

Số: /QĐ-UBND

Bắc Ninh, ngày tháng 3 năm 2026

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

CHỦ TỊCH ỦY BAN NHÂN DÂN TỈNH BẮC NINH

Căn cứ Luật Tổ chức chính quyền địa phương ngày 16/6/2025;

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của 15 luật trong lĩnh vực nông nghiệp và môi trường ngày 11 tháng 12 năm 2025;

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 được sửa đổi, bổ sung bởi Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 và Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29 tháng 01 năm 2026;

Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025 và Thông tư số 09/2026/TT-BNNMT ngày 29 tháng 01 năm 2026;

Theo đề nghị của Sở Nông nghiệp và Môi trường tại Tờ trình số 214/TTr-SNNMT ngày 02/3/2026.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Cấp phép cho Công ty TNHH Fukang Technology, địa chỉ trụ sở chính tại Lô I và J, KCN Quang Châu, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của cơ sở “Nhà máy Fukang Technology” tại Lô I và J, KCN Quang Châu, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của cơ sở:

1.1. Tên cơ sở: Nhà máy Fukang Technology.

1.2. Địa điểm hoạt động: Lô I và J, KCN Quang Châu, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên, mã số doanh nghiệp 2400903641, đăng ký lần đầu ngày 20/01/2021, đăng ký thay đổi lần thứ 5 ngày 11/09/2025 do Phòng Đăng ký kinh doanh và Quản lý doanh nghiệp - Sở Tài chính tỉnh Bắc Ninh cấp.

Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 9821409028, chứng nhận lần đầu ngày 15/01/2021, chứng nhận thay đổi lần thứ 8 ngày 29/7/2025 do Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh cấp.

1.4. Mã số thuế: 2400903641.

1.5. Loại hình hoạt động:

- Sản xuất máy vi tính và thiết bị ngoại vi của máy vi tính;
- Sản xuất sản phẩm thiết bị điện tử dân dụng;
- Sản xuất thiết bị truyền thông;
- Sản xuất linh kiện điện tử;
- Gia công, sửa chữa các sản phẩm đã qua sử dụng cho thương nhân nước ngoài.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của cơ sở:

1.6.1. Phạm vi:

- Tổng diện tích của cơ sở là 394.472,9 m². Đã hoàn thành diện tích là: 314.448m², bao gồm 07 nhà xưởng tại lô I (I01, I02, I03, I04, I05, I06, I07), 02 nhà xưởng tại lô J (J03, J05) và các công trình phụ trợ

- Nhóm dự án:

+ Cơ sở thuộc nhóm A (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công).

+ Cơ sở thuộc đối tượng thuộc cột 4, Stt 17, phụ lục II Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 là dự án có công suất trung bình, có yếu tố nhạy cảm về môi trường. Do đó cơ sở thuộc dự án nhóm I.

1.6.2. Quy mô, công suất của cơ sở:

Công suất sản xuất của cơ sở là: 28.547.604 sản phẩm/năm. Công suất sản xuất đề nghị cấp phép là 18.255.009 sản phẩm/năm. Cụ thể như sau:

TT	Tên sản phẩm	Tổng công suất	Công suất đã được cấp phép ⁽ⁱ⁾	Công suất đề nghị cấp phép lần này	Công suất giai đoạn tiếp theo
I	Sản xuất máy vi tính và thiết bị ngoại vi của máy vi tính, chi tiết				
1	Sản xuất, gia công máy tính bảng, máy tính xách tay	16.051.760	13.300.071	13.300.071	2.751.689
2	Sản xuất, gia công máy chủ máy vi tính	5.000	0	0	5.000
II	Sản xuất sản phẩm điện tử dân dụng, chi tiết				
3	Sản xuất, gia công loa thông minh	4.000.000	0	0	4.000.000

4	Sản xuất, gia công thiết bị thanh toán di động	200.000	180.000	180.000	20.000
5	Sản xuất, gia công bo mạch chủ dùng cho thiết bị điện tử	4.165.000	3.716.000	3.716.000	449.000
III	Sản xuất thiết bị truyền thông, chi tiết				
6	Sản xuất, gia công bộ phát wifi không dây	672.000	0	0	672.000
7	Sản xuất, gia công bộ định tuyến	672.000	0	0	672.000
8	Sản xuất, gia công bộ chuyển mạng	672.000	0	0	672.000
IV	Sản xuất linh kiện điện tử, chi tiết				
9	Sản xuất, gia công phụ tùng, linh kiện, bản mạch các sản phẩm điện tử	1.664.844	865.938	1.058.938	605.906
V	Sửa chữa máy vi tính và thiết bị ngoại vi, chi tiết (gia công, sửa chữa các sản phẩm đã qua sử dụng cho thương nhân nước ngoài)				
10	Máy tính xách tay	100.000	0	0	100.000
11	Máy tính bảng	150.000	0	0	150.000
12	Máy tính để bàn	80.000	0	0	80.000
13	Máy chủ máy vi tính	5.000	0	0	5.000
14	Bo mạch chủ dùng cho thiết bị điện tử	50.000	0	0	50.000
VI	Sửa chữa thiết bị khác, chi tiết (gia công, sửa chữa các sản phẩm đã qua sử dụng cho thương nhân nước ngoài)				
15	Đồng hồ đeo tay thông minh	60.000	0	0	60.000
	Tổng cộng	28.547.604	18.062.009	18.255.009	10.292.595

⁽ⁱ⁾ Công suất được cấp phép tại Giấy phép môi trường số 1048/QĐ-UBND ngày 30/9/2025 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh cho Công ty TNHH Fukang Technology được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của cơ sở Nhà máy Fukang Technology.

1.6.3. Quy trình sản xuất:

1.6.3.1. Quy trình sản xuất máy tính bảng, máy tính xách tay

Quy trình sản xuất tổng thể: Linh kiện và nguyên liệu sản xuất (sử dụng nguyên liệu nhập khẩu) → Gia công bảng mạch (Quy trình hàn dán linh kiện tự

động SMT) → Sản xuất vỏ máy → Lắp ráp vỏ máy/lắp ráp màn hình → Lắp ráp hoàn thiện (FATP) → Sản phẩm máy tính bảng, máy tính xách tay hoàn chỉnh → Đóng gói → Xuất khẩu.

a) Quy trình hàn dán linh kiện (SMT):

Bảng mạch PCB (nhập khẩu) → Tạo các đường bo mạch (bằng máy laser) → In kem thiếc → Dán linh kiện → Kiểm tra trước khi hàn → Hàn hồi lưu → Kiểm tra sau khi hàn → Tách bản mạch → Cố định linh kiện (điểm keo) → Kiểm tra chức năng → Dán tấm cách điện → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói, chuyển sang quy trình FATP.

b) Quy trình sản xuất vỏ máy

- Quy trình sản xuất vỏ máy tính xách tay 1 (Mac II):

Vật liệu (nhôm) → Dập ép → CNC 1 → Lapping → Tái tạo bề mặt → Làm sạch 1 → Phun cát → Tinh chỉnh → Anode (*) → CNC 2 hoặc Làm sạch 2 → Làm sạch 3 hoặc Làm sạch 4 (tùy theo yêu cầu xử lý sản phẩm) → Lắp ráp → Vỏ máy bán thành phẩm → Nhập kho → Chuyển sang công đoạn lắp ráp vỏ máy.

() Quy trình anode:*

Tẩy dầu mỡ → Rửa kiềm 1 → Lột đen 1 → Đánh bóng hóa học → Rửa kiềm 2 → Oxy hóa cực dương (Anode hóa) → Tiền xử lý nhuộm màu → Nhuộm màu → Niêm phong → Rửa axit → Sấy → Sang công đoạn CNC 2 hoặc làm sạch 2.

- Quy trình sản xuất vỏ máy tính xách tay 2 và vỏ máy tính bảng (Mac II):

Vật liệu (nhôm) → CNC → Làm sạch 5 → Xử lý E → Tạo hình → Đánh bóng → Làm sạch 5 → Tinh chỉnh → Phun cát → Anode (***) → Làm sạch AFP → Sơn → Lắp ráp → Đóng gói.

*(***) Quy trình anode:*

Tẩy dầu mỡ → Rửa kiềm 1 → Lột đen 1 → Đánh bóng hóa học → Rửa kiềm 2 → Chà nhám hóa học → Oxy hóa cực dương → Hoạt hóa siêu âm → Tiền xử lý nhuộm → Nhuộm màu → Niêm phong → Rửa axit → Sấy → Chuyển sang công đoạn tiếp theo.

- Quy trình sản xuất vỏ máy tính bảng (vỏ nhôm – nhựa) (Mac III):

Bán thành phẩm (nhập) → Làm sạch 1 → Làm sạch 2 → Làm sạch 3 → Phun cát → Anode (***) → Bán thành phẩm → Nhập kho.

*(***) Quy trình anode:*

Tẩy dầu mỡ → Rửa kiềm → Lột đen 1 → Đánh bóng hoá học → Lột đen 2 → Oxi hóa cực dương (Anode hóa) → Hoạt hóa → Tẩy dầu mỡ → Nhuộm màu → Niêm phong → Rửa axit → Sấy → Nhập kho.

c) Quy trình lắp ráp vỏ máy, lắp ráp màn hình (A1, Mac II và Mac III)

- Quy trình lắp ráp vỏ máy:

Vỏ máy bán thành phẩm (sử dụng nguyên liệu nhập khẩu) → Lắp ráp (Điểm keo, sậy) → Đóng gói → Lắp ráp hoàn thiện.

- Quy trình lắp ráp màn hình:

Màn hình (sử dụng nguyên liệu nhập khẩu) → Tháo bao bì → Làm sạch (bằng cồn) → Điểm keo → Lắp ráp (linh kiện, camera, logo...) → Kiểm tra chức năng → Đóng gói, chuyển sang quy trình FATP.

d) Quy trình lắp ráp hoàn thiện (FATP)

Lắp ráp màn hình, vỏ máy, bảng mạch PCBA và linh kiện → Kiểm tra trực quan → Kiểm tra chức năng → Đóng gói, nhập kho.

1.6.3.2. Quy trình sản xuất, gia công phụ tùng linh kiện, bảng mạch điện tử cho các sản phẩm điện tử; sản xuất gia công bo mạch chủ dùng cho thiết bị điện tử

- Quy trình hàn dán linh kiện tự động (SMT)

Bảng mạch PCB (nhập khẩu) → Tạo các đường bo mạch (bằng máy laser) → In kem thiếc → Dán linh kiện → Kiểm tra trước khi hàn → Hàn hồi lưu → Kiểm tra sau khi hàn → Tách bản mạch → Cố định linh kiện (điểm keo) → Kiểm tra chức năng → Dán tấm cách điện → Kiểm tra ngoại quan → Bảng mạch PCBA → Nhập kho → Lắp ráp hoàn thiện.

- Quy trình lắp ráp hoàn thiện (FATP)

Lắp ráp màn hình, vỏ máy, bảng mạch PCBA và linh kiện → Kiểm tra trực quan → Kiểm tra chức năng → Kiểm tra trực quan → Đóng gói, nhập kho.

1.6.3.3. Quy trình sản xuất sản phẩm thiết bị thanh toán di động

a) Quy trình gia công bản mạch

Bảng mạch PCB (nhập khẩu) → Tạo các đường bo mạch (bằng máy laser) → In kem thiếc → Dán linh kiện → Kiểm tra trước khi hàn → Hàn hồi lưu → Kiểm tra sau khi hàn → Tách bản mạch → Cố định linh kiện (điểm keo) → Kiểm tra chức năng → Dán tấm cách điện → Kiểm tra ngoại quan → Bảng mạch PCBA → Nhập kho → Lắp ráp hoàn thiện.

b) Quy trình lắp ráp hoàn thiện sản phẩm

Linh kiện (vỏ, nút bấm, cổng kết nối, bản mạch) → Lắp ráp → Kiểm tra trực quan → Kiểm tra chức năng → Đóng gói sản phẩm → Xuất khẩu

1.6.3.4. Quy trình sửa chữa các sản phẩm lỗi từ quá trình sản xuất của cơ sở

Sản phẩm lỗi từ quá trình sản xuất → Kiểm tra lỗi → Hàn thủ công bằng tay → Kiểm tra quang học → Chuyển về quy trình SMT.

1.6.3.5. Quy trình thành hình gia công vỏ nhựa, chi tiết nhựa phục vụ các sản phẩm của cơ sở (quy trình gia công bán thành phẩm):

Nguyên liệu (hạt nhựa) → Đóng khuôn → Ép phun (100-120°C) → Giữ áp suất → Làm nguội → Tháo khuôn → Bán thành phẩm → Lưu kho.

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 quy định tại Phụ lục 1 kèm theo Giấy phép môi trường 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 kèm theo Giấy phép môi trường 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 kèm theo Giấy phép môi trường 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 kèm theo Giấy phép môi trường này.

