

Số: /GPMT-XDMT

Nghệ An, ngày tháng 02 năm 2026

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

TRƯỞNG BAN QUẢN LÝ KKT ĐÔNG NAM NGHỆ AN

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 11/12/2025;

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

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 được sửa đổi, bổ sung bởi Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025, Thông tư số 07/2025/TT-BNNMT ngày 16/6/2025 và Thông tư số 09/2026/TT-BNNMT ngày 29/01/2026;

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 0361/2026/CV-Luxshare ngày 05/02/2026 của Công ty TNHH Luxshare – ICT (Nghệ An) về việc giải trình chỉnh sửa, hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp lại giấy phép môi trường cho Dự án “Luxshare – ICT (Nghệ An) 2” 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 Luxshare – ICT (Nghệ An), địa chỉ trụ sở chính tại: Số 18, đường số 03, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường cho Dự án “Luxshare – ICT (Nghệ An) 2” 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: Luxshare – ICT (Nghệ An) 2.

1.2. Địa điểm hoạt động:

Khu đất số 1: Số 2, đường số 15, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An.

Khu đất số 2: Số 2, đường số 12, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh Nghệ An.

1.3. Giấy chứng nhận đầu tư số 2010091588 do Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An cấp chứng nhận lần đầu ngày 31/10/2022, chứng nhận điều chỉnh lần thứ 06 ngày 15/12/2025.

1.4. Mã số thuế: 2901993406.

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

Sản xuất linh kiện điện tử (Mã ngành: 2610); Cho thuê nhà xưởng xây sẵn (Mã ngành: 6810); Sản xuất đồ điện dân dụng (Mã ngành: 2750); Sản xuất thiết bị truyền thông (Mã ngành: 2630); Sản xuất đồng hồ (Mã ngành: 2652); Sản xuất sản phẩm điện tử dân dụng (Mã ngành: 2640); Sản xuất máy vi tính và thiết bị ngoại vi của máy vi tính (Mã ngành: 2620); Nghiên cứu khoa học và phát triển công nghệ trong lĩnh vực khoa học kỹ thuật và công nghệ để phục vụ trực tiếp cho các mục tiêu của Dự án Luxshare - ICT (Nghệ An) 2 tại Khu công nghiệp VSIP Nghệ An (Mã ngành: 7212); Nhà lưu trú công nhân trong KCN VSIP Nghệ An (Mã ngành: 4101); Sản xuất xe đẩy tiện lợi (Mã ngành: 3099); Lắp ráp trạm sạc di động, sản xuất ổ cắm điện thông minh (Mã ngành: 2790); Sản xuất sản phẩm, phụ kiện từ da, vải, dây đeo đồng hồ thông minh (Mã ngành: 1512); Sản xuất ốp điện thoại, ốp ipad (Mã ngành: 2220); Gia công đóng gói sản phẩm thẻ SD (thẻ nhớ), bộ sạc bút cảm ứng siêu mỏng (Mã ngành: 8292); Sản xuất pin dự phòng di động (Mã ngành: 2720); Sản xuất bộ biến tần (Mã ngành: 2710); Sản xuất tàu bay không người lái và thiết bị liên quan (Mã ngành: 3030).

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

- Diện tích sử dụng đất: 406.137,1 m² (~ 40,61 ha), trong đó:

+ Khu đất số 1: Diện tích 361.846,3 m² (Bố trí khu nhà xưởng sản xuất).

+ Khu đất số 2: Diện tích 44.290,8 m² (Bố trí khu ký túc xá).

- Quy mô của dự án: Dự án có quy mô tương đương dự án Nhóm A căn cứ theo khoản 3 Điều 9 Luật đầu tư công số 58/2024/QH15 ngày 29/11/2024; Dự án thuộc Nhóm II theo tiêu chí phân loại về môi trường quy định tại Phụ lục IV 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 3, Điều 41 của 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 11/12/2025, 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 tại khu đất số 01 của dự án là 163.829.000 sản phẩm/năm, cụ thể:

(1) Sản xuất linh kiện điện tử: 124.000.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất dây cáp, dây kết nối cho thiết bị điện tử : 74.000.000 sản phẩm/năm; Sản xuất vỏ tai nghe: 28.000.000 sản phẩm/năm; Sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại 16.000.000 sản phẩm/năm; Sản xuất linh kiện truyền tín hiệu trong điện thoại 6.000.000 sản phẩm/năm);

(2) Sản xuất máy quét nhà thông minh: 400.000 sản phẩm/năm;

(3) Sản xuất thiết bị truyền thông: 1.900.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất camera: 1.000.000 sản phẩm/năm; Sản xuất cục phát wifi 900.000 sản phẩm/năm);

(4) Sản xuất đồng hồ: 6.200.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất đồng hồ thông minh: 1.000.000 sản phẩm/năm; Sản xuất phụ kiện đồng hồ lipo: 5.200.000 sản phẩm/năm);

(5) Sản xuất sản phẩm điện tử dân dụng: 12.230.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất chuông cửa thông minh: 230.000 sản phẩm/năm; Sản xuất tai nghe: 12.000.000 sản phẩm/năm);

