

Số: 01 /GPMT-XDMT

Nghệ An, ngày 29 tháng 01 năm 2026

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

TRƯỞNG BAN QUẢN LÝ KKT ĐÔNG NAM NGHỆ AN

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

Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

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

Căn cứ Quyết định số 56/2024/QĐ-UBND ngày 12/11/2024 của UBND tỉnh Nghệ An về việc ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức bộ máy của Ban quản lý KKT Đông Nam Nghệ An;

Căn cứ Quyết định số 2996/QĐ-UBND ngày 23/9/2025 của Chủ tịch UBND tỉnh Nghệ An về việc ủy quyền cho Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An thực hiện một số nhiệm vụ về bảo vệ môi trường thuộc thẩm quyền của Chủ tịch UBND tỉnh Nghệ An;

Xét Văn bản số 16/CV-MT ngày 28/01/2026 của Công ty TNHH Công nghệ Luxshare (Việt Nam) về việc giải trình chỉnh sửa, hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường cho Dự án “Nhà máy công nghệ Luxshare (Việt Nam)” tại KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Trưởng phòng Xây dựng và Môi trường,

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Cấp phép cho Công ty TNHH Công nghệ Luxshare (Việt Nam), địa chỉ trụ sở chính tại: Số 03, đường số 12, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường cho Dự án “Nhà máy công nghệ Luxshare (Việt Nam)” tại KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của dự án:

1.1. Tên dự án: Nhà máy công nghệ Luxshare (Việt Nam).

1.2. Địa điểm hoạt động:

Địa điểm 1: Số 3, đường số 12, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An (Thuộc một phần Lô CN-A5 theo quy hoạch phân khu xây dựng tỷ lệ 1/2000 Khu công nghiệp, đô thị và dịch vụ VSIP Nghệ An).

Địa điểm 2: Số 4, đường số 12, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An (Thuộc Lô CN-A7 và Lô CN-A8, theo quy hoạch phân khu xây dựng tỷ lệ 1/2000 Khu công nghiệp, đô thị và dịch vụ VSIP Nghệ An).

1.3. Giấy chứng nhận đầu tư số 6554876284 do Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An cấp chứng nhận lần đầu ngày 25/8/2023, chứng nhận điều chỉnh lần thứ 06 ngày 24/9/2025.

1.4. Mã số thuế: 2902173244.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ:

Sản xuất thiết bị điện khác (Mã ngành: 2790); Sản xuất dây, cáp điện và điện tử khác (Mã ngành: 2732); Sản xuất thiết bị truyền thông (Mã ngành: 2630); Sản xuất linh kiện điện tử (Mã ngành: 2610); Nghiên cứu khoa học và phát triển công nghệ trong lĩnh vực khoa học kỹ thuật và công nghệ (Mã ngành: 7212); Sản xuất sản phẩm từ phtastic (Mã ngành: 2220); Rèn, dập, ép và cán kim loại; luyện bột kim loại (Mã ngành: 2591).

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của dự án:

- Diện tích sử dụng đất: 130.912,5m², trong đó:

+ Tại địa điểm 1: Diện tích 47.669,5m².

+ Tại địa điểm 2: Diện tích 83.243m².

- Quy mô của dự án: Dự án có quy mô tương đương dự án Nhóm B căn cứ theo khoản 3 Điều 10 Luật đầu tư công số 58/2024/QH15 ngày 29/11/2024; Dự án thuộc Nhóm III theo tiêu chí phân loại về môi trường quy định tại Phụ lục V Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Căn cứ theo Khoản 4, Điều 41 của Luật Bảo vệ môi trường và Quyết định số 2996/QĐ-UBND ngày 23/9/2025 của Chủ tịch UBND tỉnh Nghệ An, dự án thuộc thẩm quyền cấp Giấy phép môi trường của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An.

- Công suất thiết kế của dự án: Tổng công suất thiết kế của dự án là 149.926.400 sản phẩm/năm, trong đó:

(1) Sản xuất thiết bị điện khác: Bộ sạc tường gồm bộ sạc cho điện thoại và đồng hồ, bộ sạc xe hơi, bộ sạc không dây: 22.252.400 sản phẩm/năm;

(2) Sản xuất dây, cáp điện và điện tử khác: Cáp tốc độ cao: 36.376.000 sản phẩm/năm; dây nguồn AC: 9.300.000 sản phẩm/năm;

(3) Sản xuất thiết bị truyền thông: Bộ đàm: 150.000 sản phẩm/năm; thiết bị truyền dẫn không dây từ xa (RRU): 140.000 sản phẩm/năm; Loa bluetooth: 40.000 sản phẩm/năm; Bộ thu và phát bluetooth, bộ chuyển đổi không dây bluetooth: 3.150.000

sản phẩm/năm; Bộ tìm kiếm Finder: 300.000 sản phẩm/năm; Webcam: 10.000 sản phẩm/năm;

(4) Sản xuất linh kiện điện tử: Mô đun nguồn điện: 570.000 sản phẩm/năm; Đầu nối: 5.500.000 sản phẩm/năm; Bộ tản nhiệt: 4.870.000 sản phẩm/năm; Chi tiết bộ phận ép phun của sản phẩm đầu nối: 5.200.000 sản phẩm/năm; Module quang điện đơn mode: 840.000 sản phẩm/năm; module quang điện đa mode: 300.000 sản phẩm/năm; Động cơ quạt tản nhiệt: 2.340.000 sản phẩm/năm; Quạt tản nhiệt nước: 2.340.000 sản phẩm/năm; Hệ thống tản nhiệt nước tích hợp cho PC: 936.000 sản phẩm/năm; Hộp điều khiển: 312.000 sản phẩm/năm;

(5) Sản xuất sản phẩm từ plastic: Chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối: khoảng 5.000.000 sản phẩm/năm;

(6) Rèn, dập, ép và cán kim loại; luyện bột kim loại: Chi tiết bộ phận dập kim loại của sản phẩm đầu nối: 50.000.000 sản phẩm/năm.

- Quy trình sản xuất của dự án:

+ *Quy trình 1: Sản xuất sạc tường:*

Nguyên liệu đầu vào (bản PCB) → In → Dán → Làm khô → Kiểm tra dán kiện → Cắm điện (linh kiện điện tử) → Hàn sóng → Bện bông → Quấn dây ngoài → Cuộn dây → Cắt dây → Cắt và tuốt đầu 2 vỏ đầu → Cắt chân → Sửa mặt thiếc PCB → Kiểm tra ngoại quan → Kiểm tra bán thành phẩm → Lắp ráp nắp dưới → Hàn PCB vào nắp dưới → Điểm keo → Lắp nắp trên → Kiểm tra chức năng → Hàn siêu âm → Kiểm tra ngoại quan → Lão hóa → Kiểm tra cao áp → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói.

+ *Quy trình 2: Sản xuất sạc xe hơi:*

Nguyên liệu đầu vào (bản PCB) → In → Dán → Làm khô → Kiểm tra dán kiện → Cắm điện (linh kiện điện tử) → Hàn sóng → Cắt chân → Sửa mặt thiếc PCB → Kiểm tra ngoại quan → Lắp bản USB vào bản chính → Kiểm tra bán thành phẩm → Lắp ráp UBS → Sản phẩm lắp vỏ chính → Điểm keo → Ép → Kiểm tra công năng → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói.