2.5. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 5 kèm theo Giấy phép môi trường này.

3. Nội dung xác nhận dự án đầu tư thuộc danh mục phân loại xanh: Không có

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH Fukang Technology:

1. Công ty TNHH Fukang Technology có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

2. Công ty TNHH Fukang Technology 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 môi trường này và phải dừng ngay việc xả nước thải, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.3. Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường này và các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2.4. Báo cáo kịp thời về UBND tỉnh Bắc Ninh, Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

2.5. Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại giấy phép môi trường, phải kịp thời báo cáo đến UBND tỉnh Bắc Ninh, Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh để kiểm tra, xem xét, giải quyết theo quy định.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 07 (bảy) năm, kể từ ngày Giấy phép môi trường được ký ban hành.

Giấy phép môi trường số 1048/QĐ-UBND ngày 30/9/2025 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh hết hiệu lực kể từ ngày Giấy phép môi trường này ban hành.

Điều 4. Giao Sở Nông nghiệp và Môi trường chủ trì, phối hợp với Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh và các cơ quan, đơn vị liên quan tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung quy định tại Giấy phép môi trường này, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở “Nhà máy Công ty TNHH Fukang Technology” theo quy định của pháp luật.

Sở Nông nghiệp và Môi trường, Hội đồng thẩm định cấp Giấy phép môi trường được thành lập theo Quyết định số 120/QĐ-SNNMT ngày 27/01/2026 của Giám đốc Sở Nông nghiệp và Môi trường tỉnh Bắc Ninh: Chịu trách nhiệm trước pháp luật về tính chính xác của các thông tin, số liệu và kết quả thẩm định hồ sơ đề nghị cấp Giấy phép môi trường của cơ sở “Nhà máy Công ty TNHH Fukang Technology”.

Điều 5. Giấy phép này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký.

Thủ trưởng các cơ quan: Văn phòng UBND tỉnh, Sở Nông nghiệp và Môi trường; Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh; Công ty TNHH Fukang Technology và tổ chức, cá nhân có liên quan căn cứ Giấy phép này thi hành./.

Nơi nhận:

- Như Điều 5;
- Chủ tịch, PCT UBND tỉnh;
- Văn phòng UBND tỉnh: LĐVP, THĐT; Trung tâm Thông tin tỉnh; Trung tâm Phục vụ hành chính công tỉnh (trả kết quả);
- Phòng QLMT-Sở NN&MT (lưu hồ sơ);
- Lưu: VT, KTN Tân

**KT. CHỦ TỊCH
PHÓ CHỦ TỊCH**

Đào Quang Khải

Phụ lục 1
NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI VÀO NGUỒN NƯỚC
VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM,
XỬ LÝ NƯỚC THẢI

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /QĐ-UBND
ngày / /2026 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI

Toàn bộ nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở được thu gom về 02 hệ thống xử lý nước thải tập trung để xử lý đảm bảo đạt Tiêu chuẩn tiếp nhận của KCN Quang Châu, sau đó được đầu nối về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Quang Châu (theo hợp đồng dịch vụ xử lý nước thải số 98/HĐXLNT/QC/2024/I,J ngày 29/12/2024 giữa Công ty Cổ phần Khu công nghiệp Sài Gòn - Bắc Giang và Công ty TNHH Fukang Technology) để tiếp tục xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT cột A, trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

Vì vậy, cơ sở không thuộc đối tượng phải cấp phép xả nước thải.

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:

1.1.1. Nguồn phát sinh nước thải

a) Nhà xưởng I01:

Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I01.

b) Nhà xưởng I02:

- Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I02.

- Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà phụ trợ I02A.

c) Nhà xưởng I03:

- Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I03.

- Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà phụ trợ I03A.

d) Nhà xưởng I04:

Nguồn số 06: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I04.

đ) Nhà xưởng I05:

- Nguồn số 07: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I05.

- Nguồn số 08: Nước thải tổng hợp phát sinh từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng I05.

- Nguồn số 09: Nước thải hữu cơ phát sinh từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng I05.

- Nguồn số 10: Nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I05.

e) Nhà xưởng I06:

Nguồn số 11: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I06.

f) Nhà xưởng I07:

Nguồn số 12: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng I07.

g) Nhà xưởng J03:

- Nguồn số 13: Nước thải tổng hợp phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 14: Nước thải chứa photpho phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 15: Nước thải chứa nitơ nồng độ cao phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 16: Nước thải chứa niken phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 17: Nước thải nhuộm màu phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 18: Nước thải chứa axit phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 19: Nước thải chứa chất hữu cơ phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 20: Nước thải tổng hợp phát sinh từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 21: Nước thải chứa photpho phát sinh từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 22: Nước thải chứa nito nồng độ cao phát sinh từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 23: Nước thải hữu cơ phát sinh từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 24: Nước thải tổng hợp phát sinh từ công đoạn đánh bóng (lapping) tại nhà xưởng J03.

- Nguồn số 25: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng J03.

- Nguồn số 26: Nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng J03.

h) Nhà xưởng J05:

- Nguồn số 27: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng J05

- Nguồn số 28: Nước thải tổng hợp phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 29: Nước thải hữu cơ phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 30: Nước thải chứa photpho phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 31: Nước thải chứa Nitơ nồng độ cao phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 32: Nước thải chứa Niken phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 33: Nước thải nhuộm màu phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 34: Nước thải tính axit phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 35: Nước thải tính kiềm phát sinh từ dây chuyền anode tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 36: Nước thải từ hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 55: Nước thải tổng hợp từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 56: Nước thải hữu cơ từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J05
 - Nguồn số 57: Nước thải chứa nitơ từ dây chuyền làm sạch tại nhà xưởng J05.
- i) Tại các khu vực còn lại:
- Nguồn số 37: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà ăn kết hợp nhà xe I22A.
 - Nguồn số 38: Nước thải nhà bếp phát sinh từ nhà ăn kết hợp nhà xe I22A.
 - Nguồn số 39: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà ăn kết hợp nhà xe I22B.
 - Nguồn số 40: Nước thải nhà bếp phát sinh từ nhà ăn kết hợp nhà xe I22B.
 - Nguồn số 41: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà ăn kết hợp nhà xe J21A.
 - Nguồn số 42: Nước thải nhà bếp phát sinh từ nhà ăn kết hợp nhà xe J21A.
 - Nguồn số 43: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà phụ trợ J31.
 - Nguồn số 44: Nước thải từ hệ thống làm mát, giải nhiệt tại lô I.
 - Nguồn số 45: Nước thải từ hệ thống làm mát, giải nhiệt tại lô J.
 - Nguồn số 46: Nước thải từ hệ thống lọc RO.
 - Nguồn số 47: Nước ngưng tụ từ dây chuyền anode, làm sạch và công trình phụ trợ.
 - Nguồn số 48: Nước thải từ máy nén khí.

- Nguồn số 49: Nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý mùi, khí thải của hệ thống xử lý nước thải (XLNT) công suất 3.000 m³/ngày đêm.

- Nguồn số 50: Nước thải phát sinh từ phòng thí nghiệm của hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm.

- Nguồn số 51: Nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý mùi, khí thải của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm.

- Nguồn số 52: Nước thải từ phòng thí nghiệm tại hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm.

- Nguồn số 53: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu điều hành hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm và 2.290 m³/ngày đêm.

- Nguồn số 54: Nước thải từ khu tập kết chất thải rắn sinh hoạt.

1.1.2. Mạng lưới thu gom nước thải

- Nguồn số 01 được thu gom xử lý sơ bộ qua 03 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà xưởng I01 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 02 được thu gom xử lý sơ bộ qua 03 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà xưởng I02 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 03 được thu gom xử lý sơ bộ qua 04 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà phụ trợ I02A sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 04 được thu gom xử lý sơ bộ qua 03 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà xưởng I03 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 05 được thu gom xử lý sơ bộ qua 04 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà xưởng I03A sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 06 được thu gom xử lý sơ bộ qua 03 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà xưởng I04 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 07 được thu gom xử lý sơ bộ qua 06 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà xưởng I05 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 08, 10, 13, 18, 20, 24, 26, 28, 34, 35, 36, 51, 52, 55 được thu gom về bể phối trộn B (TB-01) của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 09, 19, 23, 29, 56 được thu gom về bể điều hòa nước thải hữu cơ (T3-01) của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 11 được thu gom xử lý sơ bộ qua 02 bể tự hoại thể tích 60m³/bể tại nhà xưởng I06 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 12 được thu gom xử lý sơ bộ qua 02 bể tự hoại thể tích 60m³/bể tại nhà xưởng I07 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 14, 21, 30 được thu gom về bể điều hòa nước thải photpho (T6-01) của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 15, 22, 31, 57 được thu gom về bể điều hòa nước thải nitơ nồng độ cao (T4-01) của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 16, 32 được thu gom về bể điều hòa nước thải chứa niken (T1-01) của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 17, 33 được thu gom về bể điều hòa nước thải nhuộm (T2-01) của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 45, 46, 47, 48 được thu gom về bể phối trộn C của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm.
- Nguồn số 25 được thu gom xử lý sơ bộ qua 02 bể tự hoại thể tích 60 m³/bể tại nhà xưởng J03 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 27 được thu gom xử lý sơ bộ qua 04 bể tự hoại (02 bể thể tích 60m³/bể và 02 bể thể tích 120m³/bể) tại nhà xưởng J05 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 37 được thu gom xử lý sơ bộ qua 05 bể tự hoại (gồm 03 bể thể tích 20 m³/bể và 02 bể thể tích 40 m³/bể) tại nhà ăn kết hợp nhà xe I22A sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 38 được thu gom, xử lý sơ bộ qua 03 bể tách dầu mỡ có thể tích 20 m³/bể tại nhà ăn kết hợp để xe I22A sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 39 được thu gom, xử lý sơ bộ qua 02 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà ăn kết hợp để xe I22B sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 40 được thu gom, xử lý sơ bộ qua 01 bể tách dầu mỡ thể tích 20 m³/bể tại nhà ăn kết hợp để xe I22B sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 41 được thu gom xử lý sơ bộ qua 02 bể tự hoại thể tích 60 m³/bể tại nhà ăn và nhà để xe J21A sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.
- Nguồn số 42 được thu gom xử lý sơ bộ qua 02 bể tách mỡ thể tích 30m³/bể tại nhà ăn kết hợp nhà xe J21A sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 43 được thu gom xử lý sơ bộ qua 01 bể tự hoại thể tích 20 m³/bể tại nhà phụ trợ J31 sau đó đưa về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

- Nguồn số 44, 49, 50, 53, 54 được thu gom về hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm để xử lý.

Toàn bộ nước thải sau khi xử lý tại hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm và hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm được thu gom chung vào 01 hố ga, sau đó đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Quang Châu để tiếp tục xử lý trước khi xả ra môi trường.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

1.2.1. Công trình xử lý nước thải công suất 3.000 m³/ngày đêm tại lô I:

- Tóm tắt quy trình xử lý nước thải: Nước thải (từ nguồn số 01 đến số 07, số 11, 12, 25, 27, số 37 đến số 43 sau khi xử lý sơ bộ và nguồn số 44, 49, 50, 53, 54) → Bể tách dầu và lắng cát (T-101) → Giếng bơm nước thải (T-102) → Bể điều hòa (T-103) → Bể điều chỉnh pH số 01 (T-104) → Bể phản ứng (T-105) → Bể keo tụ tạo bông (T-106) → Bể lắng đứng (T-107) → Bể điều chỉnh pH số 02 (T-108) → Bể thiếu khí (T-109) → Bể hiếu khí MBR (T-110) → Bể trung gian (T-111) → Bể khử trùng và thoát nước (T-112) → hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu (*một phần nước thải sau xử lý được tái sử dụng vào mục đích xả bồn cầu trong phạm vi lô I và lô J của cơ sở*).

- Công suất thiết kế: 3.000 m³/ngày đêm (bao gồm 02 mô đun, mỗi mô đun công suất 1.500 m³/ngày đêm).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, PAM, H₂SO₄, NaOCl, Mật rỉ đường (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

1.2.2. Công trình xử lý nước thải công suất 2.290 m³/ngày đêm tại lô J:

- Công suất thiết kế: 2.290 m³/ngày đêm.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Gồm 08 công đoạn tương ứng với 08 quy trình xử lý, cụ thể như sau:

a) Nhóm nguồn nước thải sản xuất được thu gom, xử lý hai bậc (xử lý hoá lý và xử lý sinh học):

- Tóm tắt quy trình xử lý hoá lý (xử lý bậc 1):

(1) - Quy trình xử lý nước thải chứa niken: Nước thải (nguồn số 16, 32) → Bể điều hòa nước thải niken (T1-01) → Bể điều chỉnh pH 01 (T1-02) → Bể keo tụ (T1-03) → Bể tạo bông (T1-04) → Bể lắng (T1-05) → Bể điều chỉnh pH 02 (T1-06) → Bể chứa nước sạch (T1-07) → Hệ thống lọc cát → Hệ thống trao đổi ion → Bể phối trộn A (TA-01) của (5).