(6) Sản xuất cáp chuyển đổi usb: 2.100.000 sản phẩm/năm;

(7) Sản xuất phương tiện và thiết bị vận tải khác chưa được phân vào đầu - xe đẩy tiện lợi: 10.000 sản phẩm/năm;

(8) Sản xuất thiết bị điện khác: 90.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất trạm sạc di động 10.000 sản phẩm/năm; Sản xuất ổ cắm điện thông minh 80.000 sản phẩm/năm);

(9) Sản xuất da và các sản phẩm có liên quan: 4.800.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất thiết bị định vị thông minh airtag 400.000 sản phẩm/năm; Sản xuất ví da 400.000 sản phẩm/năm; Sản xuất dây đeo đồng hồ 4.000.000 sản phẩm/năm);

(10) Sản xuất sản phẩm từ plastic: 10.200.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Sản xuất ốp điện thoại nhựa 9.800.000 sản phẩm/năm; Sản xuất ốp ipad nhựa 400.000 sản phẩm/năm);

(11) Dịch vụ đóng gói: 310.000 sản phẩm/năm (Trong đó: Đóng gói sản phẩm thẻ SD (thẻ nhớ) 250.000 sản phẩm/năm; Đóng gói sản phẩm bộ sạc bút cảm ứng siêu mỏng 60.000 sản phẩm/năm);

(12) Sản xuất pin dự phòng di động 9.000 sản phẩm/năm (Tương đương 34.560 kwh/năm);

(13) Sản xuất bộ biến tần 80.000 sản phẩm/năm.

(14) Sản xuất máy bay không người lái và thiết bị liên quan 1.500.000 sản phẩm/năm.

+ Nhà lưu trú công nhân trong Khu công nghiệp VSIP Nghệ An tại Khu đất số 2: Quy mô lưu trú khoảng 12.474 người.

- Quy trình sản xuất tại khu đất số 1 – Khu nhà xưởng của dự án:

+ Quy trình 1: Sản xuất dây cáp cho thiết bị điện tử thông minh:

Nguyên liệu đầu vào (dây đồng) → Quấn dây đồng → Ép dây lõi → Xoắn dây → Cuộn dây → Bện dây → Đùn ép vỏ ngoài → Bện bông → Quấn dây ngoài → Cuộn dây → Cắt dây → Cắt và tuốt đầu 2 vỏ đầu → Bọc đồng → Tách giấy bạc → Cắt dây bọc → Tách vỏ dây trong → Hàn thiếc → Nhỏ keo → Kiểm tra điểm hàn → Bọc băng dính → Lắp vỏ → Hàn vỏ → Ép thành hình → Kiểm tra bavia → Kiểm tra tính năng → Kiểm tra lần cuối → Vệ sinh, đóng túi PE → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 2: Sản xuất vỏ tai nghe:*

Nguyên liệu đầu vào (hạt nhựa) → Ép thành hình → Kiểm tra ngoại quan → Vệ sinh bán thành phẩm → Sấy khô → Làm sạch bụi bề mặt bằng máy plasma → Điểm keo → Sấy khô → Ép phun thành hình LSR → Kiểm tra tính năng → Đóng gói thùng → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 3: Sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại:*

Nguyên liệu đầu vào (tấm thép) → Kiểm tra vật tư đầu vào → Tải tấm thép vào máy tự động → Dán băng dính chịu nhiệt vào tấm thép → Tải tấm thép vào máy → Ghép giấy bìa lót → Khắc laser → Tháo giấy bìa lót → Sấy → Kiểm tra quang tự động AOI → In kem hàn → Điểm keo → Gắn chip định vị tự động → Gắn nắp → Hàn đối lưu → Tháo nắp → Kiểm tra quang tự động AOI → Kiểm tra ngoại quan → Tháo băng dính chịu nhiệt → Kiểm tra thông tin liên kết, công năng → Xử lý bằng tia UV → Gắn phụ kiện đi kèm → Kiểm tra ngoại quan → Vệ sinh lần cuối → Đóng gói thùng carton → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 4: Sản xuất linh kiện truyền tín hiệu trong điện thoại:*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch mềm) → Tách bảng mạch mềm → Dán băng dính chịu nhiệt → Tải bảng mạch vào máy → In kem hàn → Gắn chip vào bảng mạch → Kiểm tra quang tự động AOI → Hàn đối lưu → Kiểm tra quang tự động AOI → Kiểm tra ngoại quan → Lật mặt dưới của bảng mạch lên → Kiểm tra quang học AOI mặt lật bảng mạch → In kem hàn → Hàn đối lưu → Kiểm tra công năng SBI → Dán băng dính nhạy áp suất SPA và ép → Ghép tấm bìa lót → Bóc băng dính tự động → Kiểm tra ngoại quan → Vệ sinh lần cuối → Đóng gói thùng carton → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 5: Lắp ráp máy quét nhà thông minh (rô bốt hút bụi):*

