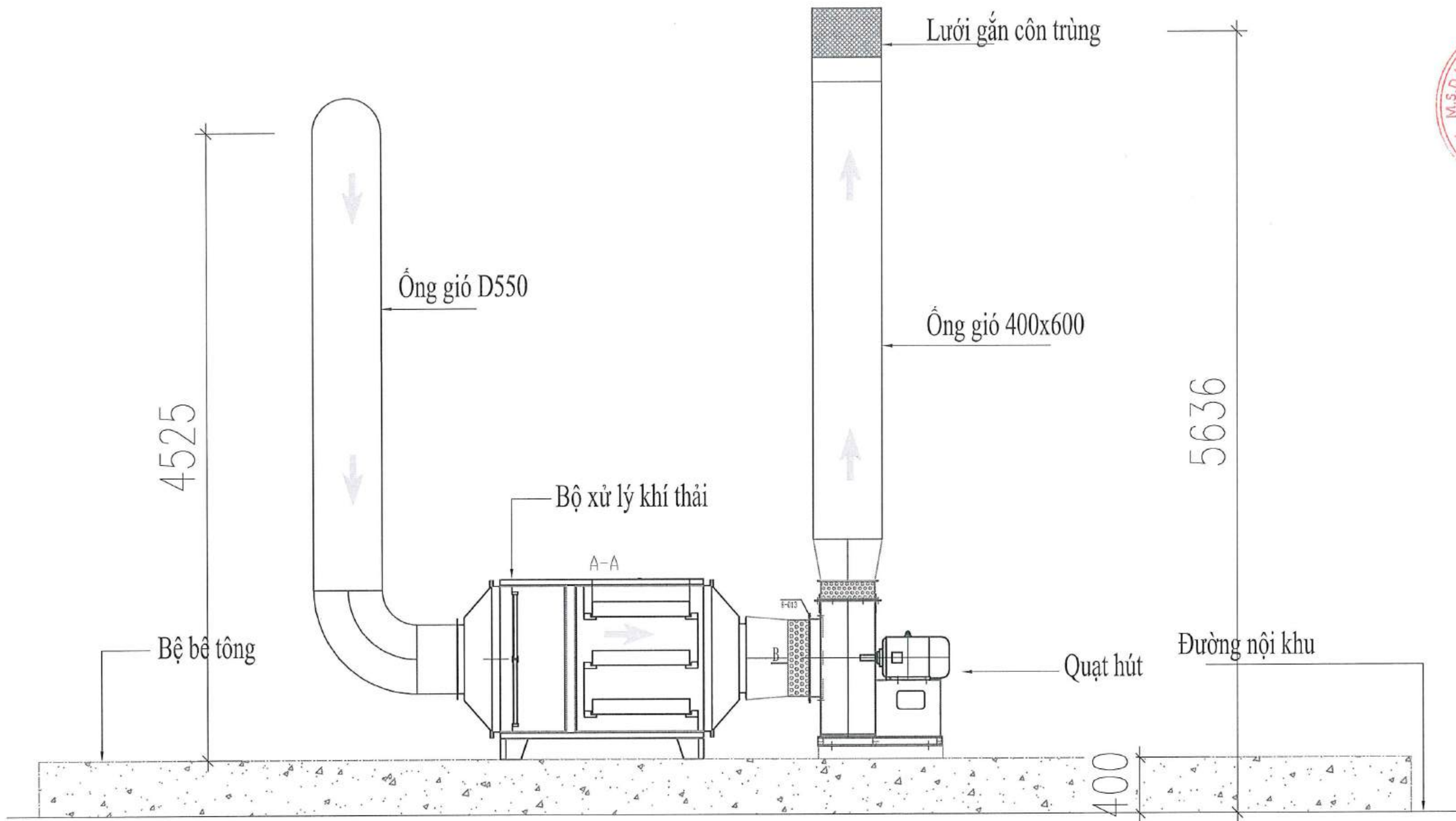
HANG MỤC 项目  
 HỆ THỐNG LỌC BỤI  
 收集粉尘系统

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
 CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ  
 ĐIỆN WURTH VIỆT NAM  
 伍尔特(越南)机电工程有限公司  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| THẨM TRA<br>核准           |                     |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ<br>设计主持 |                     |
| PHÉ DUYỆT<br>审核          |                     |
| THIẾT KẾ<br>设计           | ĐỖ VĂN THỊNH<br>杜文盛 |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
 BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI

|             |                         |                        |
|-------------|-------------------------|------------------------|
| TỶ LỆ<br>比率 | NGÀY HOÀN THÀNH<br>完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ<br>图纸编号 |
|             | 05/2025                 |                        |



MẶT CẮT A CỤM MÁY SỐ 1

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次数        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**  
 CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN



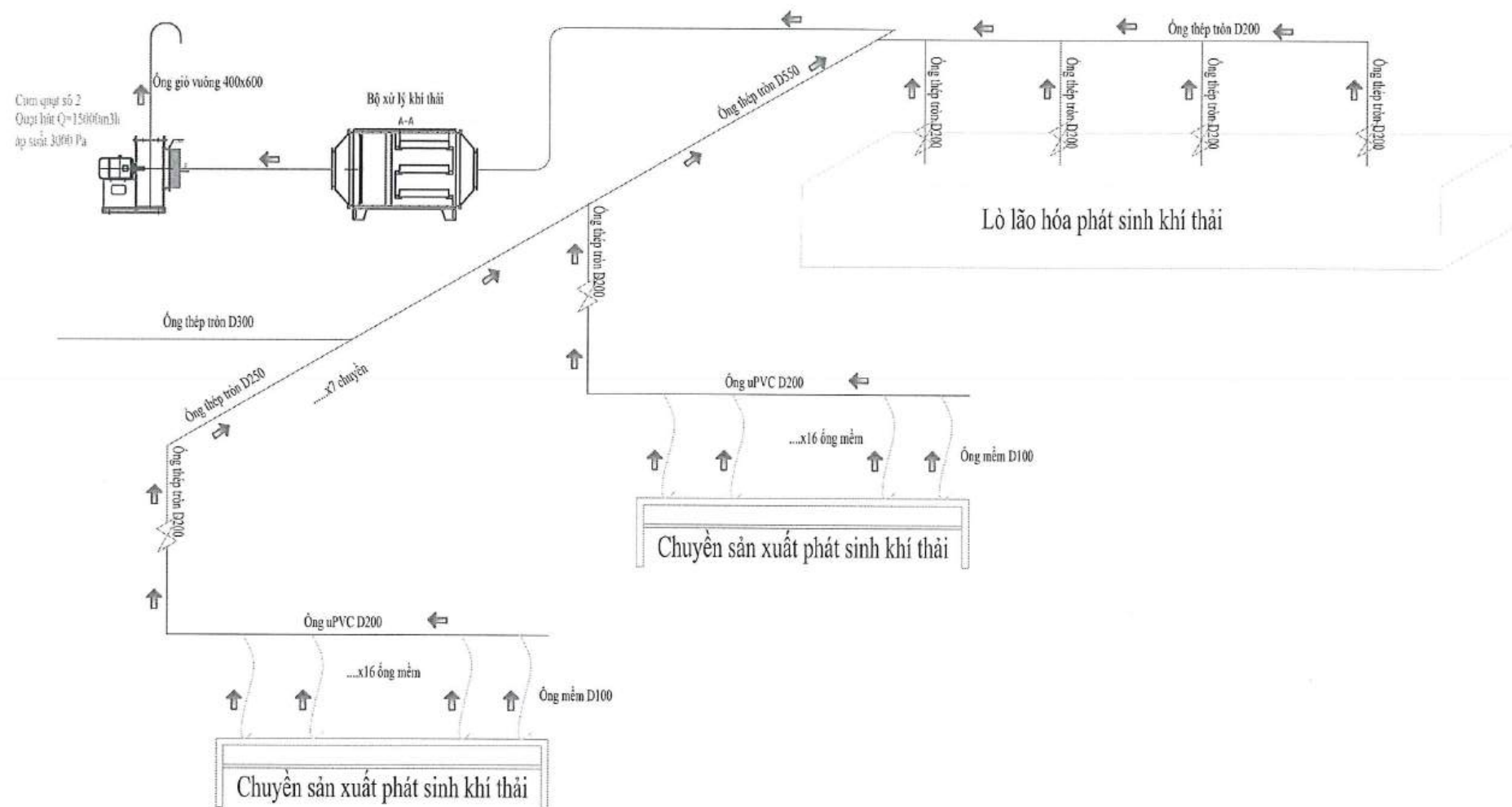
HÀNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐÀI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| THẨM TRA 核准           |                         |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                         |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                         |
| THIẾT KẾ 设计           | <b>ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛</b> |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |



SƠ ĐỒ KHÔNG GIAN HỆ THỐNG KHÍ THẢI CỤM MÁY SỐ 1

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |



CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**

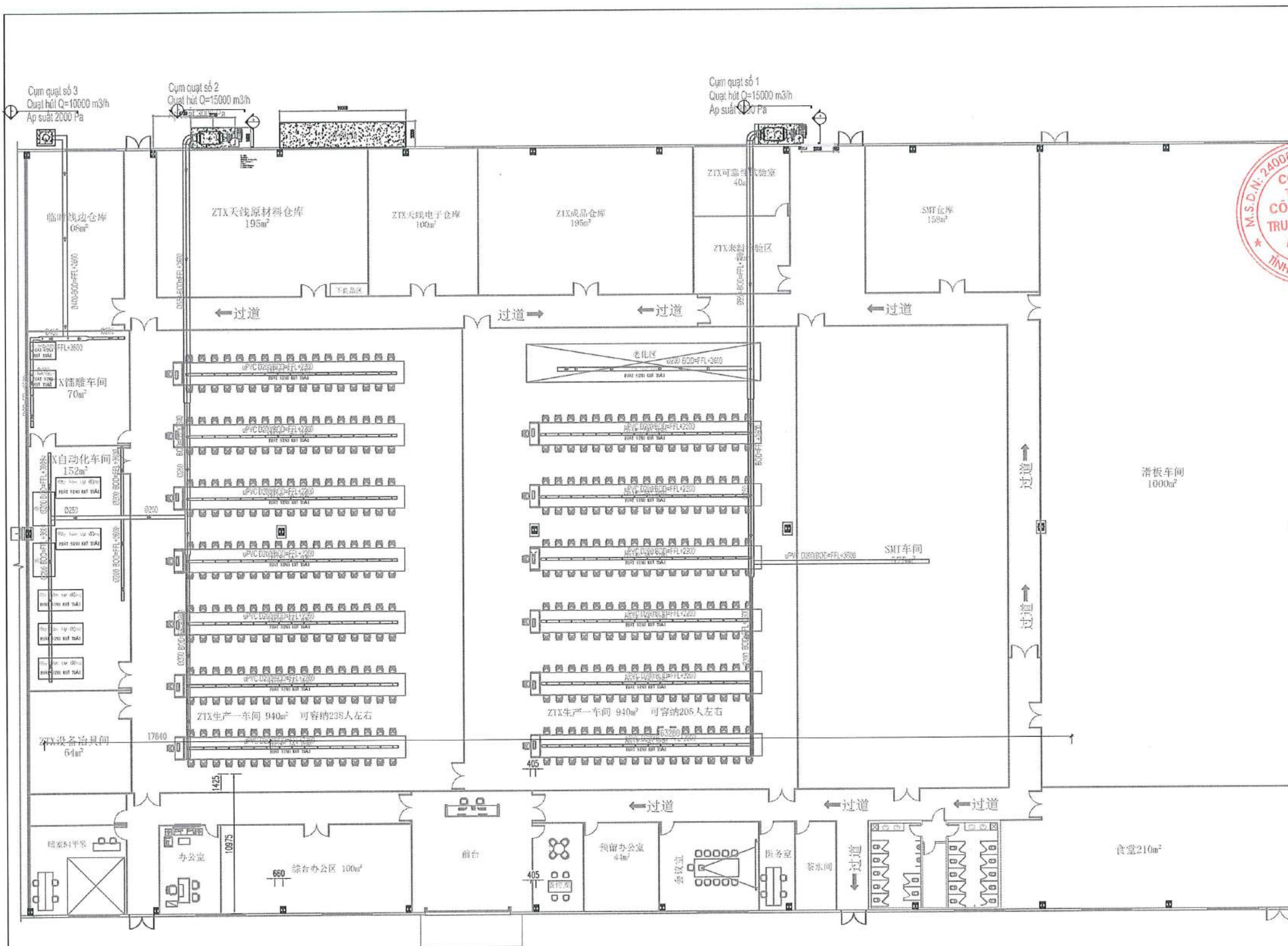
HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DÂN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| THẨM TRA 核准           |                  |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                  |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                  |
| THIẾT KẾ 设计           | ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛 |

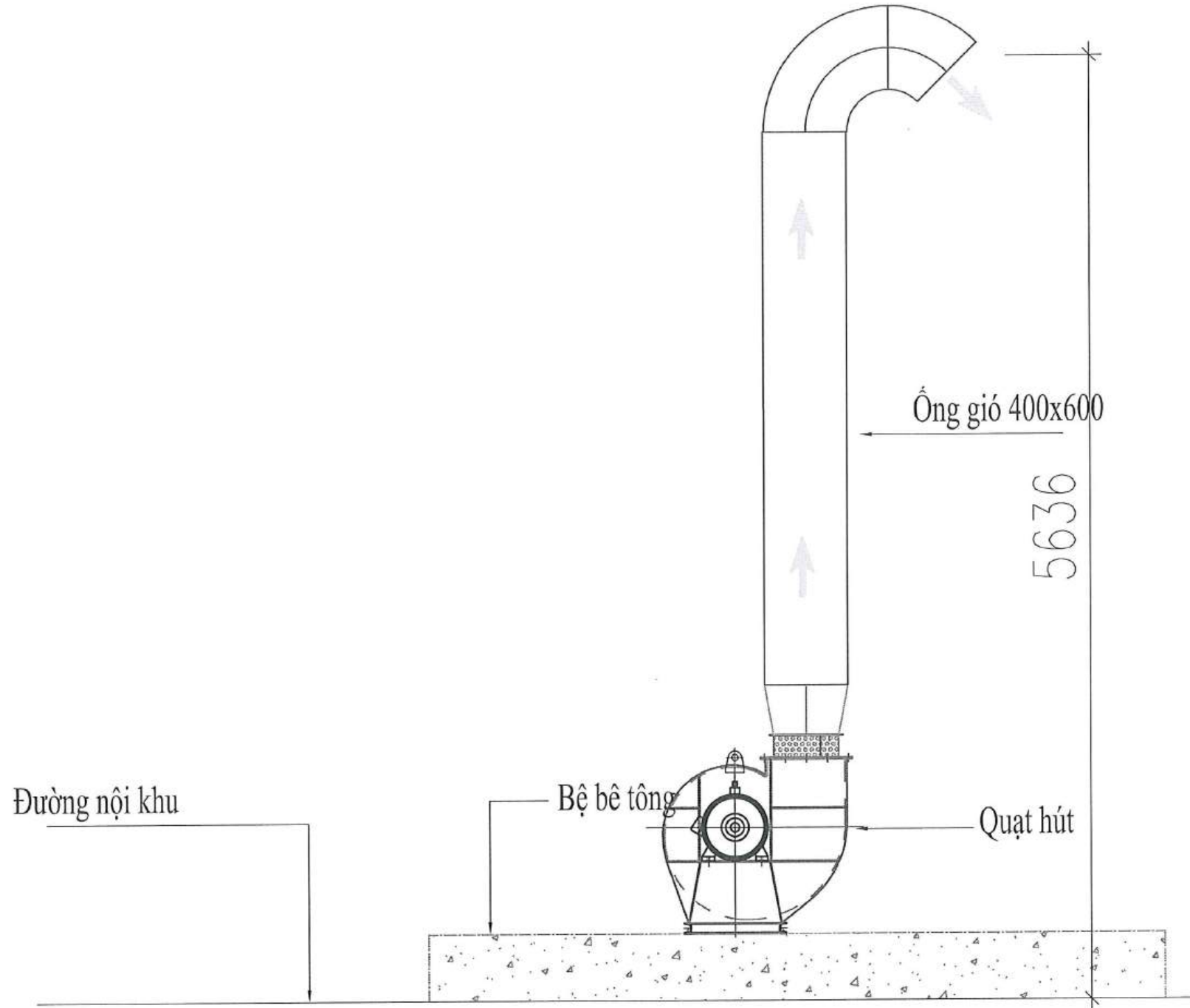
TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|----------|----------------------|---------------------|
|          | 05/2025              |                     |



MẶT BẰNG HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI - CỤM MÁY SỐ 1

| ĐIỀU CHỈNH 调整  |                      |                            |              |
|--|----------------------|----------------------------|--------------|
| LẦN 次第   | NGÀY 日期              | THIẾT KẾ 设计                | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1  | 2025.05.15           |                            |              |
| 2  |                      |                            |              |
| 3  |                      |                            |              |
| CHỦ ĐẦU TƯ 业主<br><b>CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM</b><br>M.S.D.N: 2400870185 - CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN - TỈNH BẮC GIANG |                      |                            |              |
| HÀNG MỤC 项目<br><b>HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统</b>  |                      |                            |              |
| ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位<br><b>WURTH</b><br><b>CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM</b><br><b>伍尔特(越南)机电工程有限公司</b>  |                      |                            |              |
| ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH<br>地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块   |                      |                            |              |
| THẨM TRA 核准  |                      |                            |              |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持  |                      |                            |              |
| PHÉ DUYỆT 审核   |                      |                            |              |
| THIẾT KẾ 设计  |                      | <b>ĐỖ VĂN THỊNH</b><br>杜文盛 |              |
| TÊN BẢN VẼ 设计图名称<br><b>BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI</b>  |                      |                            |              |
| TỶ LỆ 比率   | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号        |              |
|  | 05/2025              |                            |              |



MẶT CẮT D CỤM MÁY SỐ 2

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |



CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
 CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM

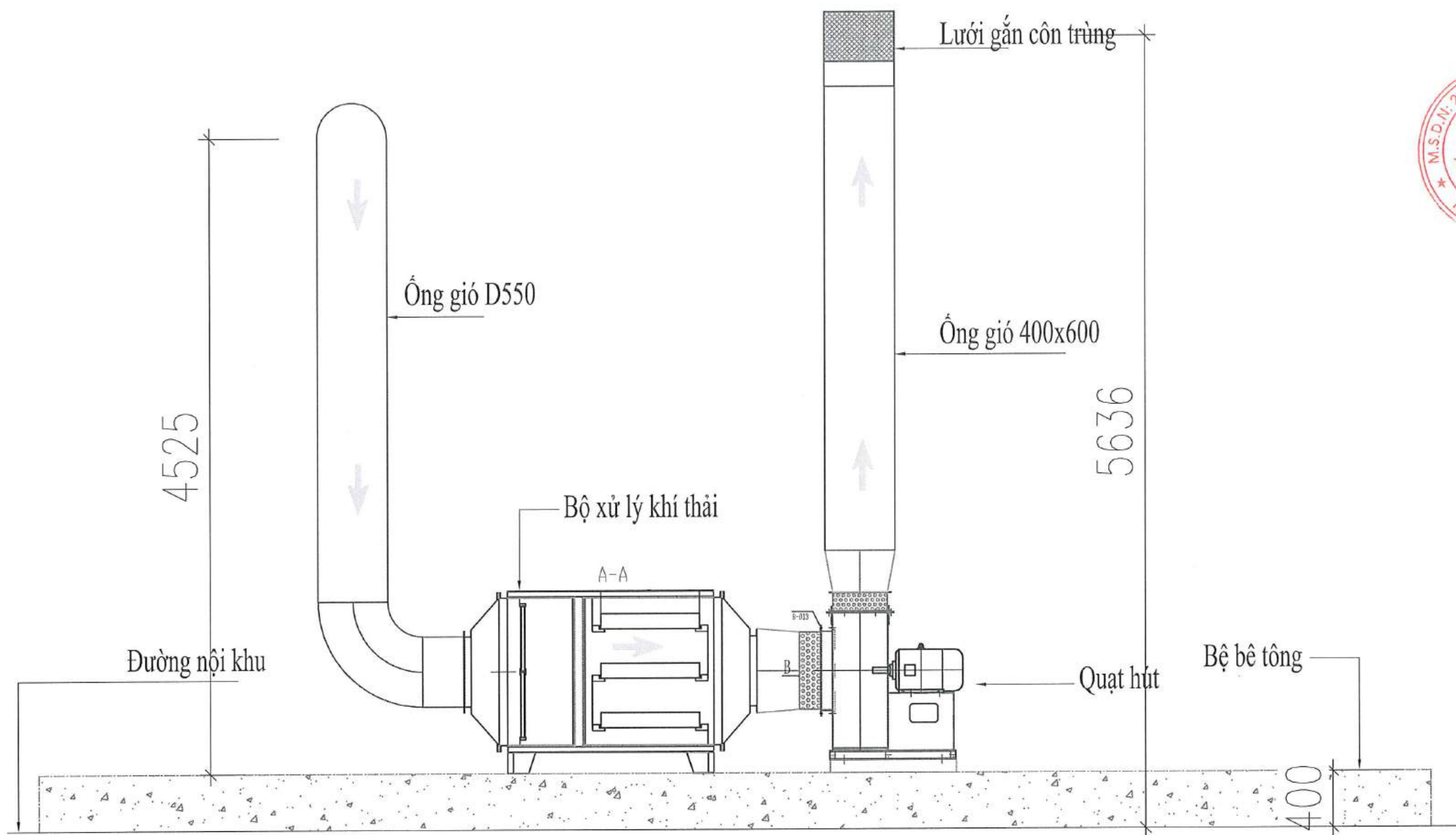
HANG MỤC 项目  
 HỆ THỐNG LỌC BỤI  
 收集粉尘系统

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
 CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM  
 伍尔特(越南)机电工程有限公司  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DÀN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| THẨM TRA 核准           |                  |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                  |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                  |
| THIẾT KẾ 设计           | ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛 |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
 BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |



MẶT CẮT C CỤM MÁY SỐ 2

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
 CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ  
 TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT  
 NAM



HỆ THỐNG LỌC BỤI  
 收集粉尘系统

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位

**WURTH**

CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ  
 ĐIỆN WURTH VIỆT NAM  
 伍尔特(越南)机电工程有限公司

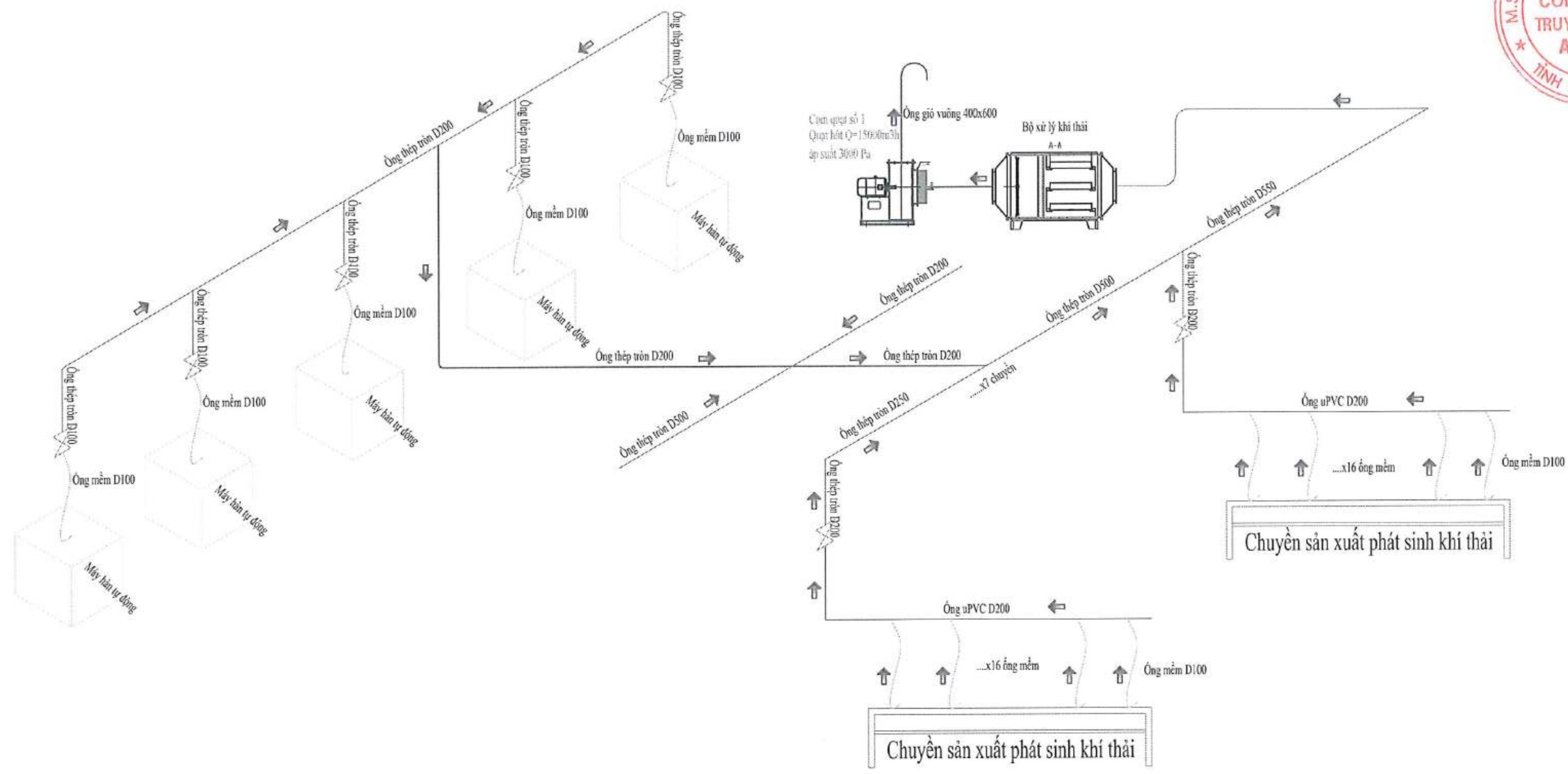
ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                          |                     |
|--------------------------|---------------------|
| THẨM TRA<br>核准           |                     |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ<br>设计主持 |                     |
| PHÉ DUYỆT<br>审核          |                     |
| THIẾT KẾ<br>设计           | ĐỖ VĂN THỊNH<br>杜文盛 |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称

BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI

|             |                         |                        |
|-------------|-------------------------|------------------------|
| TỶ LỆ<br>比率 | NGÀY HOÀN THÀNH<br>完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ<br>图纸编号 |
|             | 05/2025                 |                        |



SƠ ĐỒ KHÔNG GIAN HỆ THỐNG KHÍ THẢI CỤM MÁY SỐ 2

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**



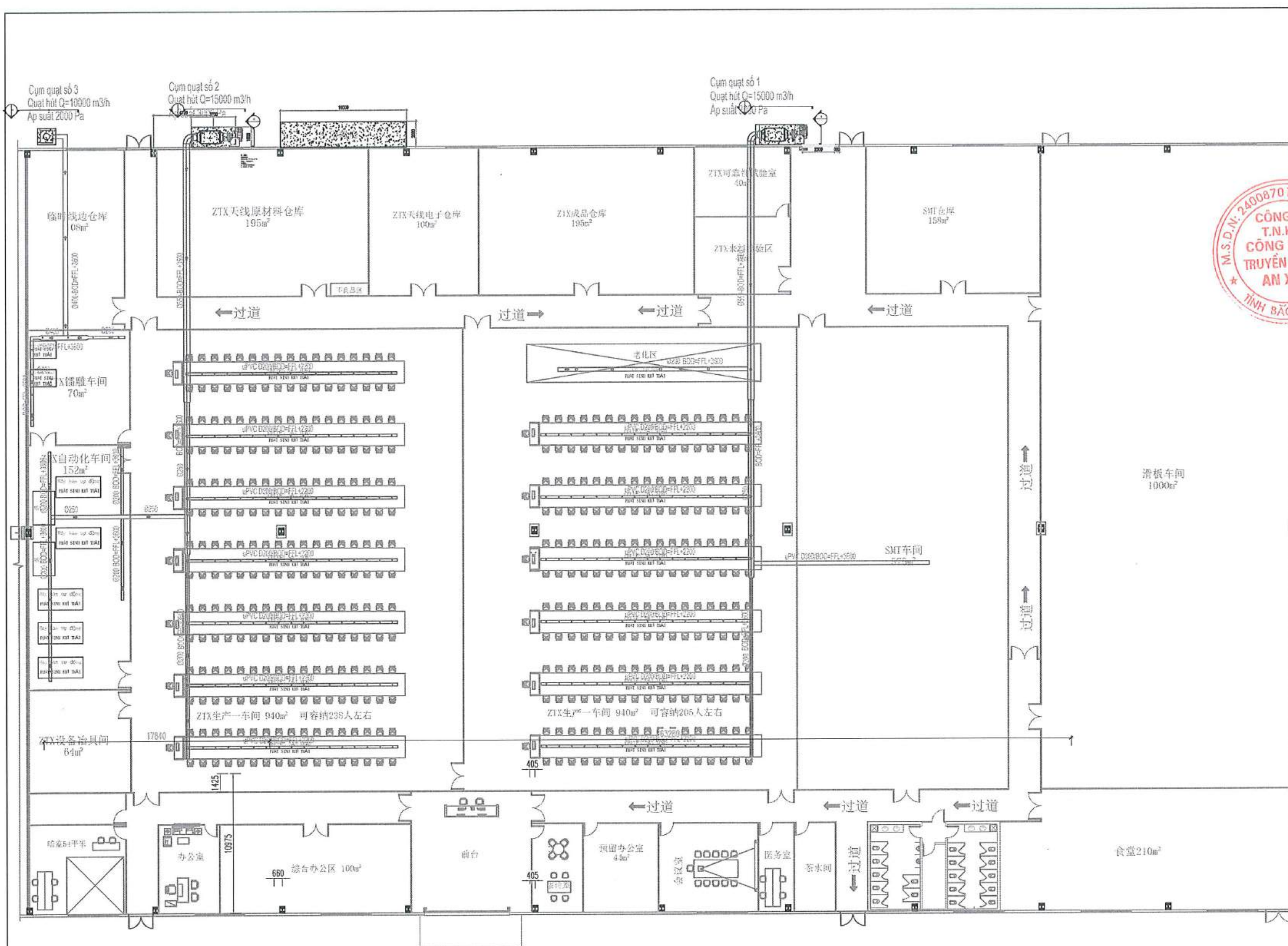
HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐÀI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| THẨM TRA 核准           |                         |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                         |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                         |
| THIẾT KẾ 设计           | <b>ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛</b> |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |



MẶT BẰNG HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI - CỤM MÁY SỐ 1

| ĐIỀU CHỈNH 调整   |                      |                     |              |
|---|----------------------|---------------------|--------------|
| LẦN 次第  | NGÀY 日期              | THIẾT KẾ 设计         | PHÊ DUYỆT 批准 |
| 1   | 2025.05.15           |                     |              |
| 2   |                      |                     |              |
| 3   |                      |                     |              |
| CHỦ ĐẦU TƯ 业主<br><b>CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM</b>   |                      |                     |              |
| HẠNG MỤC 项目<br><b>HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统</b>   |                      |                     |              |
| ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位<br><b>WURTH</b><br><b>CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM</b><br><b>伍尔特(越南)机电工程有限公司</b> |                      |                     |              |
| ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH<br>地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块            |                      |                     |              |
| THẨM TRA 核准   |                      |                     |              |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持   |                      |                     |              |
| PHÊ DUYỆT 审核  |                      |                     |              |
| THIẾT KẾ 设计   |                      | ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛    |              |
| TÊN BẢN VẼ 设计图名称  |                      |                     |              |
| BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI  |                      |                     |              |
| TỶ LỆ 比率  | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |              |
|   | 05/2025              |                     |              |