+ Công suất thiết kế: 244 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PFS (Poly Ferric Sulfate), PAM, H₂SO₄ (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

(2) - Quy trình xử lý nước thải nhuộm màu: Nước thải (nguồn số 17, 33) → Bể điều hòa (T2-01) → Bể điều chỉnh pH 01 (T2-02) → Bể phản ứng (T2-03) → Bể oxy hóa (T2-04) → Bể khử (T2-05) → Bể điều chỉnh pH 02 (T2-06) → Bể tạo bông (T2-07) → Bể lắng (T2-08) → Bể trung gian (T2-09) → Bể phối trộn A (TA-01) của (5).

+ Công suất thiết kế: 32 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: H₂SO₄, FeSO₄, H₂O₂, NaHSO₃, NaOH, PAM (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

(3) - Quy trình xử lý nước thải hữu cơ: Nước thải (nguồn số 09, 19, 23, 29) → Bể điều hòa nước thải hữu cơ (T3-01) → Bể điều chỉnh pH 01 (T3-02) → Bể phản ứng (T3-03) → Bể oxy hóa Fenton (T3-04) → Bể điều chỉnh pH 02 (T3-05) → Bể tạo bông (T3-06) → Bể lắng (T3-07) → Bể trung gian (T3-08) → Bể phối trộn A (TA-01) của (5).

+ Công suất thiết kế: 150 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: H₂SO₄, FeSO₄, H₂O₂, NaOH, PAM (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

(4) - Quy trình xử lý nước thải chứa nito nồng độ cao: Nước thải (nguồn số 15, 22, 31) → Bể điều hòa nước thải chứa nito (T4-01) → Bể phối trộn A (TA-01) của (5).

+ Công suất thiết kế: 291 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không sử dụng.

- Tóm tắt quy trình xử lý sinh hoá (xử lý bậc 2):

(5) - Quy trình xử lý sinh hóa: Nước thải sau khi xử lý tại (1), (2), (3), (4) → Bể phối trộn A (TA-01) → Bể điều chỉnh pH 01 (T5-01) → Bể điều chỉnh pH 02 (T5-02) → Bể kỵ khí 01 (T5-03) → Bể thiếu khí (T5-04) → Bể hiếu khí 01 (T5-05) → Bể kỵ khí 02 (T5-06) → Bể thiếu khí 02 (T5-07) → Bể hiếu khí

02 (T5-08) → Bể MBR (T5-09A/B) → Bể phối trộn C (TC-01) (sử dụng chung cho (5), (7), (8)) → Bể xả thải (T7-12) → Đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Quang Châu để xử lý.

+ Công suất thiết kế: 717 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: H₂SO₄, NaOH, Natri acetat (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

b) Nhóm nguồn nước thải sản xuất được thu gom, xử lý một bậc (xử lý hoá lý):

(6) - Quy trình xử lý nước thải chứa photpho: Nước thải (nguồn số 14, 21, 30) → Bể điều hòa (T6-01) → Bể phản ứng 01 (T6-02) → Bể điều chỉnh pH 01 (T6-03) → Bể tạo bông 01 (T6-04) → Bể lắng sơ cấp (T6-05) → Bể điều chỉnh pH 02 (T6-06) → Bể phản ứng 02 (T6-07) → Bể tạo bông 02 (T6-08) → Bể lắng thứ cấp (T6-09) → Bể trung gian (T6-10) → Bể phối trộn B (TB-01) của (7).

+ Công suất thiết kế: 307 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Ca(OH)₂, H₂SO₄, NaOH, PAM (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

(7) - Quy trình xử lý nước thải tổng hợp và nước thải chứa axit, nước thải kiềm: Nước thải (nguồn số 08, 10, 13, 18, 20, 26, 28, 34, 35, 36, 51, 52 và nước thải sau khi xử lý sơ bộ tại (6)) → Bể phối trộn B (TB-01) → Bể phản ứng sơ cấp (T7-02) → Bể điều chỉnh pH sơ cấp (T7-03) → Bể tạo bông 01 (T7-04) → Bể lắng sơ cấp (T7-05) → Bể điều chỉnh pH thứ cấp (T7-06) → Bể keo tụ/phản ứng (T7-07) → Bể tạo bông 02 (T7-08) → Bể lắng thứ cấp (T7-09) → Bể điều chỉnh pH 01 (T7-10) → Bể điều chỉnh pH 02 (T7-11) → Bể phối trộn C (TC-01) (sử dụng chung cho (5), (7), (8)) → Bể xả thải (T7-12) → Đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Quang Châu để xử lý.

+ Công suất thiết kế: 1.573 m³/ngày đêm

+ Chế độ vận hành: Liên tục

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: Ca(OH)₂, H₂SO₄, NaOH, PAM, PAC (hoặc các hóa chất tương đương, đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu).

(8) – Đối với các dòng nước thải khác: Nước thải (nguồn số 45, 46, 47, 48) → Bể phối trộn C (TC-01) (sử dụng chung cho (5), (7), (8)) → Bể xả thải (T7-12) → Đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Quang Châu (*Khối lượng khoảng 977 m³/ngày đêm*).

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 đối với hệ thống xử lý nước thải

1.4.1. Công trình, thiết bị phòng ngừa sự cố công trình xử lý nước thải

- Công trình ứng phó sự cố của hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 3.000 m³/ngày đêm: Không có

- Công trình ứng phó sự cố của hệ thống XLNT công nghiệp công suất 2.290 m³/ngày đêm: 02 bể khẩn cấp

+ Bể khẩn cấp A có thể tích 1.124,01 m³.

+ Bể khẩn cấp B có thể tích 1.292 m³.

1.4.2. Biện pháp phòng ngừa sự cố công trình xử lý nước thải

- Định kỳ hút bùn thải tại bể tự hoại, chuyển giao bùn thải cho đơn vị có chức năng vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.

- Bố trí cán bộ phụ trách vận hành được đào tạo, chuyển giao kỹ thuật vận hành hệ thống XLNT, ứng phó sự cố. Đảm bảo vận hành các công trình thu gom, xử lý nước thải theo đúng quy trình vận hành đã xây dựng.

- Định kỳ hàng năm tiến hành duy tu, bảo dưỡng thiết bị, máy móc của hệ thống XLNT

- Thực hiện kiểm tra, giám sát hệ thống thu gom nước thải, thoát nước thải sau xử lý để phòng ngừa tình trạng tắc nghẽn hệ thống.

- Luôn dự trữ và có phương án thay thế các thiết bị có nguy cơ hỏng cao như: Máy bơm, phao, van, thiết bị sục khí, cánh khuấy và các thiết bị chuyển động khác,... để kịp thời thay thế khi hỏng hóc.

1.4.3. Biện pháp ứng phó sự cố công trình xử lý nước thải

Trường hợp sự cố nước thải sau xử lý vượt tiêu chuẩn đầu nối nước thải của KCN Quang Châu, sẽ nhanh chóng ngừng tạm thời hệ thống XLNT nước thải công suất 3.000 m³/ngày đêm và 2.290 m³/ngày đêm; đóng van xả nước thải vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Quang châu; kiểm tra, đánh giá, tìm nguyên nhân sự cố, xác định nguồn nước thải sau xử lý vượt tiêu chuẩn đầu nối, gồm các nguồn sau:

- Trường hợp nước thải sau xử lý từ hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm vượt tiêu chuẩn đầu nối:

+ Đóng van xả nước thải sau xử lý của hệ thống, lưu giữ nước thải tạm thời tại bể điều hòa nước thải để khắc phục sự cố. Bể điều hòa nước thải (T-103) có thể tích 1.485m³ có thể lưu chứa nước thải trong thời gian tối đa 14 giờ trong trường hợp xảy ra sự cố.

+ Trường hợp 01 trong 02 mô đun xử lý nước thải gặp sự cố, nước thải sẽ được bơm về mô đun còn lại để tiếp tục xử lý.

- Trường hợp nước thải sau xử lý của hệ thống XLNT công suất 2.290 m³/ngày đêm vượt tiêu chuẩn đầu nổi: Đóng van xả nước thải sau xử lý của hệ thống. Nước thải vượt quy chuẩn được đưa về bể khản cấp A và bể khản cấp B trước khi bơm về hệ thống XLNT để xử lý lại.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm

- Đối với Hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 3.000 m³/ngày đêm;

+ Modul 1: đã hoàn thành VHTN theo Giấy phép môi trường số 376/QĐ-UBND ngày 12/4/2023 của UBND tỉnh Bắc Giang (nay là UBND tỉnh Bắc Ninh).

+ Modul 2: đã hoàn thành VHTN theo Giấy phép môi trường số 122/GPMT-BTNMT ngày 21/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường (nay là Bộ Nông nghiệp và Môi trường).

- Đối với Hệ thống XLNT sản xuất công suất 2.290m³/ngày.đêm: đã hoàn thành VHTN theo Giấy phép môi trường số 95/GPMT-BNNMT ngày 18/4/2025 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường.

Do đó, cơ sở không đề xuất VHTN đối với 02 hệ thống xử lý nước thải nêu trên.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở bảo đảm đáp ứng điều kiện, tiêu chuẩn tiếp nhận, đầu nổi nước thải của KCN Quang Châu; không xả nước thải trực tiếp ra môi trường.

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

3.3. Có đồng hồ đo điện tại các hệ thống XLNT, có đồng hồ đo lưu lượng đầu vào, đầu ra, có nhật ký vận hành thử nghiệm, vận hành chính thức (ghi chép đầy đủ các nội dung: Lưu lượng đầu ra, các thông số đặc trưng của nước thải đầu vào và đầu ra (nếu có); lượng điện tiêu thụ; loại và lượng hóa chất sử dụng. Nhật ký vận hành viết bằng tiếng Việt và lưu giữ tối thiểu 02 năm).

3.4. Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc đầu nổi nước thải về hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu để tiếp tục xử lý trước khi xả thải ra môi trường.

Phụ lục 2
NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ
MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI
(Kèm theo Giấy phép môi trường số /QĐ-UBND
ngày / /2026 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI

1. Nguồn phát sinh khí thải: 113 nguồn phát sinh:

1.1. Tại nhà xưởng I01

a) Tầng 01

- Nguồn số 01: Lò hàn số 01 đến số 11 của dây chuyền hàn dán linh kiện SMT (11 lò); Máy cắt bản tự động số 01 đến số 04 (04 máy); Phòng vệ sinh khuôn.
- Nguồn số 02: Lò hàn số 12 đến số 22 của dây chuyền hàn dán linh kiện SMT (11 lò); Máy cắt bản tự động số 05 đến số 07 (03 máy).
- Nguồn số 03: Vị trí sửa chữa bản mạch lỗi (22 vị trí); Máy sửa chữa số 01 đến số 03 (03 máy).

b) Tầng 02

- Nguồn số 04: Lò hàn số 23 đến số 28 của dây chuyền hàn dán linh kiện SMT (06 lò); Máy cắt bản tự động số 08 đến số 11 (04 máy); Máy sấy số 01 và số 02 (02 máy).
- Nguồn số 05: Lò hàn số 29 đến số 35 của dây chuyền hàn dán linh kiện SMT (07 lò); Máy cắt bản tự động số 12 đến số 14 (03 máy); Máy sấy số 03 và số 04 (02 máy).

1.2. Tại nhà xưởng I02

a) Tầng 01

- Nguồn số 06: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 01 đến số 30 (30 vị trí).
- Nguồn số 07: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 31 đến số 60 (30 vị trí).
- Nguồn số 08: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 61 đến số 90 (30 vị trí).
- Nguồn số 09: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 91 đến số 120 (30 vị trí).
- Nguồn số 10: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 121 đến số 150 (30 vị trí).
- Nguồn số 11: Vị trí vệ sinh, làm sạch tra gel số 151 đến số 180 (30 vị trí).

b) Tầng 02

- Nguồn số 12: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 181 đến số 210 (30 vị trí).
- Nguồn số 13: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 211 đến số 240 (30 vị trí).
- Nguồn số 14: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 241 đến số 270 (30 vị trí).

- Nguồn số 15: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 271 đến số 300 (30 vị trí).
- Nguồn số 16: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 301 đến số 330 (30 vị trí).
- Nguồn số 17: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 331 đến số 360 (30 vị trí).