Nguyên liệu đầu vào (cụm vỏ ngoài, bảng mạch) → Lắp đế sạc → Gia công lõi thâm, lắp giẻ lau → Cắt đế → Lắp cụm cảm biến tự động tìm đế sạc → Gia công quạt hút và thanh chống va chạm trước → Lắp hộp số, chổi chính → Gia công vỏ bảo vệ → Gia công bánh xe di chuyển → Gia công thanh nổi động → Đóng gói riêng chân đế và túi đựng bụi → Lắp dây điện chuyển hướng trái/ phải → Gia công chân sạc → Lắp giá đỡ và bánh xe → Lắp nắp dưới, cố định quạt → Lắp dây LED → Lắp khóa cho quạt và ngăn đựng rác → Gia công vỏ cho đế sạc → Lắp ngăn đựng rác → Lắp ổ cắm, ống kính → Hàn miếng lò xo → Lắp màn hình, khung giữa, viền → Lắp bảng

mạch nguồn → Lắp khóa bo nguồn, chốt → Cắm dây cáp, khóa vỏ → Lắp cụm giá đỡ túi chứa bụi → Khóa thùng bụi → Kiểm tra chức năng và ngoại quan để sạch → Đóng gói để sạch và dán tem.

Lắp ráp để sạch: Lắp ráp rô bốt hút bụi → Lắp cụm giá đỡ, bánh xe liên kết → hơ nóng dây, lắp với điểm tiếp sạch → Lắp dây dẫn bánh xe, công tắc, lò xo → Lắp giá cố định bình nước → Lắp chốt cơ → Lắp ống dẫn gió → Lắp USB, quạt, bảng mạch chủ → Gia công bánh xe di chuyển → Lắp mô đun tìm để sạch tự động → Lắp cảm biến đo khoảng cách, giá đỡ, kiểm tra → Gia công vỏ trên → Lắp pin → Lắp thiết bị phát hiện vật cản phía trước → Lắp khung dưới → Lắp chổi → Kiểm tra chức năng → Kiểm tra lần cuối → Vệ sinh → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 6: Sản xuất camera:*

Nguyên liệu đầu vào (bản mạch) → Lắp nắp USB → Lắp bảng năng lượng → Lắp tấm silicon → Lắp vòng O-ring, vòng thun → Lắp dây ăng → Lắp pin vào giá pin → Dán miếng bọt xốp cố định → Vệ sinh bảng mạch chủ → Lắp ráp bảng mạch chủ → Lắp thấu kính → Lắp phòng silicon → Lắp trụ dẫn quang, đèn chỉ thị → Lắp bảng đèn → Cắm dây MIC → Lắp loa và giá đỡ → Lắp bảng mạch chủ vào vỏ ngoài → Kiểm tra dòng điện → Lắp giá pin → Lắp vòng silicon chống nước → Lắp vỏ sản phẩm → Kiểm tra công năng → Kiểm tra độ kín khí → Khắc laser → Kiểm tra ngoại quan → Đóng gói thùng → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 7: Sản xuất bộ định tuyến (cục phát Wifi):*

Nguyên liệu đầu vào (bản mạch điện tử) → Dán tấm tản nhiệt, điểm keo silicon vào khung → Dán keo dẫn nhiệt → Lắp miếng sắt và khóa vít → Lắp tản nhiệt vào bảng mạch → Lắp ráp miếng tản nhiệt và cụm tản nhiệt → Lão hóa riêng bảng mạch → Quét mã hiệu chỉnh và lắp nút ấn → Hiệu chỉnh Wifi → Lắp nút ấn và dây ăng ten vào nắp dưới → Lắp tiếp 4 dây ăng ten vào bảng mạch → Lắp bảng mạch vào vỏ dưới → Lắp dây BOSA liên kết với bảng mạch → Lắp tổ hợp Lens lên nắp trên → Lắp nắp trên và nắp dưới → Sao lưu MAC → Kiểm tra công năng → Kiểm tra ngoại quan vệ sinh → In và dán tem → Quét mã tem bảng → Đóng gói thùng carton → Nhập kho.

+ *Quy trình 8: Sản xuất đồng hồ đeo tay thông minh:*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch) → Kiểm tra đầu vào → Lắp ống kính đo nhịp tim → Kiểm tra độ kín → Lắp tấm đo nhịp tim → Dán keo → Kiểm tra rò rỉ ánh sáng → Lắp trụ gia nhiệt cụm nhịp tim → Hàn → Điểm keo nam châm → Lắp và ép nam châm → Lắp tấm nhựa PET → Hàn pin và gắn đệm → Điểm keo che lỗ hở → Ép và dán màng MIC → Kiểm tra chống nước → Hút chân không màng MIC → Lắp, ép lô gô → Lắp nút ấn, phím công năng → Kiểm tra điểm sáng màn hình → Lắp màn hình, khung giữa, viền → Phun keo → Phơi tĩnh áp → Kiểm tra công năng áp kế → Lắp vòng O-ring → Lắp cụm áp kế → Kiểm tra độ kín → Lắp bảng mạch, tấm đệm → Lắp nút ấn & vòng O-ring chống nước → Kiểm tra chức năng → Hiệu chỉnh nhiệt độ,