+ *Quy trình 3: Sản xuất sạc không dây:*

Nguyên liệu đầu vào (bản PCB) → In → Dán → Làm khô → Kiểm tra dán kiện → Lắp bản đèn với bản chính → Kiểm tra bán thành phẩm → Lắp bản PCB vào nắp dưới → Lắp đèn sáng vào nắp trên → Khóa ốc vít nắp dưới → Kiểm tra ngoại quan → Lão hóa → Kiểm tra công năng → Dán tấm đệm vào vòng cao su → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói.

+ *Quy trình 4: Sản xuất bộ đàm:*

Nguyên liệu đầu vào (bản PCB) → In → Dán → Làm khô → Kiểm tra dán kiện → Cắm điện (linh kiện điện tử) → Hàn sóng → Cắt chân → Sửa mặt thiếc PCB →

Kiểm tra ngoại quan → Lắp màn hình vào bản PCB → Bản PCB lắp tám dán bàn phím → Kiểm tra mở máy sản phẩm → Kiểm tra TX/RX → Lắp ráp vỏ trên sản phẩm → Lắp ráp vỏ dưới sản phẩm → PCB hàn mic, ăng ten, loa → Đậy vỏ trên → Khóa ốc → Kiểm tra TX/RX → Lắp nắp pin → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói.

+ *Quy trình 5: Sản xuất dây cáp tốc độ cao:*

Nguyên liệu đầu vào (dây điện tử) → Cắt dây và bóc vỏ → Cắt ống → Đặt dây 1 → Phân chuyển và máy cắt 1 → Máy hàn HB mặt A&B1 → Đặt dây 2 → Phân chuyển và máy cắt 2 → Máy hàn HB mặt A&B2 → Kiểm tra điểm thiếc và sửa điểm hàn → Kiểm tra T1 → Điểm keo và hong khô → Bọc vải acetate → Thành hình bên trong → Thành hình bên ngoài → Lắp và tán miếng chắn → Dán tem → Kiểm tra miếng chắn và kiểm tra thành phẩm → Đường đo → Kiểm tra → Đóng gói.

+ *Quy trình 6: Sản xuất mô đun nguồn điện:*

Nguyên liệu đầu vào (bản mạch) → Tiếp nhận và lưu kho → Gắn linh kiện → Hàn linh kiện → Lắp ráp hoàn thiện mô đun → Kiểm tra, chạy thử → Đóng gói – xuất xưởng → Sản phẩm mô đun nguồn điện.

+ *Quy trình 7: Sản xuất đầu nối: Đầu nối; đầu nối bằng sau*

Nguyên liệu đầu vào (bản mạch) → Cắt đầu nối → Lắp ráp đầu nối → Ép đầu nối → Kiểm tra áp suất cao → Test điện → Lắp ráp và ép vỏ sắt → Khắc lazer → Test độ cao phần đàn hồi và độ chính xác vị trí → Kiểm tra ngoại quan → Lắp ráp CAP và test độ phẳng bề mặt → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 8: Sản xuất Bộ tản nhiệt:*

Nguyên liệu đầu vào (nhôm, đồng) → Hàn thiếc tấm đồng và tấm nhôm → Hàn thiếc tấm tản nhiệt FIN → Hàn và lắp ráp → Kiểm tra sản phẩm → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 9: Sản xuất Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU:*

Nguyên liệu đầu vào (Bảng mạch PCBA) → Dán logo cho nắp trên/dán miếng đệm cho bản mạch → Lắp ráp (tra keo xung quanh vỏ/lắp ráp nắp và đế/Bắn ốc vít cố định linh kiện vào vỏ) → Kiểm tra → Dán tem nhãn sản phẩm → Kiểm tra 3D → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 10: Sản xuất Loa Bluetooth:*

Nguyên liệu đầu vào (bản mạch chính) → Lắp ráp linh kiện → Lắp ráp hoàn thiện → Kiểm tra các thông số linh kiện lắp ráp, chức năng các nút vặn nút bấm, độ phân giải màn hình, khả năng kết nối wifi và Bluetooth → Đóng gói → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 11: Sản xuất Bộ thu và phát bluetooth:*

Nguyên liệu đầu vào (Mạch PCB 2 bản) → Lên bản → In kem thiếc → SPI tự động kiểm tra chất lượng lớp in kem hàn → SMT Gắn liệu tự động → AOI Kiểm tra

chất lượng vị trí đặt linh kiện → Hàn đối lưu → AOI lò sau (Tự động kiểm tra chất lượng mỗi hàn linh kiện) → Lắp khay vận chuyển → Test ATE 1 → PCBA lắp vào vỏ chính → Nắp vỏ bắn keo → Test lão hóa → Khắc laze sản phẩm → Kiểm tra ngoại quan → Đóng hộp → Đóng thùng → Xếp pallet.

+ *Quy trình 12: Sản xuất Bộ chuyển đổi không dây Bluetooth:*

Nguyên liệu đầu vào (Mạch PCB 2 bản) → Lên bản → In kem thiếc → SPI tự động kiểm tra chất lượng lớp in kem hàn → SMT Gắn liệu tự động → AOI Kiểm tra chất lượng vị trí đặt linh kiện → Hàn đối lưu → AOI lò sau (Tự động kiểm tra chất lượng mỗi hàn linh kiện) → Lắp khay vận chuyển → Test chức năng PCBA → PCBA hàn cáp âm thanh 3,5mm → PCBA Lỗi pin hàn PCBA → PCBA lắp vào vỏ chính → Bắn keo nắp vỏ → Test chức năng → Test lão hoá → Test chức năng → Khắc laser → Kiểm tra ngoại quan → Đóng hộp → Đóng thùng → Xếp pallet.

+ *Quy trình 13: Quy trình sản xuất Bộ tìm kiếm Finder*

Nguyên liệu đầu vào (Mạch PCB 2 bản) → Lên bản → In kem thiếc → SPI tự động kiểm tra chất lượng lớp in kem hàn → SMT Gắn liệu tự động → Hàn đối lưu → AOI lò sau (Tự động kiểm tra chất lượng mỗi hàn linh kiện) → Test chức năng PCBA → Test RF → Bắn keo ở nắp sau vỏ ngoài → Lắp pin → Test máy thật → Lắp tấm kim loại/bắn ốc → Khoá nắp trước → Khắc laser → Lắp dây treo → Kiểm tra ngoại quan → Đóng hộp → Đóng thùng → Xếp pallet.

+ *Quy trình 14: Sản xuất Webcam:*

Nguyên liệu đầu vào (Mạch PCB 2 bản) → Lên bản → In kem thiếc → SPI tự động kiểm tra chất lượng lớp in kem hàn → SMT Gắn liệu tự động → AOI trước lò → Hàn đối lưu → AOI lò sau (Tự động kiểm tra chất lượng mỗi hàn linh kiện) → Lắp khay vận chuyển → Hàn dây PCBA → Vỏ chính lắp nút ấn → Camera lắp vỏ chính, khóa ốc → PCBA lắp vỏ chính, khóa ốc → Liên kết cáp mô-đun camera và cáp micro với PCBA → Lắp nắp sau khóa ốc → Gắn các tấm trang trí vào vỏ chính và nắp sau → Test chức năng → Test lão hoá → Test chức năng → Khắc laser → Kiểm tra ngoại quan → Đóng hộp → Đóng thùng → Xếp pallet.