1.3. Tại nhà xưởng I03

a) Tầng 01

- Nguồn số 18: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 01 đến số 30 (30 vị trí).
- Nguồn số 19: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 31 đến số 60 (30 vị trí).
- Nguồn số 20: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 61 đến số 90 (30 vị trí).
- Nguồn số 21: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 91 đến số 120 (30 vị trí).
- Nguồn số 22: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 121 đến số 150 (30 vị trí).
- Nguồn số 23: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 151 đến số 180 (30 vị trí).

b) Tầng 02

- Nguồn số 24: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 181 đến số 210 (30 vị trí).
- Nguồn số 25: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 211 đến số 240 (30 vị trí).
- Nguồn số 26: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 241 đến số 270 (30 vị trí).
- Nguồn số 27: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 271 đến số 300 (30 vị trí).
- Nguồn số 28: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 301 đến số 330 (30 vị trí).
- Nguồn số 29: Vị trí vệ sinh, làm sạch, tra gel số 331 đến số 360 (30 vị trí).

1.4. Tại nhà xưởng I04

a) Tầng 01

- Nguồn số 30: Vị trí làm sạch, điểm keo số 01 đến số 57 (57 vị trí).
- Nguồn số 31: Vị trí làm sạch, điểm keo số 58 đến số 112 (55 vị trí).
- Nguồn số 32: Vị trí làm sạch, điểm keo số 113 đến số 167 (55 vị trí).
- Nguồn số 33: Vị trí sửa chữa (75 vị trí).

b) Tầng 02

- Nguồn số 34: Vị trí làm sạch, điểm keo số 01 đến 32 của line 01 (32 vị trí; Vị trí làm sạch, điểm keo số 01 đến số 27 của line 02 (27 vị trí).
- Nguồn số 35: Vị trí số 01 đến số 74 của line 03 (74 vị trí).
- Nguồn số 36: Phòng TFT; Phòng ROE 4 in 1; Phòng ROE Film; Vị trí số 33 đến 57 của line 01 (25 vị trí); Vị trí số 28 đến 53 của line 02 (26 vị trí).
- Nguồn số 37: Phòng sửa hàng (trong phòng sạch); Phòng sửa hàng (ngoài phòng sạch).

1.5. Tại nhà xưởng I05

a) Tầng 01

- Nguồn số 38: Máy điểm keo số 01 đến số 07 (07 máy); Lò sấy số 01 đến số 14 (14 lò); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 01 đến số 14 (14 vị trí).
- Nguồn số 39: Máy CNC số 01 đến số 78 (78 máy).
- Nguồn số 40: Máy CNC số 79 đến số 159 (80 máy).
- Nguồn số 41: Máy CNC số 160 đến số 237 (78 máy).
- Nguồn số 42: Dây chuyền làm sạch số 01 (01 dây chuyền).
- Nguồn số 43: Máy đánh dấu số 01 đến số 29 (29 máy).

b) Tầng 02

- Nguồn số 44: Máy điểm keo số 28 đến số 39 (12 máy); Lò sấy số 15 đến số 29 (14 lò); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 15 đến số 28 (14 vị trí).
- Nguồn số 45: Máy điểm keo số 28 đến số 51 (24 máy); Lò sấy số 30 đến số 57 (28 lò); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 29 đến số 44 (16 vị trí).
- Nguồn số 46: Máy điểm keo số 52 đến số 63 (12 máy); Lò sấy số 58 đến số 71 (14 lò).
- Nguồn số 47: Dây chuyền làm sạch số 02 (01 dây chuyền)
- Nguồn số 48: Máy đánh dấu số 28 đến số 68 (40 máy)
- Nguồn số 49: Lò sấy 72 đến số 91 (10 lò); Vị trí điểm keo, làm sạch (lau cùn) số 01 đến số 146 (146 vị trí).

1.6. Tại nhà xưởng I06

a) Tầng 02

- Nguồn số 50: Phòng rửa bản; Phòng rửa siêu âm; Phòng hóa chất; Máy sấy keo số 01 đến số 10 (10 máy); Phòng rửa lưới thép.
- Nguồn số 51: Máy sấy keo số 01 đến số 06 (06 máy); Máy router số 01 đến số 04 (04 máy); Phòng sửa chữa.
- Nguồn số 52: Lò hàn hồi lưu (SMT) số 01 đến số 06 (06 lò); Máy router số 05 và số 06 (02 lò); Lò sấy số 01 đến số 04 (04 lò); Vị trí tra keo số 01 đến số 06 (06 vị trí).

b) Tầng 03

- Nguồn số 53: Lò hàn hồi lưu (SMT) số 07 đến số 10 (04 lò); Máy router số 07 và 08 (02 máy); Lò sấy số 05 đến số 09 (04 lò); Máy sấy keo số 07 đến 10 (04 máy).
- Nguồn số 54: Lò hàn hồi lưu (SMT) số 11 đến số 14 (04 lò); Máy router số 09 và 10 (02 máy); Máy điểm keo số 01 đến số 20 (20 máy).
- Nguồn số 55: Máy làm sạch số 01 đến số 12 (12 máy); Máy in laser mã vạch từ số 01 đến số 03 (03 máy).
- Nguồn số 56: Máy làm sạch số 13 đến số 24 (12 máy); Máy in laser mã vạch từ số 04 đến số 06 (03 máy).

c) Tầng 04

- Nguồn số 57: Vị trí điểm gel số 01 đến số 08 (08 vị trí); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 01 đến số 32 (32 vị trí).

- Nguồn số 58: Vị trí điểm gel số 09 đến số 16 (08 vị trí); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 33 đến số 64 (32 vị trí).

- Nguồn số 59: Vị trí điểm gel số 17 đến số 24 (08 vị trí); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 65 đến số 96 (32 vị trí)

- Nguồn số 60: Vị trí điểm gel số 25 đến số 32 (08 vị trí); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 97 đến số 128 (32 vị trí).

- Nguồn số 61: Vị trí điểm gel số 33 đến số 40 (08 vị trí); Vị trí làm sạch (lau cùn) số 129 đến số 160 (32 vị trí).

- Nguồn số 62: Vị trí điểm gel số 41 đến số 48 (08 vị trí); Vị trí làm sạch số 161 đến số 182 (32 vị trí).

d) Tầng 05

- Nguồn số 63: Vị trí sửa chữa (10 vị trí); Vị trí làm sạch, điểm gel từ số 01 đến số 10 (10 vị trí).

- Nguồn số 64: Vị trí làm sạch, điểm gel từ số 11 đến số 20 (10 vị trí).

- Nguồn số 65: Vị trí làm sạch, điểm gel từ số 21 đến số 30 (10 vị trí).

e) Tầng 06

- Nguồn số 66: Lò hàn số 01 đến số 08 (08 lò); Máy Router số 01 đến số 16 (16 máy); Lò sấy keo số 01 và 02 (02 lò); Máy sửa chữa số 01 đến số 38 (38 máy); Máy điểm keo số 01 đến số 16 (16 máy); Vị trí làm sạch (lau cùn) (12 vị trí).

1.7. Tại nhà xưởng J03

a) Tầng 01

- Nguồn số 67: Dây chuyền anode (01 chuyền).

- Nguồn số 68: Phòng pha chế thuốc nhuộm.

b) Tầng 02

- Nguồn số 69: Máy CNC số 01 đến số 78 (78 máy).

- Nguồn số 70: Máy CNC số 79 đến số 147 (69 máy).

- Nguồn số 71: Máy CNC số 148 đến số 227 (80 máy).

- Nguồn số 72: Máy CNC số 228 đến số 297 (70 máy).

- Nguồn số 73: Máy CNC số 298 đến số 367 (70 máy).

- Nguồn số 74: Máy CNC số 368 đến số 432 (65 máy).

- Nguồn số 75: Máy CNC số 433 đến số 502 (70 máy).

- Nguồn số 76: Máy CNC số 503 đến số 562 (60 máy).

- Nguồn số 77: Máy CNC số 563 đến số 640 (78 máy).
- Nguồn số 78: Dây chuyền làm sạch số 01 (01 dây chuyền).
- Nguồn số 79: Máy phun cát sắt số 01 đến số 12 (12 máy).

c) Tầng 04

- Nguồn số 80: Máy CNC số 641 đến số 716 (76 máy).
- Nguồn số 81: Máy CNC số 717 đến số 792 (76 máy).
- Nguồn số 82: Máy CNC số 793 đến số 857 (65 máy).
- Nguồn số 83: Máy CNC số 858 đến số 931 (74 máy).
- Nguồn số 84: Máy CNC số 932 đến số 1005 (74 máy).
- Nguồn số 85: Máy phun cát sắt số 13 đến số 24 (12 máy).
- Nguồn số 86: Dây chuyền làm sạch số 02 (01 dây chuyền).

d) Tầng 05

- Nguồn số 87: Máy CNC số 1.006 đến số 1.075 (70 máy).
- Nguồn số 88: Máy CNC số 1.076 đến số 1.142 (67 máy).
- Nguồn số 89: Máy CNC số 1.143 đến số 1.220 (78 máy).
- Nguồn số 90: Máy CNC số 1.221 đến số 1.283 (63 máy).
- Nguồn số 91: Máy CNC số 1.284 đến số 1.355 (72 máy).
- Nguồn số 92: Máy CNC số 1.356 đến số 1.433 (78 máy).
- Nguồn số 93: Máy CNC số 1.434 đến số 1.507 (74 máy).
- Nguồn số 94: Máy CNC số 1.508 đến số 1.585 (78 máy).
- Nguồn số 95: Dây chuyền làm sạch số 03 (01 dây chuyền).
- Nguồn số 96: Máy phun cát nhôm số 01 đến số 08 (08 máy).

đ) Tầng 06

- Nguồn số 97: Máy CNC số 1.586 đến số 1.657 (72 máy).
- Nguồn số 98: Máy CNC số 1.658 đến số 1.731 (74 máy).
- Nguồn số 99: Dây chuyền sơn số 01 và số 02 (02 dây chuyền).
- Nguồn số 100: Dây chuyền sơn số 03 (01 dây chuyền).
- Nguồn số 101: Dây chuyền tẩy sơn số 01 (01 dây chuyền).
- Nguồn số 102: Máy thành hình số 01 đến số 03 (03 máy).

1.8. Tại nhà xưởng J05

a) Tầng 01

- Nguồn số 103: Dây chuyền anode (01 dây chuyền).
- Nguồn số 108: Dây chuyền phun cát sắt (02 máy).

- Nguồn số 109: Dây chuyền làm sạch (01 chuyên).

- Nguồn số 110: Dây chuyền thành hình (08 máy).

b. Tầng 02:

- Nguồn số 111: Dây chuyền làm sạch số 1 (01 chuyên).

- Nguồn số 112: Dây chuyền làm sạch số 2 (01 chuyên).

c) Tầng 03

- Nguồn số 104: Máy phân phối keo số 01 đến số 08 (08 máy); Máy bơm keo số 01 (01 máy); Lò sấy số 01 (01 lò); Máy plasma số 01 và số 02 (02 máy).

- Nguồn số 105: Máy dán màng loa (01 máy); Máy làm sạch số 01 đến số 08 (08 máy); Máy điểm keo số 01 đến số 30 (30 máy); Máy phủ keo (01 máy); Máy bổ sung keo (01 máy); Máy gắn và cố định nam châm số 01 đến số 14 (14 máy); Máy ép nhiệt số 01 đến 06 (06 máy); Máy lắp và hàn bảo vệ camera (01 máy).

- Nguồn số 113: Dây chuyền lắp ráp (18 máy điểm keo, 02 máy phủ keo, 05 máy cố hóa keo, 02 máy bù keo).