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**



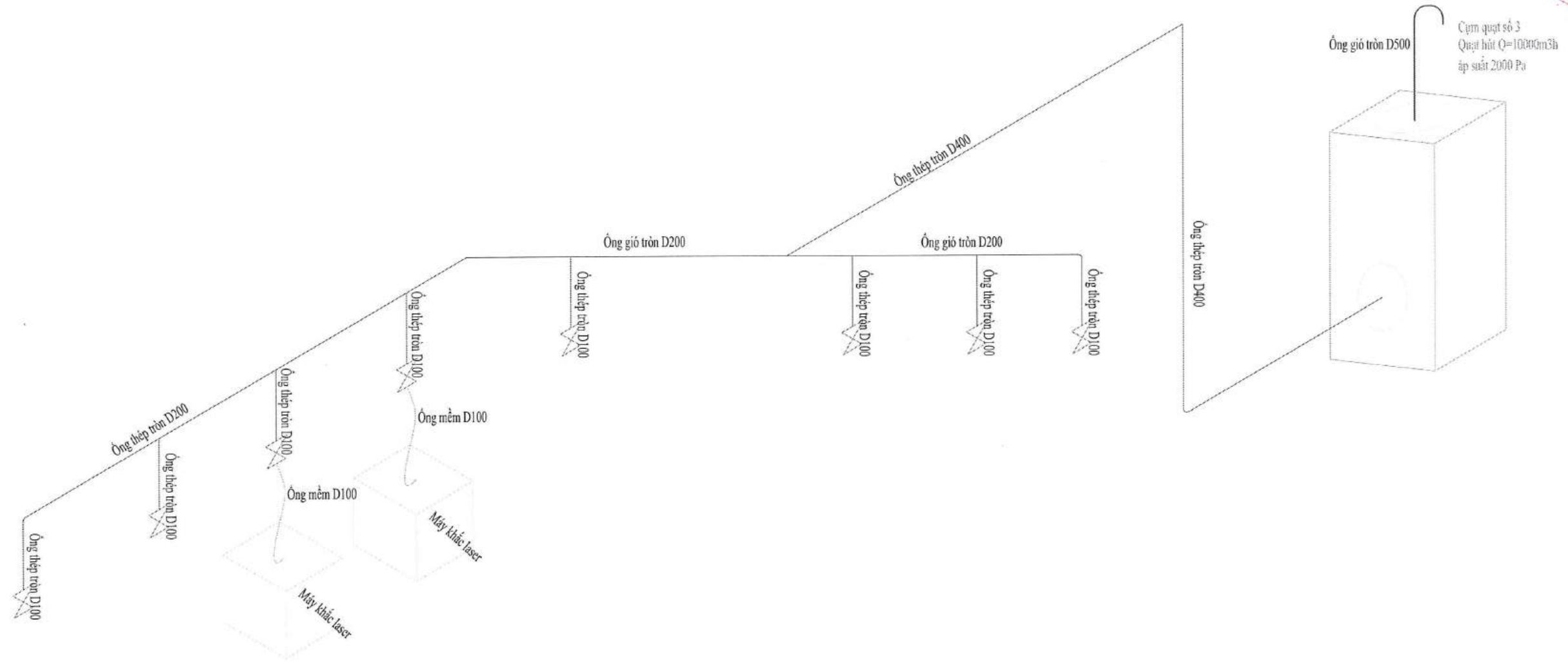
HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẪN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区. CL36/7地块

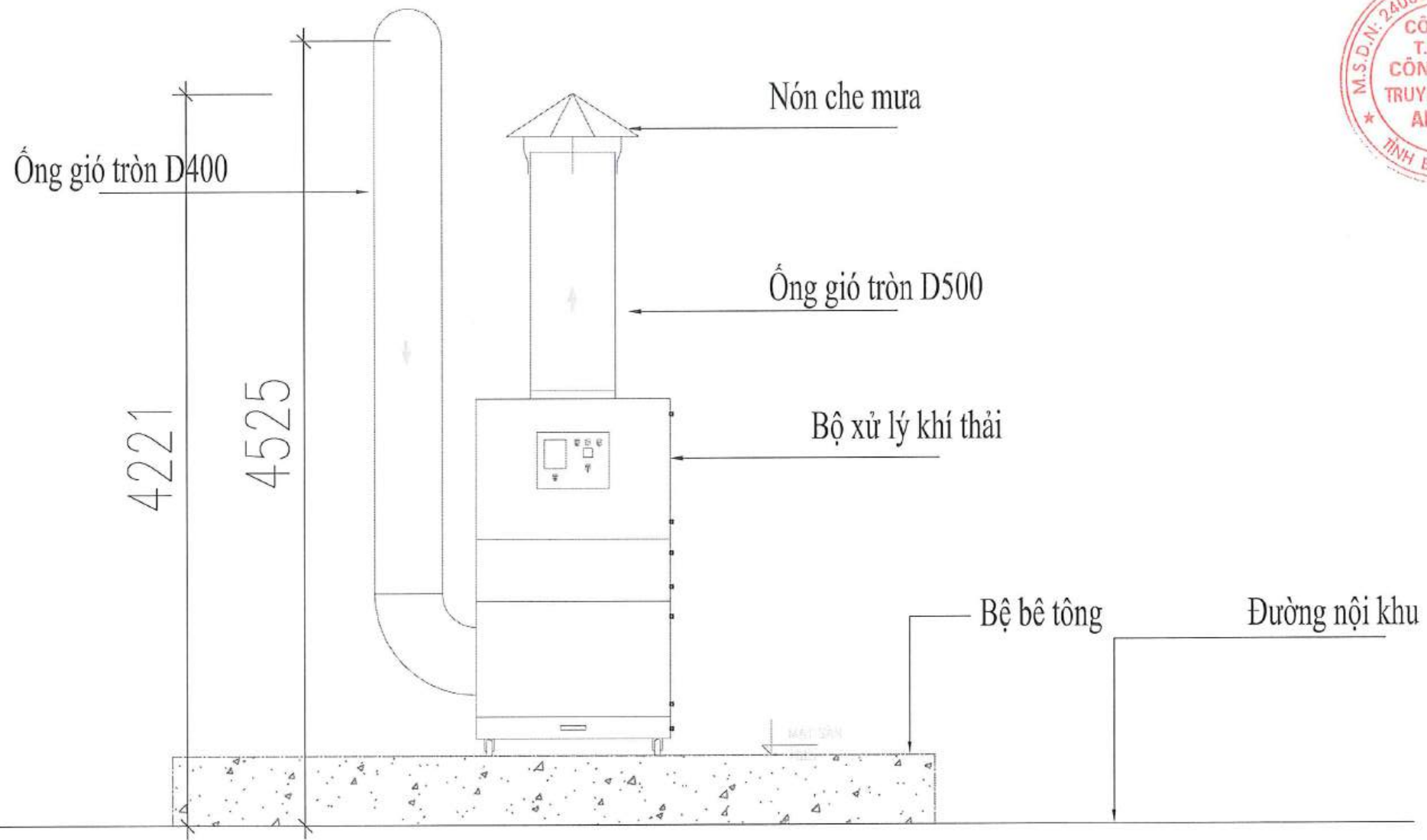
|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| THẨM TRA 核准           |                         |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                         |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                         |
| THIẾT KẾ 设计           | <b>ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛</b> |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |



**SƠ ĐỒ KHÔNG GIAN HỆ THỐNG KHÍ THẢI CỤM MÁY SỐ 3**



MẶT CẮT E CỤM MÁY SỐ 3

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |



CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**

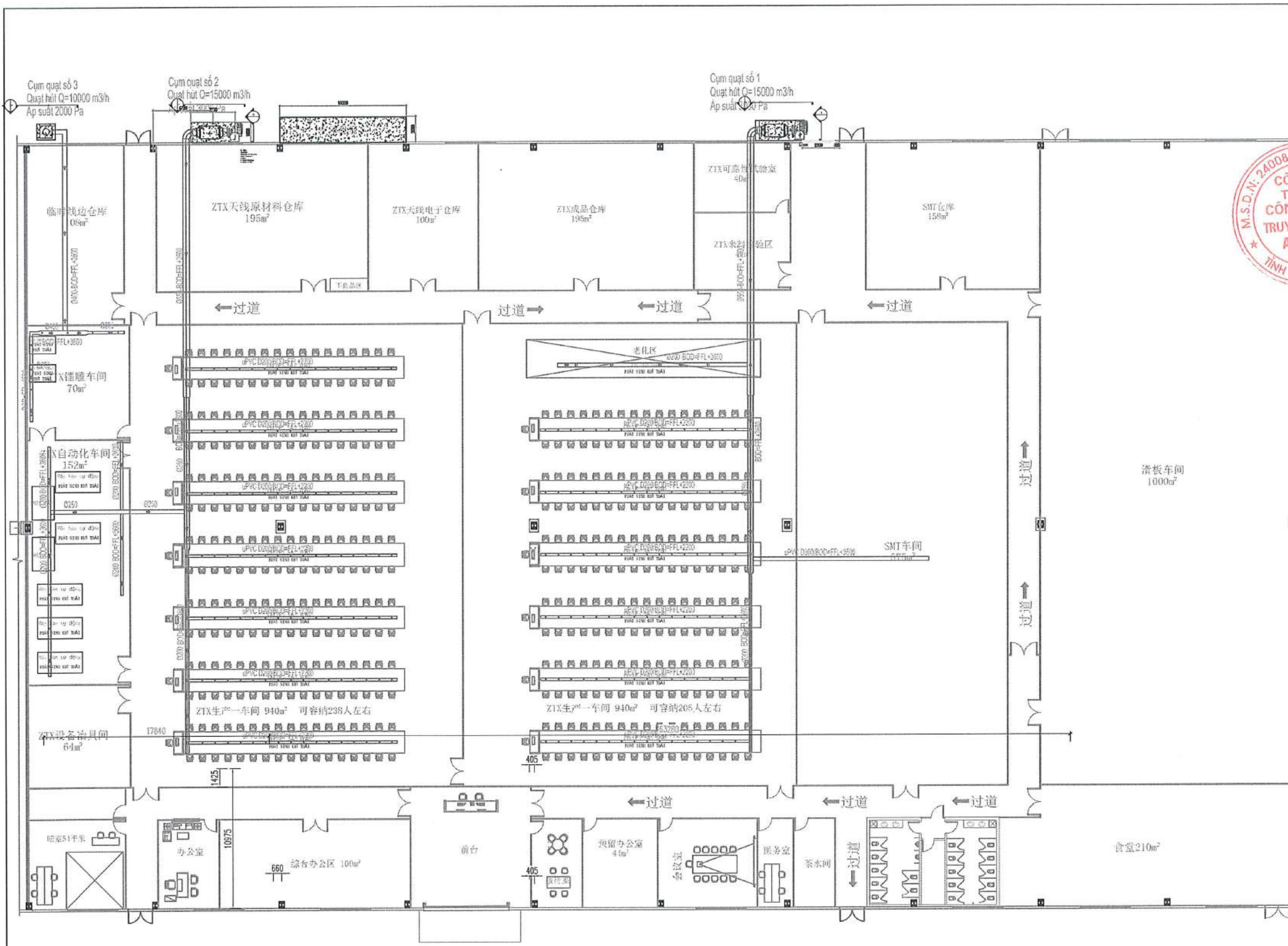
HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DÀN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁省.北宁市.大福坊7区. CL36/7地块

|                       |                  |
|-----------------------|------------------|
| THẨM TRA 核准           |                  |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                  |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                  |
| THIẾT KẾ 设计           | ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛 |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |



MẶT BẰNG HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI - CỤM MÁY SỐ 1

| ĐIỀU CHỈNH 调整 |            |             |              |
|---------------|------------|-------------|--------------|
| LẦN 次第        | NGÀY 日期    | THIẾT KẾ 设计 | PHÉ DUYỆT 批准 |
| 1             | 2025.05.15 |             |              |
| 2             |            |             |              |
| 3             |            |             |              |

CHỦ ĐẦU TƯ 业主  
**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ TRUYỀN THÔNG AN XUN VIỆT NAM**