+ *Quy trình 15: Sản xuất dây nguồn AC:*

Nguyên liệu đầu vào (lõi dây đồng) → Bện đồng → Đùn lõi → Cuộn → Cắt dây → Tách/cắt vỏ bọc 2 đầu → Tán đỉnh phích cắm → Tán đỉnh đầu nối → Thành hình 2 đầu → kiểm tra → Dán tem, cuộn dây → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 16: Sản xuất chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối:*

Nguyên liệu đầu vào (hạt nhựa) → Sấy khô → Thành hình → Làm mát → Giữ áp suất → Tháo khuôn/cắt cạnh → Vỏ nhựa → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 17: Sản xuất chi tiết bộ phận ép phun đầu nối:*

Nguyên liệu đầu vào (linh kiện kim loại) → Lắp ráp → Kiểm tra chức năng → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 18: Sản xuất chi tiết bộ phận dập kim loại của sản phẩm đầu nối:*

Nguyên liệu đầu vào (đồng thép) → Làm phẳng và định hình → Đục vỏ và tạo hình → Vệ sinh vỏ ngoài → Sấy khô → Linh kiện kim loại → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 19: Mô đun quang Điện (Đa mode và đơn mode):*

Nguyên liệu đầu vào (Bản mạch) → Gắn các linh kiện → Kiểm tra thử → Bắt ốc định vị → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 20: Sản xuất Động cơ quạt tản nhiệt:*

Nguyên liệu đầu vào (thép silic) → Gia công lõi thép → Quấn dây đóng stator → Lắp ráp linh kiện → Kiểm tra kỹ thuật - chạy thử → Hoàn thiện → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 21: Sản xuất quạt tản nhiệt nước:*

Nguyên liệu đầu vào (dây đồng) → Kiểm tra → Cuốn dây, nhúng thiếc, đo trở kháng → Cắm, hàn cố định vòng dây → Kiểm tra ngoại quan → Chạy chương trình cho động cơ → Hàn dây dẫn → Kiểm tra toàn bộ → Thử nghiệm → Thử nghiệm đèn LED.

+ *Quy trình 22: Sản xuất hộp điều khiển:*

Nguyên liệu đầu vào (nhôm, đồng) → Lắp ráp linh kiện lên bo mạch → kiểm tra mạch điện → Lắp ráp hoàn chỉnh vào vỏ → Kiểm tra, chạy thử → Hoàn thiện đóng gói → Sản phẩm bộ điều khiển hoàn chỉnh.

+ *Quy trình 23: Sản xuất hệ thống làm mát sử dụng nước cho bộ tản nhiệt:*

Nguyên liệu (nhôm, đồng) → Gia công cơ khí → Hàn → Lắp ráp hệ thống → Làm mát → Kiểm tra → Đóng gói.

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

2.1. Thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với nước thải theo quy định tại Phụ lục 1 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.2. Được phép xả khí thải ra môi trường và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 2 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.3. Bảo đảm giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung và thực hiện yêu cầu bảo vệ môi trường tại Phụ lục 3 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.4. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường quy định tại Phụ lục 4 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH Công nghệ Luxshare (Việt Nam).

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

2. TNHH Công nghệ Luxshare (Việt Nam) có trách nhiệm:

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

2.2. Vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường hiện hành. Quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải 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 Ban Quản lý KKT Đông Nam, UBND xã Hưng Nguyên, Công ty TNHH VSIP Nghệ An nếu xảy ra các sự cố dẫn đến ô nhiễm môi trường để chỉ đạo, giải quyết.

2.5. Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này, phải kịp thời báo cáo đến cơ quan cấp phép.

2.6. Trong quá trình hoạt động, đẩy mạnh phát triển sản xuất xanh hướng tới tăng trưởng kinh tế xanh, kinh tế tuần hoàn; Áp dụng kỹ thuật sản xuất sạch, sản xuất sạch hơn vào các công đoạn sản xuất; Sử dụng tiết kiệm, hiệu quả các nguyên, nhiên, vật liệu và hóa chất đầu vào; Không ngừng nâng cao chất lượng, hiệu quả trong công tác bảo vệ môi trường, khuyến khích xây dựng và triển khai chương trình kiểm toán môi trường, kiểm toán năng lượng nội bộ.

2.7. Định kỳ duy tu, bảo dưỡng nâng cấp các công trình bảo vệ môi trường đáp ứng được yêu cầu trong công tác bảo vệ môi trường. Trong trường hợp các biện pháp, giải pháp bảo vệ môi trường theo đề xuất không đáp ứng được yêu cầu trong công tác bảo vệ môi trường, Chủ đầu tư có trách nhiệm áp dụng các giải pháp, biện pháp bổ sung để đáp ứng được yêu cầu trong công tác bảo vệ môi trường.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 10 năm kể từ ngày cấp giấy phép.

Điều 4. Giao Phòng Xây dựng và Môi trường, Ban Quản lý KKT Đông Nam phối hợp với các cơ quan liên quan tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với dự án được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Trưởng Ban (để b/c);
- Các Phó Trưởng Ban;
- UBND xã Hưng Nguyên;
- Công ty TNHH VSIP Nghệ An;
- Công ty TNHH Công nghệ Luxshare (Việt Nam);
- Các phòng: XDMT, KHĐT;
- Trang TTĐT Ban QL KKT Đông Nam;
- Lưu: VT, HS_(Huệ).

**KT. TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN**

Nguyễn Tô Long

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

(Kèm theo Giấy phép môi trường số: /GPMT-XDMT ngày /01/2026 của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

Dự án không thuộc đối tượng cấp phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải của Dự án sau khi xử lý được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An theo Biên bản thỏa thuận đầu nối ký ngày 18/10/2023 (tại địa điểm 1) và Biên bản thỏa thuận đầu nối nước thải ngày 19/11/2025 của Công ty TNHH VSIP Nghệ An (tại địa điểm 2) giữa Công ty TNHH Công nghệ Luxshare (Việt Nam) với Công ty TNHH VSIP Nghệ An, không xả trực tiếp ra môi trường).

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI:**1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải**

1.1. Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh nước thải để đưa về hệ thống xử lý nước thải

1.1.1. Nguồn phát sinh nước thải

Nguồn số 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ 10 nhà vệ sinh của các nhà xưởng sản xuất của dự án và của 03 nhà bảo vệ tại địa điểm 1.

Nguồn số 2: Nước thải từ các bồn rửa tại địa điểm 1.

Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ 17 nhà vệ sinh của các nhà xưởng sản xuất của dự án và của 6 nhà bảo vệ tại địa điểm 2.

Nguồn số 4: Nước thải từ các bồn rửa tại địa điểm 2.

Nguồn số 5: Nước thải phát sinh từ quá trình sản xuất (nước làm mát từ quá trình sản xuất chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối và sản xuất hệ thống làm mát sử dụng nước cho bộ tản nhiệt) phát sinh tại địa điểm 2.

1.1.2. Mạng lưới thu gom nước thải

- Toàn bộ nước thải sinh hoạt tại địa điểm thực hiện số 1 (nguồn số 1 và nguồn số 2) được xử lý sơ bộ qua 10 bể tự hoại và các bồn rửa, sau đó theo đường ống D200, D300 với tổng chiều dài 825 m dẫn về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 công suất 600 m³/ngày.đêm để tiếp tục xử lý.

- Toàn bộ nước thải sinh hoạt tại địa điểm thực hiện số 2 (nguồn số 3 và nguồn số 4) được xử lý sơ bộ qua 23 bể tự hoại và các bồn rửa, sau đó theo đường ống D200, D300 với tổng chiều dài 1.886 m dẫn về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 công suất 1.800 m³/ngày.đêm để tiếp tục xử lý.