1.9. Tại khu vực hệ thống xử lý nước thải

- Nguồn số 106: Mùi, khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 3.000 m³/ngày đêm tại lô I

- Nguồn số 107: Mùi, khí thải phát sinh từ hệ thống XLNT sản xuất công suất 2.290 m³/ngày đêm tại lô J

2. Dòng khí thải, vị trí xả thải

2.1. Dòng khí thải, lưu lượng xả khí thải và vị trí xả thải

TT	Dòng khí thải	Tên hệ thống xử lý khí thải và ống thải	Khí thải sau xử lý từ nguồn phát sinh khí thải	Lưu lượng khí thải lớn nhất (m ³ /giờ)	Hệ tọa độ VN2000 kinh tuyến trực 107°, múi chiếu 3°	
					X	Y
I	Nhà xưởng I01					
1	Dòng khí thải số 01	I01-01	01, 04	24.000	2349280	407954
2	Dòng khí thải số 02	I01-02	02, 05	24.000	2349233	407944
3	Dòng khí thải số 03	I01-03	03	24.000	2349267	407982
II	Nhà xưởng I02					
4	Dòng khí thải số 04	I02-01	06, 12	30.000	2349309	408052
5	Dòng khí thải số 05	I02-02	07, 13	30.000	2349401	408013
6	Dòng khí thải số 06	I02-03	08, 14	30.000	2349368	407930
7	Dòng khí thải số 07	I02-04	09, 15	30.000	2349303	408049
8	Dòng khí thải số 08	I02-05	10, 16	30.000	2349335	407984
9	Dòng khí thải số 09	I02-06	11, 17	30.000	2349360	407834
III	Nhà xưởng I03					

TT	Dòng khí thải	Tên hệ thống xử lý khí thải và ống thải	Khí thải sau xử lý từ nguồn phát sinh khí thải	Lưu lượng khí thải lớn nhất (m ³ /giờ)	Hệ tọa độ VN2000 kinh tuyến trực 107°, múi chiều 3°	
					X	Y
10	Dòng khí thải số 10	I03-01	18, 24	30.000	2349397	408095
11	Dòng khí thải số 11	I03-02	19, 25	30.000	2349423	408029
12	Dòng khí thải số 12	I03-03	20, 26	30.000	2349453	407969
13	Dòng khí thải số 13	I03-04	21, 27	30.000	2349507	407992
14	Dòng khí thải số 14	I03-05	22, 28	30.000	2349479	408049
15	Dòng khí thải số 15	I03-06	23, 29	30.000	2349445	408118
IV	Nhà xưởng I04					
16	Dòng khí thải số 16	I04-01	34	30.000	2349584	408111
17	Dòng khí thải số 17	I04-02	35	30.000	2349515	408163
18	Dòng khí thải số 18	I04-03	36	30.000	2349588	408112
19	Dòng khí thải số 19	I04-04	37	15.000	2349548	408179
20	Dòng khí thải số 20	I04-05	30	30.000	2349512	408134
21	Dòng khí thải số 21	I04-06	31	30.000	2349530	408098
22	Dòng khí thải số 22	I04-07	32	30.000	2349617	408054
23	Dòng khí thải số 23	I04-08	33	15.000	2349564	408159
V	Nhà xưởng I05					
24	Dòng khí thải số 24	I05-01	44	18.000	2349632	408132
25	Dòng khí thải số 25	I05-02	45	18.000	2349624	408134
26	Dòng khí thải số 26	I05-03	46	18.000	2349681	408158
27	Dòng khí thải số 27	I05-05	39	43.000	2349694	408091
28	Dòng khí thải số 28	I05-06	40	44.000	2349667	408077
29	Dòng khí thải số 29	I05-07	42	39.000	2349662	408088
30	Dòng khí thải số 30	I05-08	47	12.000	2349692	408129
31	Dòng khí thải số 31	I05-09	43	19.000	2349618	408169
32	Dòng khí thải số 32	I05-10	48	26.000	2349606	408190
33	Dòng khí thải số 33	I05-11	49	45.000	2349671	408179
34	Dòng khí thải số 34	I05-12	41	43.000	2349663	408152
35	Dòng khí thải số 35	I05-13	38	5.500	2349631	408165
VI	Nhà xưởng I06					
36	Dòng khí thải số 36	I06-01	50, 63	30.000	2349448	408280
37	Dòng khí thải số 37	I06-02	51, 64	30.000	2349475	408212
38	Dòng khí thải số 38	I06-03	52, 65	30.000	2349398	408178
39	Dòng khí thải số 39	I06-04	53, 55	30.000	2349329	408201
40	Dòng khí thải số 40	I06-05	54, 56	30.000	2349337	408205
41	Dòng khí thải số 41	I06-06	57	30.000	2349347	408175
42	Dòng khí thải số 42	I06-07	58	30.000	2349404	408203
43	Dòng khí thải số 43	I06-08	59	30.000	2349397	408235

TT	Dòng khí thải	Tên hệ thống xử lý khí thải và ống thải	Khí thải sau xử lý từ nguồn phát sinh khí thải	Lưu lượng khí thải lớn nhất (m ³ /giờ)	Hệ tọa độ VN2000 kinh tuyến trực 107°, múi chiều 3°	
					X	Y
44	Dòng khí thải số 44	I06-09	60	30.000	2349405	408238
45	Dòng khí thải số 45	I06-10	61	30.000	2349447	408259
46	Dòng khí thải số 46	I06-11	62	30.000	2349458	408229
47	Dòng khí thải số 47	I06-12	66	16.000	2349108	408130
VII	Nhà xưởng J03					
48	Dòng khí thải số 48	J03-01	69	43000	2349274	408447
49	Dòng khí thải số 49	J03-02	70	38000	2349270	408455
50	Dòng khí thải số 50	J03-03	71	44000	2349262	408472
51	Dòng khí thải số 51	J03-04	72	39000	2349258	408470
52	Dòng khí thải số 52	J03-05	73	39000	2349241	408441
53	Dòng khí thải số 53	J03-06	74	36000	2349233	408458
54	Dòng khí thải số 54	J03-07	75	39000	2349237	408460
54	Dòng khí thải số 55	J03-08	76	42000	2349254	408427
56	Dòng khí thải số 56	J03-09	87	39000	2349231	408485
57	Dòng khí thải số 57	J03-10	88	37000	2349241	408490
58	Dòng khí thải số 58	J03-11	89	43000	2349250	408435
59	Dòng khí thải số 59	J03-12	97	40000	2349631	408171
60	Dòng khí thải số 60	J03-13	67	60.000	2349278	408427
61	Dòng khí thải số 61	J03-14	67	60.000	2349297	408404
62	Dòng khí thải số 62	J03-15	67	60.000	2349286	408399
63	Dòng khí thải số 63	J03-16	67	60.000	2349276	408394
64	Dòng khí thải số 64	J03-17	67	60.000	2349258	408417
65	Dòng khí thải số 65	J03-18	67, 68	70.000	2349265	408389
66	Dòng khí thải số 66	J03-19	78	53.000	2349240	408493
67	Dòng khí thải số 67	J03-20	95	53.000	2349197	408531
68	Dòng khí thải số 68	J03-21	79	26.000	2349187	408539
69	Dòng khí thải số 69	J03-22	85	26.000	2349190	408541
70	Dòng khí thải số 70	J03-23	96	40.000	2349223	408557
71	Dòng khí thải số 71	J03-24	76	33.000	2349237	408449
72	Dòng khí thải số 72	J03-25	77	43.000	2349202	408522
73	Dòng khí thải số 73	J03-26	81	42.000	2349283	408429
74	Dòng khí thải số 74	J03-27	82	36.000	2349254	408478
75	Dòng khí thải số 75	J03-28	83	41.000	2349249	408425
76	Dòng khí thải số 76	J03-29	84	41.000	2349284	408465
77	Dòng khí thải số 77	J03-30	90	35.000	2349233	408468
78	Dòng khí thải số 78	J03-31	91	40.000	2349252	408498
79	Dòng khí thải số 79	J03-32	92	43.000	2349225	408436

TT	Dòng khí thải	Tên hệ thống xử lý khí thải và ống thải	Khí thải sau xử lý từ nguồn phát sinh khí thải	Lưu lượng khí thải lớn nhất (m ³ /giờ)	Hệ tọa độ VN2000 kinh tuyến trực 107°, múi chiều 3°	
					X	Y
80	Dòng khí thải số 80	J03-33	93	41.000	2349230	408427
81	Dòng khí thải số 81	J03-34	94	43.000	2349219	408482
82	Dòng khí thải số 82	J03-35	98	41.000	2349253	408496
83	Dòng khí thải số 83	J03-36	86	54.000	2349230	408488
84	Dòng khí thải số 84	J03-37	99	19.000	2349294	408419
85	Dòng khí thải số 85	J03-38	100	8.700	2349281	408413
86	Dòng khí thải số 86	J03-39	101	37.000	2349255	408401
87	Dòng khí thải số 87	J03-40	102	1.200	2349233	408421
VIII	Nhà xưởng J05					
88	Dòng khí thải số 88	J05-01	104	40.000	2349362	408373
89	Dòng khí thải số 89	J05-02	105	40.000	2349342	408349
90	Dòng khí thải số 90	J05-03	103	60.000	2349343	408345
91	Dòng khí thải số 91	J05-04	103	60.000	2349326	408334
92	Dòng khí thải số 92	J05-05	103	60.000	2349322	408336
93	Dòng khí thải số 93	J05-06	103	60.000	2349311	408326
94	Dòng khí thải số 96	J05-07	108	30.000	2349299	408321
95	Dòng khí thải số 97	J05-08	110,113	40.000	2349287	408328
96	Dòng khí thải số 98	J05-09	109	30.000	2349803	408166
97	Dòng khí thải số 99	J05-10	111	15.000	2349395	408374
98	Dòng khí thải số 100	J05-11	112	2.000	2349397	408377
IV	Tại hệ thống XLNT					
99	Dòng khí thải số 94	XLM-01	106	21.000	2349698	408185
100	Dòng khí thải số 95	XLM-02	107	5.000	2349361	408458

- Vị trí xả khí thải của cơ sở tại Lô I và J, Khu công nghiệp Quang Châu, phường Nénh, tỉnh Bắc Ninh.

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 3.427.400m³/giờ.

2.2.1. Phương thức xả khí thải: Khí thải sau khi xử lý được xả ra môi trường qua ống thoát khí, xả khí thải liên tục khi hoạt động.

2.3. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ (cột B; Kp = 0,8; Kv = 0,8) và QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ đến ngày 31/12/2031 và QCVN 19:2024/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp từ ngày 01/01/2032, cụ thể như sau :

TT	Chỉ tiêu	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép			Tần suất quan trắc định kỳ
			QCVN 19:2009/ BTNMT (cột B; K _p =0,8; K _v =0,8)	QCVN 20:2009/ BTNMT	QCVN 19:2024/ BTNMT (cột B)	
I	Hệ thống xử lý khí thải I01-01 đến I01-03, I06-01 đến I06-05, I06-12					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
3	n-propanol	mg/Nm ³	-	980	-	06 tháng/lần
4	Xylen	mg/Nm ³	-	870	≤ 100	
5	Toluen	mg/Nm ³	-	750	≤ 40	
6	Etylbenzen	mg/Nm ³	-	870	≤ 120	
II	Hệ thống xử lý khí thải J03-21 đến J03-23; J05-07					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
III	Hệ thống xử lý khí thải I02-01 đến I02-06, I03-01 đến I03-06, I05-07, I05-08, I06-06 đến I06-11					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
3	Hợp chất hữu cơ dễ bay hơi	mg/Nm ³	-	-	≤ 120	06 tháng/lần
IV	Hệ thống xử lý khí thải I04-01, I04-02, I04-03, I04-05, I04-06, I04-07					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
3	Xylen	mg/Nm ³	-	870	≤ 100	06 tháng/lần
4	Toluen	mg/Nm ³	-	750	≤ 40	
V	Hệ thống xử lý khí thải I04-04, I04-08					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
3	n-propanol	mg/Nm ³	-	980	-	06 tháng/lần
VI	Hệ thống xử lý khí thải I05-01 đến I05-03, I05-11, I05-13, J05-01, J05-02; J05-08					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
3	Cyclohexanol	mg/Nm ³	-	410	-	06 tháng/lần
4	n-butyl axetat	mg/Nm ³	-	950	-	
VII	Hệ thống xử lý khí thải I05-09, I05-10					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤ 80	
3	CO	mg/Nm ³	640	-	≤ 400	

TT	Chỉ tiêu	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép			Tần suất quan trắc định kỳ
			QCVN 19:2009/ BTNMT (cột B; K _p =0,8; K _v =0,8)	QCVN 20:2009/ BTNMT	QCVN 19:2024/ BTNMT (cột B)	
VIII	Hệ thống xử lý khí thải I05-05, I05-06, I05-12, J03-01 đến J03-20, J03-24 đến J03-36, J05-03 đến J05-06; J05-09; J05-11.					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	NO _x	mg/Nm ³	544	-	≤400	
3	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	32	-	≤20	
IX	Hệ thống xử lý khí thải J03-37, J03-38, J03-39					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	-	≤80	
3	Cyclohexanol	mg/Nm ³	-	410	-	06 tháng/lần
4	n-propanol	mg/Nm ³	-	980	-	
X	Hệ thống xử lý khí thải J03-40					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Vinylclorua	mg/Nm ³	-	12,8	≤ 30	
3	Toluen	mg/Nm ³	-	750	≤ 40	06 tháng/lần
4	Styren	mg/Nm ³	-	64	≤ 100	
XI	Hệ thống xử lý khí thải J05-10					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	NO _x	mg/Nm ³	544	-	≤400	
3	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	32	-	≤20	
4	n-propanol	mg/Nm ³	-	980	-	06 tháng/lần
XII	Hệ thống xử lý mùi, khí thải XLM-01 (Trạm xử lý nước thải sinh hoạt I34)					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Hydro sunphua, H ₂ S	mg/Nm ³	4,8	-	≤ 7	
3	Amoniac và các hợp chất amoni	mg/Nm ³	32	-	≤ 20	
XIII	Hệ thống xử lý mùi, khí thải XLM-02 (Trạm XLNT sản xuất J33)					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	-	03 tháng/lần
2	Hydro sunphua, H ₂ S	mg/Nm ³	4,8	-	≤ 7	
3	Amoniac và các hợp chất amoni	mg/Nm ³	32	-	≤ 20	
4	H ₂ SO ₄	mg/Nm ³	32	-	≤20	

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải

1.1. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải:

1.1.1. Tại nhà xưởng I01:

- Nguồn số 01, 04 được thu gom bằng 50 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I01-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 01.
- Nguồn số 02, 05 được thu gom bằng 46 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I01-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 02.
- Nguồn số 03 được thu gom bằng 27 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I01-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 03.