đổi chiều thông tin, nhập chữ ký → Lắp cụm trang trí → Khắc laser → Gia công dây keo → Kiểm tra lần cuối → Vệ sinh → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 9: Sản xuất phụ kiện đồng hồ Lipo:*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch) → Quét mã kiểm soát → Kiểm tra bề mặt bảng mạch → Lắp bảng mạch vào khuôn → Lắp mặt kính → Kiểm tra công năng mặt kính → Dán keo cố định → Làm sạch bằng máy hút chân không → Sấy khô → Tách khuôn → Dán màng bọc bảo vệ → Kiểm tra kích thước → Kiểm tra công năng → Dán màng phim chống ánh sáng và nhiệt độ → Kiểm tra lần cuối → Vệ sinh, quét mã → Đóng gói thùng → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 10: Sản xuất chuông cửa thông minh:*

Nguyên liệu đầu vào (bản mạch chính) → Điều chỉnh thấu kính → Điểm keo thấu kính và sấy khô → Lắp ráp kính và đèn trợ sáng → Lắp ráp mặt bảng hồng ngoại → Lắp thấu kính PIR và bảo áp → Lắp tấm đệm vào tấm Silicon → Dán màng dẫn quang → Lắp ráp dây ăng ten và đèn trợ sáng → Lắp ráp bảng mạch chính và Sensor → Hàn dây bảng đèn → Chốt dây và lắp vòng Silicon vỏ trước → Lắp vỏ sau → Kiểm tra chất lượng bán thành phẩm → Dán tấm kính camera chính và bảo áp → Kiểm tra độ kín khí sản phẩm → Kiểm tra âm thanh sản phẩm → Khắc laser → Kiểm tra ngoại quan → Dán màng bảo vệ lưới PET và Pin → Liên kết Pin → Đóng gói thùng → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 11: Sản xuất tai nghe:*

Nguyên liệu đầu vào (Mạch bluetooth) → Gá → Kiểm tra thông mạch → Bôi keo nhiệt → Lắp nắp trên vào bản mạch → Lau keo thừa → Lắp vào khuôn → Ép → Kiểm tra ngoại quan → Đo tính năng thu phát không dây → Kiểm tra ngoại quan → Lắp vào gá sạc điện → Kiểm tra → Quét mã vạch → Lắp vào thiết bị (kiểm tra) → Sản phẩm → Dán tem, bọc túi bóng → Vệ sinh → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 12: Sản xuất cáp chuyển đổi USB:*

Nguyên liệu đầu vào (dây) → Tuốt vỏ dây 2 đầu → Ép thành hình đầu RJ45 → Xoắn dây → Tách lá → Cắt dây bông 2 đầu → Khắc laser đầu nối → Nhúng thiếc → Hàn → Ép thành hình khuôn → Xử lý đầu dây RJ45 → Kiểm tra độ dẫn điện → Điểm keo → Lắp vỏ sắt và hàn cố định → Kiểm tra đầu cuối → Đo cảm biến và kích thước → Khắc laser trên dây nối → Kiểm tra tính năng → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 13: Lắp ráp xe đẩy tiện lợi*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch) → Lắp trụ vít đồng → Lắp vỏ dưới → Lắp phích cắm → Lắp giắc cắm sạc và giắc cắm tín hiệu → Kết nối MES và lắp bản chủ link MES → Lắp dây DC, vỏ trên → Điểm keo → Kiểm tra hộp sạc, cụm sạc → Lắp bảng mạch vào hộp nguồn, dán nút chống nước → Cắm dây hộp nguồn và kiểm tra → Liên kết cụm giá đỡ bản đèn trước → Lắp cụm máy ảnh CV, bản đèn trước → Liên

kết cụm chuyển đổi và khóa → Lắp đệm vào vỏ trên, vỏ dưới, cắm dây → Lắp tấm kính CV, bảo áp → Kiểm tra bên ngoài → Kiểm tra đèn LED và camera → Lắp cụm màn hình → Bảo áp vỏ trên màn hình và nắp dưới loa → Lắp ráp giá đỡ loa, máy quét và giá đỡ dẫn điện ESD → Kiểm tra màn hình 1, 2, 3 → Lắp vỏ trên và vỏ dưới → Lắp giá đỡ trái phải cụm màn hình → Liên kết MES bảng đèn và cụm máy ảnh, cắm dây → Lắp cụm máy ảnh giá hàng → Cố định giá đỡ → Liên kết bản chuyển tiếp máy ảnh trái phải → Cố định bản chuyển đổi máy ảnh, cắm dây → Lắp dây ăng ten → Liên kết bản android, cắm dây → Lắp tấm tản nhiệt, dán băng axetat → Lắp ráp vỏ dưới → Gắn ống kính máy chủ, bảo áp → Kiểm tra ngoại quan, mô đun máy chủ, đèn LED, camera... → Dán tem → Lắp mô đun cảm biến & cảm biến tải trọng → Lắp cân, bo mạch chủ, dán tấm phẳng → Kiểm tra bánh xe → Lắp ráp ốc vít, luồn dây & lắp nắp bảo vệ dây → Lắp bảng chắn đứng giá xe, lắp cảm biến cân → Lắp vỏ trên hộp nguồn, miếng chống va đập → Lắp khay pin, tấm kẹp dây, bản đỡ giỏ xe → Lắp giỏ xe, ống nhôm tay vịn, bảng đặt máy chủ → Lắp bảng trang trí → Lắp nút ống tay vịn trái phải → Liên kết cụm trước, cắm dây, lắp tấm chống sốc → Lắp hộp chuyển đổi bảng mạch chủ, hộp cầu chì adapter → Lắp nắp chống nước → Lão hóa → Kiểm tra công năng: lực đẩy, cân, đèn led,... → Quét mã, vệ sinh lần cuối → Kết thúc quá trình lắp ráp xe đẩy tiện lợi.