- Toàn bộ nước thải sản xuất phát sinh từ dự án được thu gom, tuần hoàn tái sử dụng tại chỗ 100%, không thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung của dự án, không xả thải ra ngoài môi trường.

1.1.3. Mạng lưới thoát nước thải

- Toàn bộ nước thải tại địa điểm thực hiện số 1 sau khi được xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 công suất 600 m³/ngày.đêm, đảm bảo đáp ứng yêu cầu tiếp nhận đầu vào của hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An để tiếp tục xử lý.

- Toàn bộ nước thải sinh hoạt tại địa điểm thực hiện số 2 sau khi được xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 2 công suất 1.800 m³/ngày.đêm, đáp ứng yêu cầu đầu vào của hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An trước khi đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An để tiếp tục xử lý.

- Tọa độ điểm đầu nối nước thải (*Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 104°45', múi chiếu 3°*):

+ Tại địa điểm 1: $X(m) = 2065999.8043$; $Y(m) = 592037.3062$.

+ Tại địa điểm 2: $X(m) = 2065983.815$; $Y(m) = 591931.634$.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

1.2.1. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung tại địa điểm 1:

- Công suất thiết kế: 600m³/ngày.đêm.

- Quy trình công nghệ xử lý: Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại 3 ngăn → Bể gom → Bể điều hòa → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí → Bể lắng sinh học → Bể khử trùng → Đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An tại hố ga số 1.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Soda (Na₂CO₃), Cơ chất (C₆H₁₂O₆), Javen (NaClO).

1.2.2. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung tại địa 2:

- Công suất thiết kế: 1.800 m³/ngày.đêm, chia làm 2 modul độc lập, mỗi modul công suất 900 m³/ngày.đêm.

- Quy trình công nghệ xử lý: Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại 3 ngăn → Bể gom → Bể điều hòa → Bể kỵ khí → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí → Bể MBR → Bể khử trùng → Đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An tại hố ga số 2.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Methanol (Mật rỉ), NaOH (Caustic soda flakes), Javen 8%, C-Polimer.

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

Dự án không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc tự động, liên tục và định kỳ theo quy định tại Khoản 2, Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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

- Đã lắp đặt van khóa và bơm nước thải sự cố trên đường ống dẫn nước thải sau xử lý về hố ga tập trung trong trường hợp có sự cố nước thải.

- Tuân thủ quy trình vận hành và bảo dưỡng máy móc, thiết bị; Tập huấn cho công nhân vận hành về việc phòng ngừa, ứng phó sự cố,...Trang bị một số thiết bị dự phòng cho các máy móc dễ hư hỏng như máy bơm dự phòng, máy thổi khí, các phụ tùng khác để kịp thời thay thế khi xảy ra sự cố.

- Thực hiện nghiêm túc chương trình quan trắc, giám sát chất lượng nước thải định kỳ, đúng quy định để kịp thời phát hiện sự cố.

- Bố trí nhân viên quản lý, vận hành hệ thống xử lý nước thải, giám sát vận hành hàng ngày và tuân thủ nghiêm ngặt chương trình vận hành và bảo dưỡng được thiết lập cho các hệ thống xử lý nước thải. Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng, nạo vét đường ống để phát hiện và xử lý kịp thời trường hợp sự cố tắc nghẽn và rò rỉ trong hệ thống thu gom nước thải.

- Giám sát liên tục các hiện tượng bất thường của các hệ thống xử lý và hệ thống xả nước thải sau xử lý vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp VSIP Nghệ An. Tuân thủ nghiêm túc nội quy, quy định trong công tác thực hiện các biện pháp an toàn trong vận hành, bảo vệ môi trường. Phối hợp chặt chẽ với Chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng KCN VSIP Nghệ An thực hiện công tác bảo vệ môi trường đối với nước thải phát sinh.

- Đối với trường hợp hệ thống xử lý nước thải có sự cố nghiêm trọng, chưa thể khắc phục ngay, phải dừng hoạt động để khắc phục sự cố. Sau khi hoàn thành việc khắc phục, đảm bảo nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN VSIP Nghệ An trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm:

+ Tại địa điểm 1: 01 tháng (Dự kiến tháng 02/2026).

+ Tại địa điểm 2: 01 tháng (Dự kiến tháng 09/2026).

2.2. Công trình, thiết bị xả thải phải vận hành thử nghiệm:

- Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 công suất 600 m³/ngày đêm tại khu đất số 1.

- Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 2 công suất 1.800 m³/ngày đêm tại khu đất số 2.

2.3. Vị trí lấy mẫu:

- 01 vị trí đầu vào tại bể gom và 01 vị trí đầu ra sau bể khử trùng của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1.

+ 02 vị trí đầu vào tại bể gom và 02 vị trí đầu ra sau bể khử trùng tại từng modul của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 2.

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

Trong quá trình vận hành thử nghiệm, Chủ đầu tư phải giám sát các chất ô nhiễm có trong dòng nước thải và đánh giá hiệu quả xử lý của các hệ thống xử lý nước thải theo giá trị giới hạn cho phép trong Hợp đồng đầu nối nước thải đã ký với Công ty TNHH VSIP Nghệ An.

2.5. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm các hệ thống xử lý nước thải theo quy định tại Khoản 01 và Khoản 05, Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, cụ thể: Tối thiểu 3 mẫu đơn trong 3 ngày liên tiếp trong giai đoạn vận hành ổn định của các công trình xử lý nước thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của dự án bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của KCN VSIP Nghệ An trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An;

3.2. Vận hành công trình đầu nối nước thải đúng quy trình kỹ thuật; Điểm đầu nối nước thải phải có biển báo, ký hiệu rõ ràng thuận lợi cho việc kiểm tra, giám sát;

3.3. Trường hợp nếu có sự cố bất thường về công trình đầu nối nước thải, chủ đầu tư phải báo cáo kịp thời về Ban Quản lý KKT Đông Nam, UBND xã Hưng Nguyên, Công ty TNHH VSIP Nghệ An để phối hợp chỉ đạo, giải quyết.

Phụ lục 2

NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM XỬ LÝ KHÍ THẢI

(Kèm theo Giấy phép môi trường số: /GPMT-XDMT ngày /01/2026 của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI:

1. Nguồn phát sinh bụi, khí thải phải xử lý: Dự án bao gồm 75 nguồn phát sinh bụi, khí thải từ quá trình sản xuất, cụ thể:

1.1. Tại địa điểm 1: Bao gồm 33 nguồn phát sinh bụi, khí thải:

- Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc tường, không dây tại tầng 2 của xưởng 1B;
- Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng 1B;
- Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ đàm tại tầng 2 của xưởng 1B;
- Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun nguồn điện tại tầng 3 của xưởng 1B;
- Nguồn số 05: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun nguồn điện tại tầng 3 của xưởng 1B;
- Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm thiết bị truyền dẫn không dây từ xã RRU tại tầng 3 của xưởng 1B;
- Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm sạc tường tại tầng 2 của xưởng 1A;
- Nguồn số 08: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ tìm kiếm Finder tại tầng 2 của xưởng 1A;
- Nguồn số 09: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng 1A;
- Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng 1A;
- Nguồn số 11: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng 1A;
- Nguồn số 12: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của phòng thí nghiệm và phòng kiểm tra chất lượng tại tầng 1 của xưởng 1A;