1.1.2. Tại nhà xưởng I02:

- Nguồn số 06, 12 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I02-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 04.
- Nguồn số 07, 13 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I02-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 05.
- Nguồn số 08, 14 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I02-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 06.
- Nguồn số 09, 15 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I02-04 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 07.
- Nguồn số 10, 16 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I02-05 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 08.
- Nguồn số 11, 17 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 09.

1.1.3. Tại nhà xưởng I03:

- Nguồn số 18, 24 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I03-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 10.
- Nguồn số 19, 25 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I03-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 11.
- Nguồn số 20, 26 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I03-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 12.
- Nguồn số 21, 27 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I03-04 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 13.
- Nguồn số 22, 28 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I03-05 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 14.
- Nguồn số 23, 29 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I03-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 15.

1.1.4. Tại nhà xưởng I04:

- Nguồn số 34 được thu gom bằng 59 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I04-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 16.
- Nguồn số 35 được thu gom bằng 74 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I04-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 17.
- Nguồn số 36 được thu gom bằng 63 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý số I04-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 18.
- Nguồn số 37 được thu gom bằng 81 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I04-04 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 19.
- Nguồn số 30 được thu gom bằng 57 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I04-05 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 20.
- Nguồn số 31 được thu gom bằng 55 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I4-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 21.
- Nguồn số 32 được thu gom bằng 55 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I04-07 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 22.
- Nguồn số 33 được thu gom bằng 75 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I04-08 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 23.

1.1.5. Tại nhà xưởng I05:

- Nguồn số 44 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 24.
- Nguồn số 45 được thu gom bằng 68 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 25.
- Nguồn số 46 được thu gom bằng 26 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 26.
- Nguồn số 39 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-05 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 27.
- Nguồn số 40 được thu gom bằng 80 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 28.
- Nguồn số 42 được thu gom bằng 18 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-07 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 29
- Nguồn số 47 được thu gom bằng 08 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-08 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 30.
- Nguồn số 43 được thu gom bằng 29 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-09 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 31.
- Nguồn số 48 được thu gom bằng 169 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-10 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 32.
- Nguồn số 49 được thu gom bằng 156 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-11 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 33.
- Nguồn số 41 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý

khí thải số I05-12 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 34.

- Nguồn số 38 được thu gom bằng 35 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I05-13 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 35.

1.1.6. Tại nhà xưởng I06:

- Nguồn số 50, 63 được thu gom bằng 50 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 36.

- Nguồn số 51, 64 được thu gom bằng 45 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 37.

- Nguồn số 52, 65 được thu gom bằng 46 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 38.

- Nguồn số 53, 55 được thu gom bằng 33 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-04 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 39.

- Nguồn số 54, 56 được thu gom bằng 45 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-05 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 40.

- Nguồn số 57 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 41.

- Nguồn số 58 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-07 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 42.

- Nguồn số 59 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-08 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 43.

- Nguồn số 60 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-09 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 44.

- Nguồn số 61 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-10 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 45.

- Nguồn số 62 được thu gom bằng 40 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-11 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 46.

- Nguồn số 66 được thu gom bằng 98 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số I06-12 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 47.

1.1.7. Tại nhà xưởng J03:

- Nguồn số 69 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 48.

- Nguồn số 70 được thu gom bằng 69 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 49.

- Nguồn số 71 được thu gom bằng 80 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-03 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 50.

- Nguồn số 72 được thu gom bằng 70 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-04 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 51.

- Nguồn số 73 được thu gom bằng 70 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-05 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 52.

- Nguồn số 74 được thu gom bằng 65 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 53.

- Nguồn số 75 được thu gom bằng 70 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-07 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 54.
- Nguồn số 76 được thu gom bằng 76 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-08 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 55.
- Nguồn số 87 được thu gom bằng 70 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-09 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 56.
- Nguồn số 88 được thu gom bằng 67 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-10 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 57.
- Nguồn số 89 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-11 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 58.
- Nguồn số 97 được thu gom bằng 72 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-12 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 59.
- Nguồn số 67 được thu gom bằng 186 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-13 đến J03-18 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 60 đến 65.
- Nguồn số 68 được thu gom bằng 06 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-18 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 65.
- Nguồn số 78 được thu gom bằng 20 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-19 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 66.
- Nguồn số 95 được thu gom bằng 20 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-20 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 67.
- Nguồn số 79 được thu gom bằng 12 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-21 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 68.
- Nguồn số 85 được thu gom bằng 12 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-22 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 69.
- Nguồn số 96 được thu gom bằng 08 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-23 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 70.
- Nguồn số 76 được thu gom bằng 60 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-24 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 71.
- Nguồn số 77 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-25 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 72.
- Nguồn số 81 được thu gom bằng 76 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-26 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 73.
- Nguồn số 82 được thu gom bằng 65 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-27 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 74.
- Nguồn số 83 được thu gom bằng 74 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-28 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 75.
- Nguồn số 84 được thu gom bằng 74 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-29 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 76.
- Nguồn số 90 được thu gom bằng 63 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-30 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 77.
- Nguồn số 81 được thu gom bằng 72 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý

khí thải số J03-31 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 78.

- Nguồn số 92 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-32 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 79.

- Nguồn số 93 được thu gom bằng 74 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-33 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 80.

- Nguồn số 94 được thu gom bằng 78 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-34 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 81.

- Nguồn số 98 được thu gom bằng 74 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-35 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 82.

- Nguồn số 86 được thu gom bằng 23 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-36 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 83.

- Nguồn số 99 được thu gom bằng 100 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-37 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 84.

- Nguồn số 100 được thu gom bằng 12 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-38 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 85.

- Nguồn số 101 được thu gom bằng 23 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-39 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 86.

- Nguồn số 102 được thu gom bằng 02 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J03-40 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 87.

1.1.8. Nhà xưởng J05

- Nguồn số 104 được thu gom bằng 12 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J05-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 88.

- Nguồn số 105 được thu gom bằng 52 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J05-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 89.

- Nguồn số 103 được thu gom bằng 124 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J05-03 đến J05-06 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 90 đến 93.

- Nguồn số 108 được thu gom bằng 16 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J05-07 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 96.

- Nguồn số 110, 113 được thu gom bằng 54 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J05-08 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 97.

- Nguồn số 109 được thu gom bằng 10 bộ chụp hút bên hông (mỗi bộ có 12 cửa hút) và 06 bộ chụp hút phía trên đến hệ thống xử lý khí thải số J05-09 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 98.

- Nguồn số 111 được thu gom bằng 8 bộ chụp hút bên hông (mỗi bộ có 12 cửa hút) và 05 bộ chụp hút phía trên đến hệ thống xử lý khí thải số J05-10 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 99.

- Nguồn số 112 được thu gom bằng 12 chụp hút, ống hút đến hệ thống xử lý khí thải số J05-11 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 100.

1.1.9. Tại khu vực hệ thống XLNT:

- Nguồn số 106 được thu gom bằng hệ thống ống hút đến thiết bị xử lý mùi, khí thải XLM-01 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 94.

- Nguồn số 107 được thu gom bằng hệ thống ống hút đến thiết bị xử lý mùi, khí thải XLM-02 để xử lý, tương ứng với dòng khí thải số 95.

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

1.2.1. Hệ thống xử lý khí thải:

Có 98 hệ thống xử lý khí thải (03 hệ thống tại nhà xưởng I01, 06 hệ thống tại nhà xưởng I02, 06 hệ thống tại nhà xưởng I03, 08 hệ thống tại nhà xưởng I04, 12 hệ thống tại nhà xưởng I05, 12 hệ thống tại nhà xưởng I06, 40 hệ thống tại nhà xưởng J03 và 11 hệ thống tại nhà xưởng J05), cụ thể như sau:

1.2.1.1. Hệ thống xử lý khí thải có chứa các thông số ô nhiễm hữu cơ:

Số lượng: 49 hệ thống (gồm hệ thống xử lý khí thải số I01-01 đến I01-03, I02-01 đến I02-06, I03-01 đến I03-06, I04-01 đến I04-08, I05-01 đến I05-03, I05-07, I05-08, I05-11, I05-13, I06-01 đến I06-12, J03-37 đến J03-40, J05-01, J05-02, J05-08).

* Đối với 03 hệ thống xử lý khí thải số I01-01, I01-02 và I01-03:

- Quy trình công nghệ:

Bụi, khí thải → Chụp hút/ống hút → Ống dẫn khí → Quạt hút → Than hoạt tính → Ống thải.

- Công suất thiết kế: 24.000 m³/giờ/hệ thống.

* Đối với 43 hệ thống xử lý khí thải số I02-01 đến I02-06, I03-01 đến I03-06, I04-01 đến I04-08, I05-01 đến I05-03, I05-07, I05-08, I05-11, I05-13, I06-01 đến I06-12, J03-40, J05-01; J05-02, J05-08:

- Quy trình công nghệ:

Bụi, khí thải → Chụp hút/ống hút → Ống dẫn khí → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế:

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số I02-01 đến I02-06 có công suất 30.000 m³/giờ/hệ thống (Tại nhà xưởng I02);

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số I03-01 đến I03-06 có công suất 30.000 m³/giờ/hệ thống (Tại nhà xưởng I03);

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số I04-01 đến I04-03, I04-05 đến I04-07 có công suất 30.000 m³/giờ/hệ thống; số I04-04 và I04-08 có công suất 15.000 m³/giờ (Tại nhà xưởng I04);

+ Hệ thống xử lý khí thải số I05-01, I05-02 và I05-03 có công suất 18.000 m³/giờ/hệ thống; số I05-07 có công suất 39.000 m³/giờ; số I05-08 có công suất 12.000 m³/giờ; số I05-11 có công suất 45.000 m³/giờ; số I05-13 có công suất 5.500 m³/giờ (Tại nhà xưởng I05);

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số I06-01 đến I06-11 có công suất 30.000 m³/giờ/hệ thống; số I06-12 có công suất 16.000 m³/giờ (Tại nhà xưởng I06).

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số J03-40 có công suất 1.200 m³/giờ (Tại nhà

xưởng J03).

+ Hệ thống xử lý khí thải số J05-01, J05-02, J05-08 có công suất 40.000 m³/giờ/hệ thống (Tại nhà xưởng J05).

* Đối với 03 hệ thống xử lý khí thải số J03-37, J03-38, J03-39:

- Quy trình công nghệ:

Bụi, khí thải → Chụp hút/ống hút → Ống dẫn khí → Tháp rửa nước → Bộ lọc khô → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế:

+ Hệ thống xử lý khí thải số J03-37 có công suất 19.000 m³/giờ; số J03-38 có công suất 8.700 m³/giờ; số J03-39 có công suất 37.000 m³/giờ (Tại nhà xưởng J03).

* Hóa chất, vật liệu sử dụng: Than hoạt tính (hoặc các hoá chất, vật liệu khác đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này).

1.2.1.2. Hệ thống xử lý khí thải có chứa thông số ô nhiễm axit:

Số lượng: 42 hệ thống (gồm hệ thống xử lý khí thải số I05-05, I05-06, I05-12, J03-01 đến J03-20; J03-24 đến J03-36, J05-03 đến J05-06, J05-09, J05-11).

* Đối với 41 hệ thống khí thải (hệ thống số I05-05, I05-06, I05-12, J03-01 đến J03-20, J03-24 đến J03-36, J05-03 đến J05-05, J05-9, J05-11):

- Quy trình công nghệ:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế:

+ Hệ thống xử lý khí thải số I05-05 và I05-12 có công suất 43.000 m³/giờ/hệ thống; I05-06 có công suất 44.000 m³/giờ (Tại nhà xưởng I05).