+ *Quy trình 14: Lắp ráp trạm sạc di động:*

Nguyên liệu đầu vào (bộ lọc) → Lắp ráp bộ lọc, công tắc cơ học → Khóa và gắn dây nối đất → Lắp quạt ACDC, dán miếng đệm dẫn nhiệt → Khóa và gắn bộ chuyển đổi → Lắp ACDC với bộ lọc → Kết nối dây ACDC với bo mạch BLE → Lắp ráp vỏ trước với bảng đèn và chao đèn → Lắp vỏ trước và vỏ sau → Dán miếng đệm → Lắp giá đỡ biển quảng cáo, bo mạch BLE, mạch nguồn, đầu sạc → Lắp ăng ten Bluetooth, dây ACDC → Lắp cầu chì với dây AC, bộ phận chống va đập → Lắp quạt, bo mạch BLE, vỏ dưới ACDC → Lắp vỏ dưới bộ lọc, công tắc cơ học → Chuyển công tắc, gắn nắp dây điện → Dán nắp bluetooth → Lắp ráp vòng từ cực dương, âm và dán lá đồng dẫn điện → Dán dải chống nước, nhãn hiệu, gắn nắp trên của đế, nút cao su → Lắp ráp hoàn chỉnh → Kết nối đầu cắm chống nước và bịt nút cao su → Kiểm tra công năng → Dán bảng quảng cáo → Kiểm tra ngoại quan lần cuối → Quét mã, vệ sinh lần cuối → Đóng gói thùng carton, nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 15: Lắp ráp ổ cắm điện thông minh:*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch) → dán tem mã vạch → tách bản → gắn linh kiện → kiểm tra quang tự động trước khi hàn bằng máy AOI → hàn sóng → sửa lỗi các điểm hàn → kiểm tra quang tự động sau khi hàn bằng máy AOI → kiểm tra mạch bằng ICT → phủ keo bảo vệ bảng mạch → lấy bảng mạch ra khỏi khuôn đồ gá → kiểm tra tổng quan bảng mạch sau tiền xử lý → công đoạn lắp ráp → lắp giá cố định dây vào thân máy → nối và cố định dây điện → kiểm tra bên trong → lắp phụ kiện trang trí và nắp bảo vệ → cố định khung đỡ dưới bằng vít → kiểm tra ngoại quan →

thêm phụ kiện vào hộp → kiểm tra tính năng và ngoại quan → đóng gói thùng carton, nhập kho thành phẩm → kết thúc.

+ *Quy trình 16: Sản xuất thiết bị định vị thông minh Airtag:*

Nguyên liệu đầu vào (Cuộn giấy lụa) → Cắt cuộn vải lụa theo kích thước khuôn bằng máy → Kiểm tra đường cắt và bề mặt vải, vị trí góc cắt → Xếp các sợi vải khớp với đường cạnh khuôn → Đặt tấm PP vào phủ kín khuôn để khởi động cắt → Kiểm tra vị trí góc cắt, đặt tấm vải phủ kín khuôn cắt → Đặt dây bên vào vật cố định song song → Bóc lớp keo ra khỏi giấy tách và đặt lớp keo lên vật cố định → Kiểm tra và cắt góc vải theo khuôn và tiếp tục cắt tấm PP theo khuôn → Lắp chốt khóa vào lỗ định vị của chốt khóa laser trên thiết bị → Sử dụng máy quét mã trên nhãn phần cứng → Tháo chốt chặn, kiểm tra và xác minh số trên chốt chặn → Đặt các phần cứng và chốt an toàn vào khay → Dùng giấy nhám chà vào phần miếng gỗ → Dùng tấm bông bôi mực vào các mặt của sản phẩm → Dùng băng dính dán một lớp bên trong → Sử dụng bút đánh bóng điện tử để đánh bóng bề mặt → Lột lớp băng dính → Dùng giấy nhám chà vào lớp gờ còn lại → Dùng que tăm hình kim để dặm sơn → Vệ sinh sản phẩm bằng nước cất, cồn và lau khô → Dùng mỏ hàn để tháo lớp bắc bên trong ra và tráng men → Kiểm tra độ nguyên vẹn đai thẩm dầu → Mở nắp và chèn chốt khóa vào bên trong phần cứng → Đóng nắp thiết bị, lắp nắp chụp lắp ráp vào ống chụp → Tháo các bộ phận cứng và đặt vào khay → Lắp mặt trong vào lỗ định vị cụm chốt và phần cứng → Đóng nắp thiết bị chèn mặt ngoài vào kẹp → Nhấn nút khởi động máy và tháo HW khỏi bộ phận lắp ráp → Lắp tấm thép vào khe hở và đóng các chốt → Đặt sản phẩm lên khuôn và khởi động máy gia công → Dùng tẩy chà ở phía lỗ khóa ra phía ngoài → Dùng móc mở ấn vào giữa → Lắp móc khóa vào phần HW ở phía trên cùng → Dùng dụng cụ mở móc chìa khóa → Tháo hết móc chìa khóa trên khay rỗng → Kiểm tra bề mặt khóa vệ sinh vết keo → Vệ sinh, làm sạch → Kiểm tra ngoại quan, chức năng → Đóng gói → Nhập kho.