- Nguồn số 13: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của phòng thí nghiệm và phòng kiểm tra chất lượng tại tầng 1 của xưởng 1A;
- Nguồn số 14: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 2B;
- Nguồn số 15: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 2B;
- Nguồn số 16: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 2B;
- Nguồn số 17: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 3 của xưởng 2B;
- Nguồn số 18: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun quang điện tại tầng 3 của xưởng 2B;
- Nguồn số 19: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 2A;
- Nguồn số 20: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 2A;
- Nguồn số 21: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 2A;
- Nguồn số 22: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất hệ thống sản phẩm mô đun quang điện tại tầng 3 của xưởng 2A;
- Nguồn số 23: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;
- Nguồn số 24: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;
- Nguồn số 25: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;
- Nguồn số 26: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;
- Nguồn số 27: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;
- Nguồn số 28: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;
- Nguồn số 29: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 3 của xưởng 3B;
- Nguồn số 30: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền

sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 3 của xưởng 3B;

- Nguồn số 31: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3B;

- Nguồn số 32: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm đầu nối và dây cáp tại tầng 2 của xưởng 3A;

- Nguồn số 33: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm hệ thống bộ tản nhiệt tại tầng 3 của xưởng 3A;

1.2. Tại địa điểm 2: Bao gồm 42 nguồn phát sinh bụi, khí thải:

- Nguồn số 34: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc tường, bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng G2;

- Nguồn số 35: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc tường, bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng G2;

- Nguồn số 36: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc tường, bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng G2;

- Nguồn số 37: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ sạc tường, bộ sạc xe hơi tại tầng 2 của xưởng G2;

- Nguồn số 38: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tốc độ cao tại tầng 3 của xưởng G2;

- Nguồn số 39: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây cáp tốc độ cao tại tầng 3 của xưởng G2;

- Nguồn số 40: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Mô đun nguồn điện, Bộ tản nhiệt, Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU tại tầng 4 của xưởng G2;

- Nguồn số 41: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Mô đun nguồn điện, Bộ tản nhiệt, Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU tại tầng 4 của xưởng G2;

- Nguồn số 42: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Mô đun nguồn điện, Bộ tản nhiệt, Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU tại tầng 4 của xưởng 2G;

- Nguồn số 43: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Mô đun nguồn điện, Bộ tản nhiệt, Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU tại tầng 4 của xưởng G2;

- Nguồn số 44: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Mô đun nguồn điện, Bộ tản nhiệt, Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU tại tầng 4 của xưởng G2;

- Nguồn số 45: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Mô đun nguồn điện, Bộ tản nhiệt, Thiết bị truyền dẫn không dây từ xa RRU tại tầng 4 của xưởng G2;
- Nguồn số 46: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Loa bluetooth tại tầng 5 của xưởng G2;
- Nguồn số 47: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Loa bluetooth tại tầng 5 của xưởng G;
- Nguồn số 48: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Bộ tìm kiếm Finder, Bộ chuyển đổi không dây webcam tại tầng 2 của xưởng G3;
- Nguồn số 49: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Bộ tìm kiếm Finder, Bộ chuyển đổi không dây webcam tại tầng 2 của xưởng G3;
- Nguồn số 50: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Bộ tìm kiếm Finder, Bộ chuyển đổi không dây webcam tại tầng 2 của xưởng G3;
- Nguồn số 51: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm Bộ tìm kiếm Finder, Bộ chuyển đổi không dây webcam tại tầng 2 của xưởng G3;
- Nguồn số 52: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây nguồn AC tại tầng 3 của xưởng G3;
- Nguồn số 53: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm dây nguồn AC tại tầng 3 của xưởng G3;
- Nguồn số 54: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, hơi nhựa của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối; Bộ phận ép phun đầu nối tại tầng 4 của xưởng G3;
- Nguồn số 55: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, hơi nhựa của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối; Bộ phận ép phun đầu nối tại tầng 4 của xưởng G3;
- Nguồn số 56: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, hơi nhựa của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối; Bộ phận ép phun đầu nối tại tầng 4 của xưởng G3;
- Nguồn số 57: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, hơi nhựa của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối; Bộ phận ép phun đầu nối tại tầng 4 của xưởng G3;

- Nguồn số 58: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, hơi nhựa của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối; Bộ phận ép phun đầu nối tại tầng 4 của xưởng G3;

- Nguồn số 59: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, hơi nhựa của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận đúc khuôn nhựa của sản phẩm đầu nối; Bộ phận ép phun đầu nối tại tầng 4 của xưởng G3;

- Nguồn số 60: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận dập kim loại của sản phẩm đầu nối tại tầng 5 của xưởng G3;

- Nguồn số 61: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm chi tiết bộ phận dập kim loại của sản phẩm đầu nối tại tầng 5 của xưởng G3;

- Nguồn số 62: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun quang điện đa mode, Mô đun quang điện đơn mode tại tầng 2 của xưởng G4;

- Nguồn số 63: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun quang điện đa mode, Mô đun quang điện đơn mode tại tầng 2 của xưởng G4;

- Nguồn số 64: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun quang điện đa mode, Mô đun quang điện đơn mode tại tầng 2 của xưởng G4;

- Nguồn số 65: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm mô đun quang điện đa mode, Mô đun quang điện đơn mode tại tầng 2 của xưởng G4;

- Nguồn số 66: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm động cơ tại tầng 3 của xưởng G4;

- Nguồn số 67: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm động cơ tại tầng 3 của xưởng G4;

- Nguồn số 68: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ điều khiển tại tầng 4 của xưởng G4;

- Nguồn số 69: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ điều khiển tại tầng 4 của xưởng G4;

- Nguồn số 70: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyền sản xuất sản phẩm bộ điều khiển tại tầng 4 của xưởng 4G;

- Nguồn số 71: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây

chuyên sản xuất sản phẩm bộ điều khiển tại tầng 4 của xưởng 4G;

- Nguồn số 72: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyên sản xuất sản phẩm bộ điều khiển tại tầng 4 của xưởng 4G;

- Nguồn số 73: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyên sản xuất sản phẩm bộ điều khiển tại tầng 4 của xưởng 4G;

- Nguồn số 74: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyên sản xuất sản phẩm hệ thống làm mát sử dụng tại tầng 5 của xưởng 4G;

- Nguồn số 75: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo của dây chuyên sản xuất sản phẩm hệ thống làm mát sử dụng tại tầng 5 của xưởng 4G.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

2.1. Vị trí và lưu lượng xả khí thải:

Lưu lượng xả khí thải tối đa đề nghị cấp phép là 1.667.712m³/giờ, trong đó:

TT	Dòng khí thải	Hệ thống xử lý khí thải	Thông tin về ống xả khí		Ký hiệu ống thải	Lưu lượng xả thải (m³/giờ)
			Tọa độ (Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 104 ⁰ 45', múi chiều 3 ⁰)			
			X (m)	Y(m)		
1	Dòng khí thải số 01	Hệ thống XLKT số 01 (1B)	2066321,67	591912,87	E4-1	5.268
2	Dòng khí thải số 02	Hệ thống XLKT số 02 (1B)	2066230,25	591912,88	E4-2	5.268
3	Dòng khí thải số 03	Hệ thống XLKT số 03 (1B)	2066228,69	591912,96	E4-3	29.248
4	Dòng khí thải số 04	Hệ thống XLKT số 04 (1B)	2066226,41	591912,91	E4-4	29.248
5	Dòng khí thải số 05	Hệ thống XLKT số 05 (1B)	2066233,65	591912,99	E4-5	29.248
6	Dòng khí thải số 06	Hệ thống XLKT số 06 (1B)	2066217,17	591911,98	E4-6	29.248
7	Dòng khí thải số 07	Hệ thống XLKT số 07 (1A)	2066200,69	591910,98	E4-7	34.578
8	Dòng khí thải số 08	Hệ thống XLKT số 08 (1A)	2066184,21	591909,97	E4-8	34.578
9	Dòng khí thải số 09	Hệ thống XLKT số 09 (1A)	2066167,72	591908,96	E4-9	5.268
10	Dòng khí thải số 10	Hệ thống XLKT số 10 (1A)	2066151,24	591907,96	E4-10	5.268
11	Dòng khí thải số 11	Hệ thống XLKT số 11 (1A)	2066134,76	591906,95	E4-11	29.248
12	Dòng khí thải số 12	Hệ thống XLKT số 12 (1A)	2066118,28	591905,94	E4-12	5.208
13	Dòng khí thải số 13	Hệ thống XLKT số 13 (1A)	2066101,80	591904,94	E4-13	6.802
14	Dòng khí thải số 14	Hệ thống XLKT số 14 (2B)	2066148,45	591912,99	E5-14	26.322