+ Hệ thống xử lý khí thải số J03-01 có công suất 43.000m³/giờ; J03-02 có công suất 38.000 m³/giờ; J03-03 có công suất 44.000 m³; J03-04, J03-05, J03-07 và J03-09 có công suất 39.000 m³/giờ/hệ thống; J03-08 có công suất 42.000m³/giờ; J03-10 có công suất 37.000m³/giờ; J03-11 có công suất 43.000m³/giờ; J03-12 có công suất 40.000m³/giờ; J03-13 đến J03-17 có công suất 60.000m³/giờ; J03-18 có công suất 70.000m³/giờ; J03-19 và J03-20 có công suất 53.000m³/giờ; J03-24 có công suất 33.000m³/giờ; J03-25 có công suất 43.000m³/giờ; J03-26 có công suất 42.000m³/giờ; J03-27 có công suất 36.000m³/giờ; J03-28 và J03-29 có công suất 41.000m³/giờ; J03-30 có công suất 35.000m³/giờ; J03-31 có công suất 40.000m³/giờ; J03-32 có công suất 43.000m³/giờ; J03-33 có công suất 41.000m³/giờ; J03-34 có công suất 43.000m³/giờ; J03-35 có công suất 41.000m³/giờ; J03-36 có công suất 54.000m³/giờ (Tại nhà xưởng J03).

+ Hệ thống xử lý khí thải số J05-03 đến J05-05 có công suất 60.000m³/giờ/hệ thống; J05-09 có công suất 30.000m³/giờ; J05-11 có công suất 2.000m³/giờ (Tại nhà xưởng J05).

* Đối với hệ thống khí thải J05-06:

- Quy trình công nghệ:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm 1 → Tháp rửa kiềm 2 → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế: Công suất 60.000 m³/giờ.

* Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH (hoặc các hoá chất, vật liệu khác đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này).

1.2.1.3. Hệ thống xử lý khí thải có chứa các thông số ô nhiễm axit và hữu cơ:

- Số lượng: 01 hệ thống J05-10.

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Bộ lọc khô → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế: Công suất 15.000m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH và than hoạt tính (hoặc các hoá chất, vật liệu khác đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này).

1.2.1.4. Hệ thống xử lý khí thải chứa bụi:

Số lượng: 06 hệ thống gồm hệ thống xử lý khí thải số I05-09, I05-10, J03-21 đến J03-23 , J05-07.

* Đối với 03 hệ thống xử lý khí thải số I05-09, I05-10, J05-07:

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa nước → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế:

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số I05-09 có công suất 19.000 m³/giờ; I05-10 có công suất 26.000m³/giờ (Tại nhà xưởng I05).

+ Hệ thống xử lý khí thải từ số J05-07 có công suất 30.000 m³/giờ (Tại nhà xưởng J05).

* Đối với 02 hệ thống xử lý khí thải số J03-21, J03-22:

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Bộ lọc bụi cyclone → Tháp ướt → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế: Công suất 26.000m³/giờ/hệ thống .

* Đối với hệ thống xử lý khí thải số J03-23:

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Bộ lọc bụi cyclone → Tháp ướt 1 → Tháp ướt 2 → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế: Công suất 40.000 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước sạch (hoặc các hoá chất, vật liệu khác đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này).

1.2.2. Hệ thống xử lý mùi, khí thải từ trạm xử lý nước thải:

1.2.2.1. Hệ thống xử lý mùi, khí thải từ hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 3.000 m³/ngày đêm:

- Số lượng, vị trí: 01 hệ thống xử lý mùi, khí thải từ hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 3.000 m³/ngày đêm (XLM-01).

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Mùi, khí thải từ hệ thống XLNT (nguồn số 106) → Chụp hút/ống hút → Ống dẫn khí → Tháp hấp thụ → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế: 21.000 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, NaOCl (hoặc các hoá chất, vật liệu khác đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này).

1.2.2.2. Hệ thống xử lý mùi, khí thải từ hệ thống XLNT sản xuất công suất 2.290 m³/ngày đêm.

- Số lượng, vị trí: 01 hệ thống xử lý mùi, khí thải từ hệ thống XLNT sản xuất công suất 2.290 m³/ngày đêm (XLM-02).

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Mùi, khí thải từ trạm xử lý nước thải sản xuất (nguồn số 107) → Chụp hút/ống hút → Ống dẫn khí → Tháp hấp thụ → Buồng tia UV → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải

- Công suất thiết kế: 5.000 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, than hoạt tính (hoặc các hoá chất, vật liệu khác đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này).

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí 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:

- Tuân thủ quy trình vận hành và các yêu cầu kỹ thuật của các thiết bị xử lý hơi, khí thải.

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

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

- Trong trường hợp xảy ra sự cố, dừng hoạt động sản xuất, kiểm tra hệ thống xử lý khí thải và hoạt động sản xuất tiếp tục khi hệ thống xử lý khí thải đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và bảo vệ môi trường.

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

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm

2.1. Các công trình, thiết bị xử lý khí thải phải vận hành thử nghiệm và thời gian vận hành thử nghiệm:

Các công trình bảo vệ môi trường phải VHTN của cơ sở gồm: 11 hệ thống xử lý khí thải số J03-27, J03-29, J03-36, J05-03 đến J05-10.

Thời gian vận hành thử nghiệm 06 tháng kể từ tháng 3/2026 đến tháng 8/2026.

2.2. Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:

Trong quá trình vận hành thử nghiệm, Công ty phải giám sát các chất ô nhiễm trong khí thải sau xử lý và bảo đảm các nồng độ các chất ô nhiễm đáp ứng theo yêu cầu tại Mục 2.3 Phần A của Phụ lục này trước khi thải vào môi trường.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm theo quy định tại khoản 5 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT được sửa đổi bổ sung tại khoản 8 Điều 1 Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT và theo báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của cơ sở.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở, bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục 2.3 Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

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

3.3. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành công trình xử lý khí thải.

3.4. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiêm túc, đầy đủ trách nhiệm các nội dung quy định tại khoản 7 và khoản 8 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP được sửa đổi, bổ sung tại khoản 13 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP; được sửa đổi, bổ sung tại khoản 3 và khoản 4 Điều 11 Nghị định số 48/2026/NĐ-CP. Trường hợp có thay đổi kế hoạch vận hành thử nghiệm theo Giấy phép môi trường này thì phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP được sửa đổi, bổ sung tại khoản 13 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP.

3.5. Trong thời hạn 20 ngày kể từ ngày kết thúc vận hành thử nghiệm, chủ cơ sở phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Sở Nông nghiệp và Môi trường tỉnh Bắc Ninh để xem xét theo quy định.

3.6. Rà soát, xây dựng kế hoạch và triển khai các giải pháp để chất lượng khí thải trước khi xả ra môi trường phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường của QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp (cột B) từ ngày 01/01/2032.

3.7. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt yêu cầu quy định tại Mục 2.3 - Phần A Phụ lục này và phải dừng ngay việc xả khí thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.

Phụ lục 3
BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN,
ĐỘ RUNG VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG
(Kèm theo Giấy phép môi trường số /QĐ-UBND
ngày / /2026 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh)

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

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 01: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I01.
- Nguồn số 02: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I02.
- Nguồn số 03: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I03.
- Nguồn số 04: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I04.
- Nguồn số 05: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I05.
- Nguồn số 06: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng I06
- Nguồn số 07: Quạt hút của các hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng J03.
- Nguồn số 08: Quạt hút của hệ thống xử lý khí thải tại nhà xưởng J05.
- Nguồn số 09: Khu vực máy phát điện dự phòng tại lô I.
- Nguồn số 10: Khu vực máy phát điện dự phòng, máy nén khí tại nhà phụ trợ J31 (lô J).
- Nguồn số 11: Khu vực máy móc thiết bị của hệ thống XLNT công suất 3.000 m³/ngày đêm và quạt hút của hệ thống xử lý mùi, khí thải .
- Nguồn số 12: Khu vực máy móc thiết bị của hệ thống XLNT sản xuất công suất 2.290 m³/ngày đêm và quạt hút của hệ thống xử lý mùi, khí thải.

2. Tiếng ồn, độ rung

Tiếng ồn, độ rung phải đảm bảo 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 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:

2.1. Tiếng ồn:

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

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 thuộc đối tượng	Khu vực thông thường

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

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	70	65	60	Không thuộc đối tượng	<i>Khu vực E</i>

2.2. 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	75	70	Không thuộc đối tượng	<i>Khu vực D</i>

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

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

- Lựa chọn các loại máy móc, thiết bị hiện đại, có tiếng ồn, độ rung thấp.
- Lắp đặt các thiết bị chống ồn, rung ngay khi lắp đặt máy móc.
- Ngăn cách nguồn phát sinh tiếng ồn: Khu vực nhà xưởng và khu vực văn phòng được bố trí riêng biệt.
- Bộ phận bảo dưỡng lập kế hoạch định kỳ kiểm tra và bảo dưỡng toàn bộ hệ thống máy móc trong nhà máy nhằm hạn chế tiếng ồn, độ rung phát sinh các nguồn gây ô nhiễm và ảnh hưởng xấu đến môi trường làm việc.
- Chủ dự án trang bị đầy đủ các phương tiện bảo hộ lao động, như: Nút bịt tai, miếng che tai... cho người lao động trực tiếp chịu tiếng ồn.
- Bố trí hợp lý thời gian làm việc ở các phân xưởng có phát sinh tiếng ồn, độ rung lớn. Hạn chế người lao động trực tiếp tiếp xúc với tiếng ồn, độ rung trong thời gian dài.
- Định kỳ kiểm tra sức khỏe cho người lao động, đặc biệt là yếu thính lực.

- Tuyên truyền giáo dục mức độ nguy hại của tiếng ồn độ rung với sức khoẻ, tổ chức các khoá huấn luyện về vấn đề an toàn và sức khoẻ cho công nhân.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

2.1. Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này.

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

Phụ lục 4
YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI, PHÒNG NGỪA
VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG
(Kèm theo Giấy phép môi trường số /QĐ-UBND
ngày / /2026 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI

1. Chủng loại, khối lượng chất thải phát sinh

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại (CTNH) phát sinh thường xuyên: khoảng 2.775.850 kg/năm:

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)	Ký hiệu phân loại
1	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	50	NH
2	Ắc quy chì thải	19 06 01	5.500	NH
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	1.000	NH
4	Dầu tổng hợp thải từ quá trình gia công tạo hình	07 03 05	10.000	NH
5	Axit tẩy thải	07 01 01	2.000.000	NH
6	Các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có thành phần nguy hại)	19 02 06	250.000	NH
7	Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi thải khác	17 08 03	500.000	NH
8	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	13 01 01	300	NH
9	Các loại pin, ắc quy khác	19 06 05	9.000	NH
	Tổng cộng		2.775.850	

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh: khoảng 16.077.100 kg/năm.

TT	Loại chất thải	Khối lượng (Kg/năm)
1	Dây cáp thải	45.500
2	Gỗ phế liệu	624.000
3	Bìa thải	3.510.000
4	Khay nhựa PS	3.250.000
5	Khay nhựa PP	650.000
6	Khay nhựa PET	3.250.000
7	Khay nhựa ABS	260.000

TT	Loại chất thải	Khối lượng (Kg/năm)
8	Xốp thải	195.000
9	Nhựa phế liệu	260.000
10	Phế liệu nhựa hỗn hợp	3.250.000
11	Bao ngón, bao tay	7.800
12	Bavia thừa bản mạch PCB	130.000
13	Thép phế liệu	390.000
14	Cát sắt, cát nhôm thải	123.500
15	Bùn sinh học thải từ quá trình xử lý nước thải	102.050
16	Dây mạng lõi hồng	1.950
17	Ống gió điều hòa	13.000
18	Túi chống ẩm	7.800
19	Vách Panel thải	6.500
	Tổng	16.077.100

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: khoảng 3.150.000 kg/năm

1.4. Khối lượng chất thải công nghiệp phải kiểm soát: 9.640.055 kg/năm

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)	Ký hiệu phân loại
1	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại (bao gồm than hoạt tính thải từ hệ thống xử lý khí thải)	18 02 01	103.400	KS
2	Bao bì mềm (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 01	1.500	KS
3	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất thải khi thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiang) thải	18 01 02	3.500	KS
4	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	4.000	KS
5	Bùn thải có các thành phần nguy hại phát sinh từ quá trình xử lý nước thải	12 06 05	6.173.695	KS
6	Hóa chất vô cơ thải bao gồm hoặc có các thành phần nguy hại	19 05 03	110	KS
7	Xi hàn có các kim loại nặng hoặc các thành phần nguy hại	07 04 02	6.700	KS
8	Vật liệu lót và chịu lửa thải có chứa các thành phần nguy hại không phải từ quá trình luyện kim	19 11 03	1.200	KS
9	Dung dịch nước tẩy rửa thải có các thành phần nguy hại	07 01 06	31.300	KS
10	Hóa chất hữu cơ thải bao gồm hoặc có các	19 05 04	1.500	KS

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)	Ký hiệu phân loại
	thành phần nguy hại			
11	Mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 02 01	2.800	KS
12	Hộp mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất mực) thải	08 02 04	100	KS
13	Phoi từ quá trình gia công tạo hình hoặc vật liệu bị mài ra lẫn dầu, nhũ tương hay dung dịch thải có dầu hoặc các thành phần nguy hại khác	07 03 11	3.000.000	KS
14	Chất kết dính và chất bịt kín (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất)	08 03 01	250	KS
15	Các loại axit thải khác	02 01 06	310.000	KS
	Tổng cộng		9.640.055	

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

2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ CTNH

- Có 02 kho lưu chứa CTNH. Các kho có tường xây bao quanh, có mái che, nền chống thấm; có rãnh thu gom dè phòng chất thải lỏng rơi vãi; có thiết bị, dụng cụ phòng cháy chữa cháy; có vật liệu hấp thụ và xẻng để sử dụng trong trường hợp rò rỉ, rơi vãi, đổ tràn chất thải nguy hại ở thể lỏng; có biển dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa phù hợp với loại chất thải nguy hại được lưu giữ.