+ *Quy trình 17: Sản xuất ví da:*

Nguyên liệu đầu vào (Cuộn nhựa nhiệt dẻo và miếng da) → Cắt cuộn nhựa nhiệt dẻo → Đục lỗ → Cắt cuộn vải → Cắt màng co nhiệt → Cán → Cắt tấm da theo khuôn mẫu → Xử lý sơ bộ miếng da & cán → Cắt lô gô và các miếng da theo khuôn mẫu → Dệt miếng da → Ép thành hình lạnh → Cắt cạnh và xử lý phần cạnh → Sấy → Khâu viền da → Dập → Bôi tráng men bảo vệ → Chà nhám → Kiểm tra kích thước bên trong → Kiểm tra công năng → Kiểm tra ngoại quan → Vệ sinh lần cuối → Đóng gói thùng carton → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 18: Sản xuất dây đeo đồng hồ:*

Nguyên liệu đầu vào (cuộn dây) → Cắt cuộn dây → Kiểm tra sau cắt → Cắt băng dính gai (hook) → Kiểm tra sau cắt → Cắt miếng hook pad → Cắt màng phim hook → Ép thành hình → Gọt bavia bằng nito lỏng → Gia công CNC móc giữ đai dây

→ Ép thành hình tai lug → Gia công CNC tai lug → Lắp cụm lò xo nhỏ → Điểm đầu
 → Lắp ráp tai lug → Ép thành hình đầu dây đeo → Cắt đầu dây đeo → Dập lắp tai lug
 với dây đeo → Kiểm tra ngoại quan sau dập → Ép thành hình dây đeo → Gia công
 CNC đầu dây & vệ sinh → Điểm keo → Hàn laser → In logo, lắp lug với đầu dây →
 Hiệu chuẩn Xray → Kiểm tra ngoại quan → Vệ sinh lần cuối → Đóng gói thùng carton
 → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 19: Sản xuất ốp điện thoại nhựa:*

Nguyên liệu đầu vào (Cuộn vải sợi MF) → Cắt cuộn vải sợi MF → Dập khuôn
 cuộn MF → Cắt cuộn HB theo khuôn có lỗ → Dập khuôn mẫu HB → Dán nhãn MF
 → Ghép cuộn vải sợi MF với cuộn HB → Khoan lỗ loa → Cắt tia Rcam bằng tia laser
 → Vệ sinh sạch lỗ Rcam bằng nước khử ion DI → Dán và ép màng phim trong suốt
 → Gắn mô-đun nam châm → Lắp công nghệ kết nối không dây tầm ngắn NFC sau vỏ
 ốp → Gắn nắp → Ép nắp → Chuẩn bị keo → Phun keo lên vỏ ốp → Vệ sinh vòng
 Rcam → Gắn Rcam vào vỏ ốp → Ép chặt Rcam vào vỏ ốp lần 1 → Ép chặt Rcam vào
 vỏ ốp lần 2 → Sấy khô → Vệ sinh keo tràn ra xung quanh Rcam → Sửa lỗi lắp ráp
 Rcam → Kiểm tra 3D toàn bộ vỏ ốp → Dán màng bảo vệ Rcam → Vệ sinh plasma
 mặt bên vỏ ốp → Dán nhãn, dán màng nhựa PET → Lắp khung kim loại → Ép thành
 hình cuộn MF → Cán phẳng cuộn MF → Ép gia nhiệt mặt bên → Cắt phần thừa mặt
 bên bằng laser → Ép & gắn ống silicon vào cuộn MF → Phục hồi viền dưới vỏ ốp →
 Ép mặt bên → Cắt lỗ Rcam bằng laser → Cán phẳng cuộn MF → Tháo vỏ → Chải
 sạch MF → Chỉnh sửa, cắt tia → Vệ sinh làm sạch → Kiểm tra ngoại quan → Lập
 trình NFC → Xử lý nút G01 bằng tia laser → Lắp nút G01 & điểm keo tự động → Vệ
 sinh lỗ G01 bằng nước → Lắp vỏ nhựa bán thành phẩm → Lắp mô-đun G01 → Vệ
 sinh keo thừa → Kiểm tra ngoại quan → Sấy khô → Ép tay góc mặt bên → Kiểm tra
 bằng laser → Khắc laser C00 → Gia công sợi dây đeo → Cắt sợi dây → Ép nhiệt đầu
 nối → Gia công đầu móc → Điểm keo → Luồn đầu móc vào dây → Ép nhiệt → Cắt
 laser đầu cuối → Đục lỗ → Lắp ghép 2 đầu dây → Đo độ dài dây → Kiểm tra công
 năng → Vệ sinh, làm sạch → Kiểm tra ngoại quan, chức năng → Đóng gói → Nhập
 kho.