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
15	Dòng khí thải số 15	Hệ thống XLKT số 15 (2B)	2066148,12	592037,63	E5-15	26.322
16	Dòng khí thải số 16	Hệ thống XLKT số 16 (2B)	2066147,79	592162,26	E5-16	10.562
17	Dòng khí thải số 17	Hệ thống XLKT số 17 (2B)	2066147,46	592286,90	E5-17	20.628
18	Dòng khí thải số 18	Hệ thống XLKT số 18 (2B)	2066147,12	592411,53	E5-18	26.332
19	Dòng khí thải số 19	Hệ thống XLKT số 19 (2A)	2066146,79	592536,17	E5-19	5.268
20	Dòng khí thải số 20	Hệ thống XLKT số 20 (2A)	2066146,46	592660,80	E5-20	5.268
21	Dòng khí thải số 21	Hệ thống XLKT số 21 (2A)	2066146,13	592785,44	E5-21	20.628
22	Dòng khí thải số 22	Hệ thống XLKT số 22 (2A)	2066145,80	592910,07	E5-22	28.105
23	Dòng khí thải số 23	Hệ thống XLKT số 23 (3B)	2066040,44	591909,98	E5-23	20.628
24	Dòng khí thải số 24	Hệ thống XLKT số 24 (3B)	2066059,49	592043,15	E6-24	20.628
25	Dòng khí thải số 25	Hệ thống XLKT số 25 (3B)	2066056,18	592043,15	E6-25	34.578
26	Dòng khí thải số 26	Hệ thống XLKT số 26 (3B)	2066052,86	592043,15	E6-26	20.628
27	Dòng khí thải số 27	Hệ thống XLKT số 27 (3B)	2066049,61	592043,15	E6-27	20.628
28	Dòng khí thải số 28	Hệ thống XLKT số 28 (3B)	2066046,37	592043,15	E6-28	20.628
29	Dòng khí thải số 29	Hệ thống XLKT số 29 (3B)	2066043,14	592043,16	E6-29	20.628
30	Dòng khí thải số 30	Hệ thống XLKT số 30 (3B)	2066039,90	592043,16	E6-30	20.628
31	Dòng khí thải số 31	Hệ thống XLKT số 31 (3B)	2066036,66	592043,17	E6-31	6.800
32	Dòng khí thải số 32	Hệ thống XLKT số 32 (3A)	2066033,43	592043,17	E6-32	20.628
33	Dòng khí thải số 33	Hệ thống XLKT số 33 (3A)	2066030,19	592043,18	E6-33	23.397
34	Dòng khí thải số 34	Hệ thống XLKT số 34 (G2)	2065693,48	591517,92	G2-34	20.000
35	Dòng khí thải số 35	Hệ thống XLKT số 35 (G2)	2065686,80	591516,99	G2-35	10.000
36	Dòng khí thải số 36	Hệ thống XLKT số 36 (G2)	2065680,01	591516,04	G2-36	30.000
37	Dòng khí thải số 37	Hệ thống XLKT số 37 (G2)	2065718,04	591342,07	G2-37	15.000
38	Dòng khí thải số 38	Hệ thống XLKT số 38 (G2)	2065711,36	591341,14	G2-38	15.000

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
39	Dòng khí thải số 39	Hệ thống XLKT số 39 (G2)	2065704,56	591340,19	G2-39	30.000
40	Dòng khí thải số 40	Hệ thống XLKT số 40 (G2)	2065596,06	591315,33	G2-40	30.000
41	Dòng khí thải số 41	Hệ thống XLKT số 41 (G2)	2065594,77	591324,56	G2-41	30.000
42	Dòng khí thải số 42	Hệ thống XLKT số 42 (G2)	2065593,48	591333,79	G2-42	30.000
43	Dòng khí thải số 43	Hệ thống XLKT số 43 (G2)	2065592,19	591343,02	G2-43	20.000
44	Dòng khí thải số 44	Hệ thống XLKT số 44 (G2)	2065572,71	591482,53	G2-44	30.000
45	Dòng khí thải số 45	Hệ thống XLKT số 45 (G2)	2065571,42	591491,76	G2-45	30.000
46	Dòng khí thải số 46	Hệ thống XLKT số 46 (G2)	2065570,13	591500,99	G2-46	20.000
47	Dòng khí thải số 47	Hệ thống XLKT số 47 (G2)	2065568,84	591510,22	G2-47	20.000
48	Dòng khí thải số 48	Hệ thống XLKT số 48 (G3)	2065277,04	591407,58	G3-48	20.000
49	Dòng khí thải số 49	Hệ thống XLKT số 49 (G3)	2065277,98	591400,89	G3-49	10.000
50	Dòng khí thải số 50	Hệ thống XLKT số 50 (G3)	2065278,93	591394,10	G3-50	30.000
51	Dòng khí thải số 51	Hệ thống XLKT số 51 (G3)	2065387,72	591426,38	G3-51	15.000
52	Dòng khí thải số 52	Hệ thống XLKT số 52 (G3)	2065388,65	591419,70	G3-52	15.000
53	Dòng khí thải số 53	Hệ thống XLKT số 53 (G3)	2065389,60	591412,91	G3-53	30.000
54	Dòng khí thải số 54	Hệ thống XLKT số 54 (G3)	2065414,46	591304,40	G3-54	30.000
55	Dòng khí thải số 55	Hệ thống XLKT số 55 (G3)	2065405,23	591303,11	G3-55	30.000
56	Dòng khí thải số 56	Hệ thống XLKT số 56 (G3)	2065396,00	591301,82	G3-56	30.000
57	Dòng khí thải số 57	Hệ thống XLKT số 57 (G3)	2065386,76	591300,53	G3-57	20.000
58	Dòng khí thải số 58	Hệ thống XLKT số 58 (G3)	2065312,44	591286,80	G3-58	30.000
59	Dòng khí thải số 59	Hệ thống XLKT số 59 (G3)	2065303,21	591285,51	G3-59	30.000