- Diện tích các kho cụ thể như sau:

+ Kho chứa CTNH số 01 (I33) tại lô I có diện tích 234 m².

+ Kho chứa CTNH số 02 (J35) tại lô J có diện tích 414 m².

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

- Có 02 kho lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường. Các kho có tường xây bao quanh, có mái che, nền chống thấm.

- Diện tích các kho cụ thể như sau:

+ Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường số 01 tại tầng 01 nhà xưởng I07 tại lô I có diện tích 1.340 m².

+ Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường số 02 tại tầng 01 nhà phụ trợ J31 tại lô J có diện tích 1.215 m².

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

- Có 01 khu tập kết chất thải rắn sinh hoạt diện tích 608 m², có mái che, nền chống thấm, rãnh và hố gom nước thải rỉ rác.

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

1. Thực hiện phương án phòng chống, ứng phó với sự cố rò rỉ hóa chất và các sự cố khác theo quy định của pháp luật.

2. Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Tờ trình 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.

3. Quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh môi trường và theo đúng các quy trình của pháp luật về bảo vệ môi trường. Thực hiện phân định, phân loại các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường và CTNH theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính Phủ, Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026 của Chính Phủ; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường, Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường, Thông tư số 09/2026/TT-BNNMT ngày 29/01/2026 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường. Định kỳ chuyển giao chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường (không bao gồm chất thải ký hiệu TT-R), CTNH cho đơn vị chức năng theo quy định./.

Phụ lục 5
CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG
(Kèm theo Giấy phép môi trường số /QĐ-UBND
ngày / /2026 của Chủ tịch UBND tỉnh Bắc Ninh)

A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG

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

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC

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

C. CÁC NỘI DUNG CHỦ DỰ ÁN TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG

1. Các hạng mục, công trình sản xuất, bảo vệ môi trường phải tiếp tục thực hiện đầu tư cụ thể như sau:

1.1. Xây dựng, hoàn thiện nhà xưởng và công trình phụ trợ: 03 nhà xưởng J01, J02, J04 có diện tích 14.833 m²/nhà xưởng, cao 06 tầng; 01 nhà phụ trợ J02A diện tích 5.148 m² cao 06 tầng.

1.2. Lắp đặt, hoàn thiện dây chuyền máy móc thiết bị phục vụ sản xuất:

1.2.1. Lắp đặt dây chuyền lắp ráp hoàn thiện sản phẩm (FATP) máy tính bảng, máy tính xách tay tại nhà xưởng I06 và I07.

1.2.2. Lắp đặt dây chuyền sửa chữa, gia công các sản phẩm đã qua sử dụng cho thương nhân nước ngoài tại nhà xưởng I06, I07. Quy trình sửa chữa, gia công dự kiến:

Sản phẩm đã qua sử dụng → Kiểm tra → Tháo hàng → Báo danh mục linh kiện cần thay thế cho thương nhân nước ngoài (nếu có) → Thay thế linh kiện/vỏ/màn hình → Kiểm tra → Lắp ráp → Sản phẩm sau sửa chữa đáp ứng yêu cầu khách hàng → Đóng gói → Tái xuất lại toàn bộ cho thương nhân nước ngoài.

1.2.3. Lắp đặt dây chuyền sản xuất, gia công vỏ máy tính bảng, máy tính xách tay

- Tiếp tục lắp đặt bổ sung máy móc, thiết bị phục vụ dây chuyền sản xuất gia công vỏ máy tính bảng, máy tính xách tay tại nhà xưởng I05, J03

- Tiếp tục đầu tư lắp đặt hoàn thiện dây chuyền sản xuất vỏ máy tính bảng (vỏ nhôm – nhựa) tại nhà xưởng J05, bao gồm các công đoạn: CNC, Làm sạch 1, Ép nhựa, Lapping, Làm sạch 2, Dập ép, Làm sạch 3, Phun cát, Anode, Làm sạch 4, Lắp ráp.

- Lắp đặt dây chuyền sản xuất gia công vỏ máy tính bảng tại nhà xưởng J05. Quy trình sản xuất dự kiến như sau:

Hạt nhựa → Ép tạo hình → Cắt tạo hình (CNC) → In rời → Sấy khô → Hàn sóng → Đánh bóng → Tẩy rửa → Sơn → Lắp ráp (trong đó có công đoạn đánh dấu, điểm keo, sấy) → Nhập kho → Chuyển sang công đoạn FATP.

1.2.4. Lắp đặt dây chuyền sản xuất, gia công các sản phẩm khác (bao gồm: Loa thông minh; Máy chủ máy vi tính; Bộ phát wifi không dây; Bộ định tuyến; Bộ chuyển mạng). Quy trình sản xuất dự kiến:

- Quy trình hàn, dán linh kiện tự động (SMT) (trương tự dây chuyền SMT đã lắp đặt tại nhà xưởng I01).

- Quy trình lắp ráp hoàn thiện sản phẩm (FATP):

Lắp ráp vỏ thiết bị nhập về, bảng mạch PCBA và linh kiện → Kiểm tra trực quan → Kiểm tra chức năng → Đóng gói → Nhập kho → Xuất khẩu.

2. Xây dựng, hoàn thiện các hạng mục công trình bảo vệ môi trường:

2.1. Công trình thu gom, xử lý nước thải tiếp tục thực hiện

- Xây dựng, lắp đặt hệ thống hệ thống tuyến công thu gom, thoát nước thải phát sinh từ các hoạt động tại lô J về hệ thống XLNT tập trung công suất 5.000 m³/ngày đêm tại lô J. Quy trình công nghệ xử lý:

Nước thải sinh hoạt (sau xử lý sơ bộ) → Giếng thu gom nước thô (T8-01) → Giếng thu gom nước (T8-02) → Bể tách mỡ (T8-03) → Bể điều hòa (T8-04) → Bể kỵ khí (T8-05) → Bể thiếu khí (T8-06) → Bể hiếu khí (T8-07) → Bể lắng sơ cấp (T8-08) → Bể keo tụ (T8-09) → Bể tạo bông (T8-10) → Bể lắng thứ cấp (T8-11) → Bể khử trùng (T8-12) → Bể xả (T8-13) → 60% lượng nước thải sau xử lý được thu gom về hệ thống XLNT tập trung của KCN Quang Châu để xử lý; khoảng 40% nước thải sau xử lý được đưa về hệ thống xử lý nước thải tái sử dụng công suất 2.000 m³/ngày đêm.

- Xây dựng 01 hệ thống XLNT tái sử dụng công suất 2.000 m³/ngày đêm. Quy trình công nghệ xử lý:

Khoảng 40% nước thải sau xử lý tại trạm xử lý nước thải công suất 5.000 m³/ngày đêm tại lô J → Bể chứa nước thải tái sử dụng (T9-01) → Hệ thống lọc cát (FI-01/02/03) → Hệ thống lọc than (FI-04/05/06) → Bể trung gian (V9-01/02/03) → Khử trùng (tia UV) → Bể chứa (V9-04/05/06) → Tái sử dụng vào mục đích xả bồn cầu trong phạm vi lô J của cơ sở.

2.2. Các công trình xử lý khí thải tiếp tục thực hiện

2.2.1. Tại lô I:

- Lắp đặt 03 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn CNC 45.000 m³/giờ/hệ thống tại nhà xưởng I05. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Quạt hút → Ống thoát khí.

2.2.2. Tại lô J:

a) Tại nhà xưởng J03: 24 hệ thống xử lý khí thải.

- Lắp đặt 06 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn CNC công suất 50.000 m³/giờ/hệ thống. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn điểm keo/sấy khô (trong quy trình lắp ráp bán thành phẩm) công suất 6.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Buồng than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 09 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn Anode công suất 60.000 m³/giờ/hệ thống.

+ Quy trình công nghệ xử lý: Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 04 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn đánh dầu (trong quy trình lắp ráp bán thành phẩm) gồm 03 hệ thống công suất 3.600 m³/giờ/hệ thống và 01 hệ thống công suất 25.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa nước → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 02 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn làm sạch gồm 01 hệ thống công suất 7.000 m³/giờ và 01 hệ thống công suất 15.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 02 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn phun cát công suất 23.000 m³/giờ/hệ thống. Quy trình công nghệ xử lý:

Bụi, khí thải → Ống hút/chụp hút → Bộ lọc bụi cyclone → Tháp ướt → Quạt hút → Ống thoát khí.

b) Tại nhà xưởng J05: 28 hệ thống xử lý khí thải

- Lắp đặt 23 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn CNC công suất 50.000 m³/giờ/hệ thống. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa kiềm → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn điểm keo, sấy khô (tại quy trình lắp ráp vỏ máy) công suất 40.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Buồng than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn in, điểm keo công suất 18.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Buồng than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 02 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn đánh dấu, hàn (tại quy trình lắp ráp vỏ máy bán thành phẩm), bao gồm: 01 hệ thống công suất 80.000 m³/giờ và 01 hệ thống công suất 20.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Khí thải → Ống hút/chụp hút → Tháp rửa nước → Quạt hút → Ống thoát khí.

- Lắp đặt 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sơn công suất 18.000 m³/giờ. Quy trình công nghệ xử lý:

Bụi, khí thải → Chụp hút/ống hút → Ống dẫn khí → Tháp rửa nước → Bộ lọc khô → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí.

Sau khi hoàn thành hạng mục, công trình sản xuất, bảo vệ môi trường nêu trên, Công ty có trách nhiệm lập hồ sơ cấp giấy phép môi trường và báo cáo Sở Nông nghiệp và Môi trường tỉnh Bắc Ninh để xem xét.

D. CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

Công ty TNHH Fukang Technology có trách nhiệm:

- Tổ chức thực hiện và tự chịu trách nhiệm theo quy định của pháp luật; tiếp thu đầy đủ các nội dung, yêu cầu của Giấy phép môi trường được cấp.

- Thực hiện nghiêm túc các giải pháp kỹ thuật phòng chống và ứng phó sự cố môi trường, chịu trách nhiệm đền bù khắc phục hậu quả và bồi thường thiệt hại do sự cố gây ra; các quy định về an toàn lao động, an toàn giao thông, phòng cháy chữa cháy và các quy định khác có liên quan trong quá trình thực hiện. Chịu trách nhiệm sửa chữa, duy tu, xây dựng mới hoặc bồi thường trong trường hợp gây thiệt hại đến hạ tầng kỹ thuật, công trình, tài sản khác xung quanh khu vực của dự án.

- Bố trí đủ kinh phí để thực hiện các biện pháp bảo vệ môi trường, phòng ngừa, ứng phó các sự cố về môi trường trong quá trình hoạt động của dự án; Định kỳ kiểm tra, duy tu bảo dưỡng các công trình xử lý chất thải, bảo vệ môi trường để đảm bảo hiệu quả thu gom, xử lý.

- Thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình, hạng mục công trình xử lý chất thải của dự án với Chủ tịch UBND tỉnh, Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Ninh trước ít nhất 10 (mười) ngày kể từ ngày vận hành thử nghiệm để theo dõi, giám sát việc thực hiện vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải theo quy định.

- Quản lý thu gom và xử lý chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại phát sinh theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính Phủ, Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026 của Chính Phủ; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường, Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường, Thông tư số 09/2026/TT-BNNMT ngày 29/01/2026 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường.

- Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm hoặc đột xuất (trong đó cập nhật các thay đổi thông tin về phát sinh chất thải tại Phụ lục 4 kèm theo, do các thay đổi này không thuộc đối tượng phải điều chỉnh Giấy phép môi trường); công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

- Thực hiện đúng, đầy đủ trách nhiệm theo quy định pháp luật về bảo vệ môi trường và các quy định pháp luật khác có liên quan. Trường hợp các văn bản quy phạm pháp luật, quy chuẩn kỹ thuật môi trường nêu tại Tờ trình này có sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản mới./.