+ *Quy trình 20: Sản xuất ốp Ipad nhựa:*

Nguyên liệu đầu vào (Cuộn giấy lụa PUK) → Cắt cuộn giấy lụa PUK → Dùng
 con lăn làm sạch cuộn giấy → Cắt cuộn PUK theo khuôn có lỗ → Dập khuôn mẫu →
 Bóc lớp màng nhựa → Đặt tấm PTP vào khuôn máy và tiến hành ép → Lắp PTP vào
 giá đỡ để nhả mép → Cắt cuộn vải BK dọc theo đường chỉ định trên bàn cắt → Ép,
 cán màng và làm sạch tấm BK → Gấp vải và cắt vải theo kích thước → Kiểm tra và
 làm sạch tấm vải → Cán màng PUK → Đặt tấm vải lên khay ép → Kéo lớp vải ra làm
 nguội tấm vải trong vòng 20 phút → Vệ sinh tấm vải → Trải tấm vải PUK lên giá đỡ
 và phủ kín thêm lớp giấy → Đặt tấm Silicon lên giá đỡ → Đẩy vật liệu nền vào máy
 tiến hành cán mỏng → Đặt tấm PP lên khuôn cắt → Cắt tấm PP theo khuôn cắt →

Kiểm tra đường cắt → Lắp tấm BK vào vị trí khớp với giá đỡ → Tách 2 màng nhựa và lắp khung vào giá đỡ → Tách 2 màng nhựa và lắp khung vào giá đỡ trên băng tải → Đặt miếng xốp vào khay xếp chồng → Đặt bộ phận lên giá đỡ căn chỉnh 4 góc và nhấn nút khởi động máy ép → Vệ sinh, kiểm tra công năng và ngoại quan → Đóng gói thùng carton → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 21: Đóng gói thẻ nhớ SD:*

Nguyên liệu đầu vào (thẻ nhớ SD) → Phủ dầu bảo vệ → Lắp vỏ nhựa → Kiểm tra lão hóa → Sao lưu dữ liệu → Khắc laser → Kiểm tra ngoại quan → Vệ sinh làm sạch → Gia công hộp lót → Dán tem → Cho thẻ nhớ SD vào túi PE → Cho thẻ nhớ, phụ kiện vào hộp → Cân khối lượng → Dán niêm phong, xếp pallet → Nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 22: Đóng gói bộ sạc bút cảm ứng siêu mỏng:*

Nguyên liệu đầu vào (bộ sạc bút cảm ứng siêu mỏng) → quét mã đầu vào sản phẩm → kiểm tra hộp màu, thẻ hướng dẫn sử dụng, thẻ sản phẩm, tem → kiểm tra ngoại quan sản phẩm → dán màng bảo vệ → đóng gói sản phẩm và sách hướng dẫn sử dụng → quét mã, cân trọng lượng và dán niêm phong → quét mã in tem hộp màu → kiểm tra đóng gói và quét tem sản phẩm → nhập kho thành phẩm.

+ *Quy trình 23: Lắp ráp pin dự phòng di động:*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch) → dán nhãn mã vạch đầu vào và quét mã → in kem hàn và kiểm tra bằng SPI → dán linh kiện → kiểm tra AOI trước hàn → hàn hồi lưu → kiểm tra AOI sau hàn → đặt bảng mạch PCBA vào khay chống tĩnh điện → công đoạn tiền gia công SMT → nạp chương trình chạy tự động cho bảng mạch chính → kiểm tra bộ xử lý tín hiệu số DSP → lắp bộ tản nhiệt, gắn linh kiện → điểm keo → kiểm tra linh kiện trước khi cắm → cắm dây dẫn → hàn sóng và hàn lại sửa điểm hàn lỗi → kiểm tra bằng AOI sau hàn + gắn dây & lắp linh kiện cách điện → kiểm tra tính năng → lắp ráp tấm đệm điện → điểm keo → lão hóa bán thành phẩm → lắp đặt các thành phần của bảng điều chỉnh → lắp ráp pin → lắp đặt bảng mạch điều khiển sạc MPPT → đóng khung → bắn vít cố định → lắp bảng cố định dây → lắp và vận ốc cố định vỏ trước và vỏ sau → lắp dây nối biến tần → cố định giá đỡ → lắp dây nối cho bo mạch DC → đo dòng điện tĩnh → đóng nắp trước → kiểm tra tính năng → cắm dây vào ổ điện kiểm tra chất lượng → lắp phụ kiện trang trí bên ngoài → khóa vít đáy → gắn màn hình và dán lớp màng bảo vệ nắp trên → kiểm tra tính năng và ngoại quan → quét mã, vệ sinh lần cuối → đóng gói thùng carton, nhập kho thành phẩm → kết thúc.