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
60	Dòng khí thải số 60	Hệ thống XLKT số 60 (G3)	2065293,98	591284,23	G3-60	20.000
61	Dòng khí thải số 61	Hệ thống XLKT số 61 (G3)	2065284,74	591282,94	G3-61	30.000
62	Dòng khí thải số 62	Hệ thống XLKT số 62 (G4)	2065929,69	591895,42	G4-62	20.000
63	Dòng khí thải số 63	Hệ thống XLKT số 63 (G4)	2065929,69	591886,10	G4-63	15.000
64	Dòng khí thải số 64	Hệ thống XLKT số 64 (G4)	2065929,69	591876,78	G4-64	30.000
65	Dòng khí thải số 65	Hệ thống XLKT số 65 (G4)	2065930,99	591866,65	G4-65	20.000
66	Dòng khí thải số 66	Hệ thống XLKT số 66 (G4)	2065930,99	591859,00	G4-66	15.000
67	Dòng khí thải số 67	Hệ thống XLKT số 67 (G4)	2065956,39	591722,64	G4-67	30.000
68	Dòng khí thải số 68	Hệ thống XLKT số 68 (G4)	2065956,39	591731,06	G4-68	30.000
69	Dòng khí thải số 69	Hệ thống XLKT số 69 (G4)	2065956,39	591749,76	G4-69	30.000
70	Dòng khí thải số 70	Hệ thống XLKT số 70 (G4)	2065783,36	591895,42	G4-70	30.000
71	Dòng khí thải số 71	Hệ thống XLKT số 71 (G4)	2065783,36	591886,10	G4-71	20.000
72	Dòng khí thải số 72	Hệ thống XLKT số 72 (G4)	2065783,36	591876,78	G4-72	30.000
73	Dòng khí thải số 73	Hệ thống XLKT số 73 (G4)	2065783,36	591738,21	G4-73	30.000
74	Dòng khí thải số 74	Hệ thống XLKT số 74 (G4)	2065783,36	591728,89	G4-74	20.000
75	Dòng khí thải số 75	Hệ thống XLKT số 75 (G4)	2065783,36	591719,57	G4-75	30.000

2.2. Phương thức xả khí thải: Cường bức, liên tục.

2.3. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và đạt QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp (cột C) trước khi thải ra môi trường. Cụ thể:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
I	Hệ thống xử lý khí thải				
1	Bụi (PM)	mg/Nm ³	≤ 100	06 tháng/lần	Không

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
2	Cacbon monoxit (CO)	mg/Nm ³	≤ 450		thuộc đối tượng
3	Nitơ oxit (NOx, tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	≤ 500		
4	Lưu huỳnh đioxit (SO ₂)	mg/Nm ³	≤ 350		
5	Hợp chất hữu cơ dễ bay hơi (tính theo TVOC, bao gồm các cấu tử: Toluene, Xylen, Etylbenzen)	mg/Nm ³	≤ 150	1 năm/lần	

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 và hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:

1.1. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải:

Nguồn số 1 đến 75: Khí thải phát sinh tại các công đoạn sản xuất được thu gom bằng hệ thống chụp hút từ vị trí phát sinh đến 75 hệ thống xử lý khí thải, mỗi nguồn thải tương ứng với 01 dòng khí thải.

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

- Quy trình công nghệ xử lý: Bụi, khí thải phát sinh → Chụp hút kín/hở → Đường ống dẫn khí thải → Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí thải.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Than hoạt tính.

- Số lượng: 75 hệ thống xử lý khí thải từ 75 hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh từ khu vực sản xuất (tại địa điểm 1: 33 hệ thống, tại địa điểm 2: 42 hệ thống)

- Chế độ vận hành: Liên tục trong quá trình sản xuất;

- Thông số kỹ thuật ống thoát khí:

+ 33 Hệ thống xử lý khí thải khu vực sản xuất tại địa điểm 1: Cao 13,5m, đường kính D160 mm;

+ 42 Hệ thống xử lý khí thải khu vực sản xuất tại địa điểm 2: Cao 20m, đường kính D160 mm.

1.3. Hệ thống quan trắc khí thải định kỳ, tự động, liên tục:

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục và định kỳ theo quy định tại Khoản 2, Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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 bụi, khí thải;
- Định kỳ kiểm tra, theo dõi thiết bị bảo đảm hệ thống xử lý khí thải hoạt động ổn định, liên tục;
- 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 tại dây chuyền liên quan, kiểm tra hệ thống xử lý bụi, khí thải và chỉ hoạt động trở lại 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 và 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. Thời gian vận hành thử nghiệm:

- Tại địa điểm 01: 01 tháng (Dự kiến tháng 02/2026);
- Tại địa điểm 02: 01 tháng (Dự kiến tháng 9/2026).

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

- Tại địa điểm 1: 33 hệ thống xử lý bụi, khí thải (Ống thải số 01 đến 33).
- Tại địa điểm 2: 42 hệ thống xử lý bụi, khí thải (Ống thải số 34 đến 75).

2.2.1 Vị trí lấy mẫu: 75 điểm (cửa) lấy mẫu khí thải của 75 hệ thống xử lý khí thải tương ứng.

2.2.2. Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm: Trong quá trình vận hành thử nghiệm, Chủ đầu tư phải giám sát các chất ô nhiễm có trong dòng khí thải và đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý khí thải theo giá trị giới hạn cho phép quy định tại Mục 2.4 Phần A Phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm các hệ thống xử lý khí thải theo quy định tại Khoản 2 và Khoản 5, Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, cụ thể: Tối thiểu 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp trong giai đoạn vận hành ổn định của các công trình khí thải.

3. Các yêu cầu bảo vệ môi trường

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

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

3.3 Vận hành công trình xử lý khí thải đúng quy trình kỹ thuật; Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành các công trình xử lý khí thải; Điểm xả thải phải có biển báo, ký hiệu rõ ràng thuận lợi cho việc kiểm tra, giám sát khí thải.

3.4. Công ty chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt yêu cầu quy định tại Phần A Phụ lục này và phải dừng ngay việc xả bụi, khí thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.

3.5 Trường hợp nếu có sự cố bất thường về công trình xử lý khí thải, Chủ đầu tư phải báo cáo kịp thời về Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An, UBND xã Hưng Nguyên, Công ty TNHH VSIP Nghệ An để phối hợp chỉ đạo, giải quyết.

Phụ lục 3**BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số: /GPMT-XDMT ngày /01/2026 của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG:**1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:**

- Nguồn số 01: Từ các dây chuyền sản xuất khu vực nhà xưởng 1A&1B tại địa điểm 1;
- Nguồn số 02: Từ các dây chuyền sản xuất khu vực Nhà xưởng 2A&2B tại địa điểm 1;
- Nguồn số 03: Từ các dây chuyền sản xuất khu vực nhà xưởng 3A&3B tại địa điểm 1;
- Nguồn số 04: Từ các dây chuyền sản xuất khu vực nhà xưởng G2 tại địa điểm 2;
- Nguồn số 05: Từ các dây chuyền sản xuất khu vực nhà xưởng G3 tại địa điểm 2;
- Nguồn số 06: Từ các dây chuyền sản xuất khu vực nhà xưởng G4 tại địa điểm 2;
- Nguồn số 7: Khu vực máy thổi khí của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 600 m³/ngày đêm tại địa điểm 1;
- Nguồn số 8: Khu vực máy thổi khí của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 1.800 m³/ngày đêm tại địa điểm 2.

2. Tiếng ồn phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường: QCVN 26:2025/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, cụ thể như sau:

TT	Từ 6 giờ đến 18 giờ	Từ 18 giờ đến 22 giờ	Từ 22 giờ đến 6 giờ	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	70	65	60	-	Khu vực E

3. Độ rung phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường: QCVN 27:2025/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

TT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	75	70	-	Khu vực D

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG:**1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:**

1.1. Lắp đặt máy móc, thiết bị đúng yêu cầu kỹ thuật nhằm làm giảm chấn động khi hoạt động như: Các chân đế được gia cố bằng bê tông, lắp đặt các đệm chống ồn. Bố trí các máy móc hợp lý nhằm tránh tập trung các máy móc thiết bị có khả năng gây ồn trong khu vực.