HẠNG MỤC 项目  
**HỆ THỐNG LỌC BỤI 收集粉尘系统**

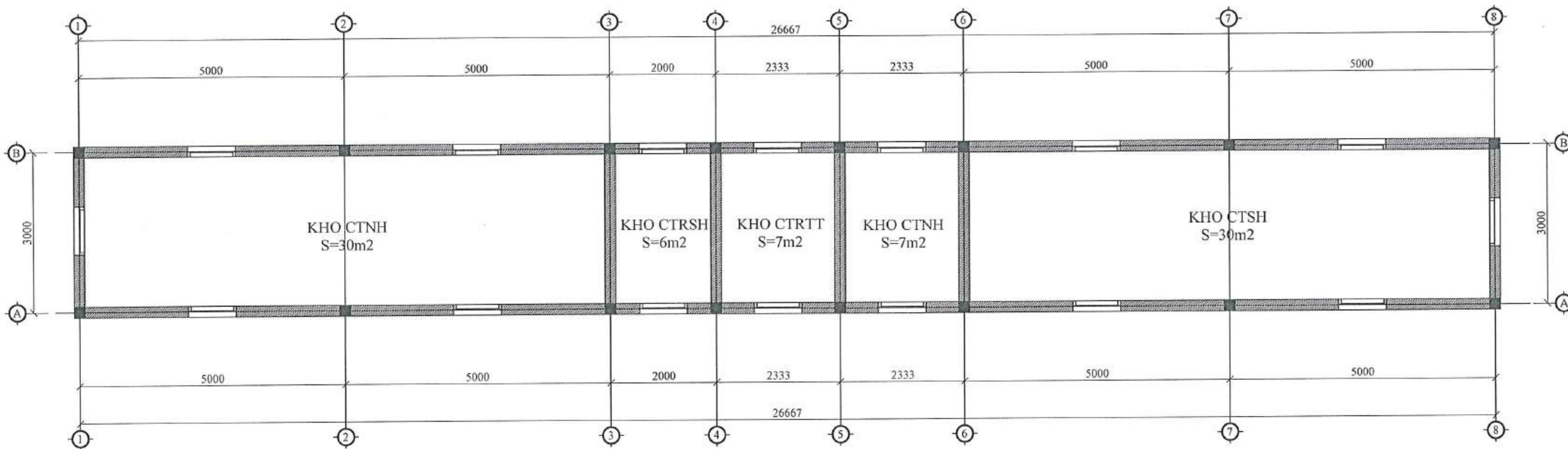
ĐƠN VỊ THIẾT KẾ 设计单位  
**WURTH**  
**CÔNG TY TNHH CÔNG TRÌNH CƠ ĐIỆN WURTH VIỆT NAM**  
**伍尔特(越南)机电工程有限公司**  
 ĐỊA CHỈ: LÔ CL 36/7-KHU GIÃN DẦN 7-PHƯỜNG ĐẠI  
 PHÚC-TP.BẮC NINH-TỈNH BẮC NINH  
 地址:越南.北宁市.北宁市.大福坊7区.CL36/7地块

|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| THẨM TRA 核准           |                         |
| CHỦ TRÌ THIẾT KẾ 设计主持 |                         |
| PHÉ DUYỆT 审核          |                         |
| THIẾT KẾ 设计           | <b>ĐỖ VĂN THỊNH 杜文盛</b> |

TÊN BẢN VẼ 设计图名称  
**BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ KHÍ THẢI**

|          |                      |                     |
|----------|----------------------|---------------------|
| TỶ LỆ 比率 | NGÀY HOÀN THÀNH 完成日期 | KÝ HIỆU BẢN VẼ 图纸编号 |
|          | 05/2025              |                     |

# BẢN VẼ KHO CHỨA RÁC CÔNG TY TNHH MTV SHINSUNG ENG VIET NAM



|  |  |
|--|--|
| GHI CHÚ NOTE:  |  |
| MỤC ĐÍCH PHÁT HÀNH/ISSUED FOR:   |  |
| TRÌNH DUYỆT/ FOR APPROVAL  |  |
| THAM KHẢO/ FOR REFERENCE   |  |
| THI CÔNG/ FOR CONSTRUCTION   |  |
| ĐẦU THẦU/ FOR TENDER   |  |
| HOÀN CÔNG/ AS-BUILT  |  |
| HIỆU CHỈNH/ REVISION:  |  |
|  | ①  |
|  | ②  |
|  | ③  |
|  | ④  |
| TÊN LƯU TẬP/ LOCATION FILE:  |  |
| CHỦ ĐẦU TƯ/ OWNER:   | <b>SHINSUNG ENG</b>  |
| CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) - CHI NHÁNH BẮC GIANG<br>SHINSUNG ENG (VIET NAM) CO., LTD - BẮC GIANG BRANCH   |  |
| ĐỊA CHỈ: LÔ CN-08, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM<br>ADD: LOT CN-08, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM |  |
| TÊN DỰ ÁN/ PROJECT NAME:   | <b>NHÀ MÁY SHINSUNG ENG (VIỆT NAM) BG<br/>SHINSUNG ENG FACTORY (VIỆT NAM) BG</b>   |
| ADD:   | LÔ CN-08, KHU CÔNG NGHIỆP VĂN TRUNG, XÃ VĂN TRUNG, HUYỆN VIỆT YÊN, TỈNH BẮC GIANG, VIỆT NAM<br>LOT CN-08, VAN TRUNG INDUSTRIAL ZONE, VAN TRUNG COMMUNE, VIET YEN DIST., BẮC GIANG PROVINCE, VIET NAM |
| CTY THIẾT KẾ/ DESIGN COMPANY:  | <b>+1 CÔNG TY TNHH PLUS ONE PLUS ONE COMPANY., LTD</b>   |
| ĐC: TẦNG 22 - KHU B TOWER TOWER SỐNG ĐÀ - ĐƯỜNG PHẠM HÙNG - MỸ ĐÌNH 1 - Q. NAM TỪ LIÊM - HN<br>ADD: 22 HO FLOOR - B TOWER - SỐNG ĐÀ BUILDING - PHAM HUNG STREET - MY DINH 1 - NAM TU LIEM - HN                     |  |
| GIÁM ĐỐC/ DIRECTOR:  | LEE JAE KYU  |
| CHỦ TRỊ TK/ PROJECT MANAGER:   | NGUYỄN HOÀNG TUẤN  |
| THIẾT KẾ/ DESIGN:  | NGUYỄN VĂN CƯỜNG   |
| DRAWN:   | NGUYỄN VĂN CƯỜNG   |
| KIỂM TRA/ CHECKED BY:  | NGUYỄN HOÀNG TUẤN  |
| BỘ MÔN/ PART:  | <b>CƠ KHÍ<br/>MECHANICAL</b>   |
| HẠNG MỤC/ ITEM:  | <b>HẠ TẦNG KỸ THUẬT<br/>INFRASTRUTURE</b>  |
| TÊN BẢN VẼ/ DRAWING TITLE:   | <b>BẢN VẼ KHO CHỨA RÁC</b>   |
| TỶ LỆ/ SCALE:  | A3   |
| THỜI GIAN PHÁT HÀNH/ RELEASE TIME:   | 2021   |
| SỐ HIỆU/ DRAWING NO:   | KT   |