1.2. Thường xuyên kiểm tra máy móc, độ mòn các chi tiết máy, luôn tra dầu mỡ, bôi trơn các máy, bảo dưỡng các thiết bị và thay thế các chi tiết bào mòn.

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 Mục A Phụ lục này.

2.2. Định kỳ bảo dưỡng 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: /GPMT-XDMT ngày /01/2026 của
Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI**1. Chủng loại, khối lượng chất thải phát sinh:****1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:**

Khối lượng chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh của dự án khoảng 53.288 kg/năm. Trong đó: Tại địa điểm thực hiện số 1 phát sinh khoảng 17.796kg/năm (tương đương 1.368,9 kg/tháng); tại địa điểm 2 phát sinh khoảng 35.492kg/năm (tương đương 2.957,7 kg/tháng). Cụ thể như sau:

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)		
				Khu đất số 01	Khu đất số 2	Tổng
1	Các chất thải khác có các thành phần nguy hại (Chất trợ hàn thải)	07 01 10	Rắn	800	1.596	2.396
2	Xi hàn có các kim loại nặng hoặc các thành phần nguy hại	07 04 02	Rắn	200	390	590
3	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) (Keo thải)	08 03 01	Rắn	500	1.002	1.502
4	Than hoạt tính (trong buồng hấp phụ) đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	12 01 04	Rắn	2.946	5.892	8.838
5	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn) (chất thải y tế)	13 01 01	Rắn	300	600	900
6	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	Lỏng	1.500	3.000	4.500

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)		
				Khu đất số 01	Khu đất số 2	Tổng
7	Bao bì mềm (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 01	Rắn	1.200	2.400	3.600
8	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất 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	Rắn	2.000	3.996	5.996
9	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	Rắn	4.000	7.998	11.998
10	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tại các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	18 02 01	Rắn	1.000	1.998	2.998
11	Các loại pin, ắc quy khác	19 06 05	Rắn	100	198	298
	Các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại) (bao gồm bóng đèn led thải)	19 02 06	Rắn	3.250	6.498	9.748
Tổng				17.796	35.492	53.288

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh: Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh khoảng 1.233.578 kg/năm, bao gồm các thành phần cụ thể sau:

TT	Tên chất thải	Đơn vị	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh		
				Khu đất số 1	Khu đất số 2	Tổng
1	Giấy bao bì carton	Kg/năm	Rắn	144.800	289.596	434.396
2	Pallet gỗ đã qua sử dụng	Kg/năm	Rắn	56.800	113.598	170.398
3	Pallet nhựa	Kg/năm	Rắn	9.600	19.200	28.800

TT	Tên chất thải	Đơn vị	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh		
				Khu đất số 1	Khu đất số 2	Tổng
4	Rác thải nhựa các loại (khay nhựa đựng hàng đen, trắng,...)	Kg/năm	Rắn	40.100	80.196	120.296
5	Phế liệu kim loại chủ yếu là nhôm, sắt phát sinh từ quá trình bảo dưỡng, sửa chữa máy móc	Kg/năm	Rắn	1.040	2.076	3.116
	Rác thải nhựa tổng hợp không nguy hại như: Tape thừa, giấy bóng,...	Kg/năm	Rắn	72.200	144.396	216.596
	Bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	Kg/năm	Rắn	43.860	87.720	131.580
	Bùn bể phốt	Kg/năm	Rắn	42.800	85.596	128.396
Tổng				411.200	822.378	1.233.578

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

Bao gồm: giấy báo, tài liệu, vật liệu đóng gói, thùng carton, túi nilon, vật liệu bao gói thực phẩm, thức ăn dư thừa... với khối lượng khoảng 2.244 kg/ngày (Trong đó: khu đất số 1: 660 kg/ngày, khu đất số 2: khoảng 1.584 kg/ngày).

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

2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại

2.1.1. Thiết bị lưu chứa

Lưu chứa vào các thùng composite, mỗi loại được lưu chứa riêng vào một thùng, có dán nhãn biển báo chất thải nguy hại theo mã chất thải nguy hại.

2.1.2. Kho lưu chứa trong nhà

- Địa điểm thực hiện số 1: Diện tích kho chất thải nguy hại: 89,6 m².
- Địa điểm thực hiện số 2: Diện tích kho chất thải nguy hại: 50 m².
- Thiết kế, cấu tạo của kho: Nền bê tông chống thấm, tường gạch, cửa thép, có mái che kín, có gờ chống tràn, biển báo trong và ngoài kho và trang bị thiết bị, vật tư ứng phó tình huống khẩn cấp.

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

2.2.1. Thiết bị lưu chứa

- Khu đất số 1: Chất thải rắn công nghiệp thông thường được phân loại và thu gom vào các thùng chứa đặt tại khu vực sản xuất, cuối ngày vận chuyển về kho chất thải công nghiệp thông thường.

2.2.2. Khu vực/Kho lưu chứa

- Địa điểm thực hiện số 1: Kho lưu chứa diện tích 90,4 m². Thiết kế, cấu tạo của kho: Nền bê tông, tường gạch, cửa thép, có mái che, biển báo ngoài kho.

- Địa điểm thực hiện số 2: Kho lưu chứa diện tích 200 m². Thiết kế, cấu tạo của kho: Nền bê tông, tường gạch, cửa thép, có mái che, biển báo ngoài kho.

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

2.2.1. Thiết bị lưu chứa:

Chất thải rắn sinh hoạt được phân loại và thu gom vào các thùng chứa đặt trong phạm vi dự án. Cuối ngày, nhân viên vệ sinh tập kết về kho chất thải sinh hoạt.

2.2.2. Kho lưu chứa:

- Địa điểm thực hiện số 1: Diện tích kho lưu chứa: 84,2 m².

- Địa điểm thực hiện số 2: Diện tích kho lưu chứa: 50 m².

Kho chứa kín, nền bê tông, tường gạch, cửa thép, có mái che, biển báo ngoài kho.

3. Hoạt động tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải:

Dự án không có hoạt động tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải phát sinh.

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

- Xây dựng quy trình vận hành, quản lý hệ thống các công trình xử lý chất thải (nước thải, khí thải); vận hành thiết bị đúng quy trình, thao tác và định lượng các hóa chất sử dụng theo khuyến nghị và hướng dẫn của đơn vị chuyên giao công nghệ.

- Thường xuyên kiểm tra hoạt động của máy móc thiết bị và các hạng mục công trình xử lý chất thải, kịp thời phát hiện và khắc phục khi sự cố xảy ra.

- Kiểm tra, nhắc nhở, giáo dục ý thức làm việc của công nhân, cán bộ vận hành hệ thống xử lý nước thải, khí thải thu gom, quản lý chất thải thông thường, chất thải nguy hại.

- Lắp đặt, trang bị hệ thống thiết bị phòng cháy chữa cháy; Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng thiết bị; Xây dựng phương án ứng phó và phối hợp với cảnh sát phòng cháy chữa cháy khu vực để kịp thời ứng phó khi có sự cố xảy ra.

- Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép môi trường này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng với kế hoạch ứng phó

sự cố khác theo quy định tại Điểm b, Khoản 6 Điều 124 Luật bảo vệ môi trường thì phải bảo đảm có đầy đủ các nội dung theo quy định tại Khoản 2, Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP./.