+ *Quy trình 24: Lắp ráp bộ biến tần:*

Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch) → dán tem mã vạch → quét mã vạch mặt dưới và gắn linh kiện → in kem hàn mặt dưới → kiểm tra dưới hàn bằng máy tự động SPI → dán linh kiện mặt dưới → kiểm tra mặt dưới bảng mạch bằng máy AOI → hàn

hồi lưu mặt dưới → kiểm tra sau hàn mặt dưới bằng máy AOI & lắp vào khung → gắn linh kiện cho mặt trên của bảng mạch → in kem hàn mặt trên → kiểm tra mặt trên hàn bằng máy tự động SPI → gắn linh kiện SMT cho mặt trên của bảng mạch → kiểm tra mặt trên bảng mạch bằng máy AOI trước khi hàn → hàn hồi lưu mặt trên → kiểm tra sau hàn mặt trên bằng máy AOI & lắp vào khung → tách riêng từng bảng mạch → gắn linh kiện vào bảng mạch → kiểm tra ngoại quan tự động trước hàn bằng máy AOI → hàn sóng → hàn sửa lỗi điểm hàn → kiểm tra sau hàn bằng máy AOI → hàn sóng → kiểm tra mối hàn & khắc phục lỗi hàn → kiểm tra điện trong mạch → lập trình chip/ Ghi dữ liệu vào IC → kiểm tra chức năng mạch điện → điểm keo → phủ bảo vệ và đưa bảng mạch vào dây chuyền → lấy bảng mạch sau khi phủ bảo vệ → kiểm tra tính năng và ngoại quan → công đoạn lắp ráp → đóng gói thùng carton, nhập kho thành phẩm → lắp đầu nối PV và công tắc xoay → cuộn dây điện đầu ra DC của máy dầu và dây đầu song song qua lõi từ → lắp dây điện cuộn cảm và điểm keo → lắp cuộn dây điện đầu ra AC và dây hệ thống điện độc lập → điểm keo dẫn nhiệt → lắp bảng mạch chủ vào khung → lắp dây điện → cố định cuộn cảm và dùng dây rút cố định → kiểm tra các vị trí dây đã lắp đặt → điểm keo → gắn bảng mạch M.2 → tổng kiểm sản phẩm sau khi lắp ráp → kiểm tra điện áp cao → liên kết bảng mạch đơn với toàn bộ máy → lắp nắp ngoài → kiểm tra tự động ATE → kiểm tra lão hóa và tính năng khác → lắp tấm chống bụi, siết chặt nắp chống nước 6 chân → kiểm tra tính năng và ngoại quan → quét mã, vệ sinh lần cuối → đóng gói thùng carton, nhập kho thành phẩm → kết thúc.

+ *Quy trình 25: Sản xuất tàu bay không người lái và thiết bị liên quan:*

Quy trình được chia làm 3 công đoạn chính gồm: (1) Lắp ráp phương tiện bay không người lái, (2) lắp ráp bộ điều khiển cầm tay và (3) lắp ráp kính thực tế ảo VR:

(1) Lắp ráp phương tiện bay không người lái:

+ Gia công bộ phận cánh tay máy: Nguyên liệu đầu vào (cánh tay máy bay) → kiểm tra độ ồn từng động cơ riêng lẻ → làm sạch bằng máy plasma → lắp động cơ, giá đỡ ăng ten → lắp ống co nhiệt, vỏ bọc dây → điểm keo và vệ sinh keo thừa → sấy khô keo → kiểm tra ngoại quan, tiếng ồn, sóng đứng → dán tem, nhãn, decal → OK.

+ Gia công cụm vỏ trên và vỏ dưới: Nguyên liệu đầu vào (cụm vỏ trên và vỏ dưới) → lắp ráp nắp trên và nắp dưới → lắp chụp đèn hậu, dán miếng mút → lắp bảng đèn → lắp cửa hút gió và hàn cố định → lắp động cơ giảm tốc → hiệu chuẩn tính năng cất cánh/ hạ cánh → lắp ráp bảng cảm biến TOF với mô đun và máy ảnh dưới → lắp miếng đệm cao su → kiểm tra tính năng TOF → kiểm tra độ rõ nét của máy ảnh → lắp mô đun máy ảnh nhìn xuống → liên kết mã QR → bắn vít cố định → lắp khớp nối động cơ giảm tốc → kiểm tra kết nối mạch và ngoại quan → OK.

+ Gia công cụm gimbal: Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch nhỏ gimbal IMU) → kiểm tra độ tĩnh → điểm keo → kiểm tra tính năng và ngoại quan: mạch điện áp, độ

nét, độ phân giải → lắp dây cáp đồng trục, bôi gel dẫn nhiệt → lắp bảng mạch lên gimbal, lắp mắt kính trên và dưới → điểm keo → lắp bảng đèn, mã SN, điểm keo → lắp giảm chấn, lắp nắp trước → kiểm tra ngoại quan và hiệu chỉnh → OK.

+ Gia công sơ bộ toàn bộ máy: Nguyên liệu đầu vào (bo mạch chính) → kiểm tra tính năng: công suất, độ nhạy, truyền hình ảnh → kiểm tra bo mạch chính, điểm keo → lắp nắp che mặt trước → điểm keo → lắp nắp che mặt sau → dán tấm che và linh kiện phụ, in mã pin → gia công tấm GPS trước → kiểm tra công năng cánh quạt & ngoại quan → gia công tấm tản nhiệt, quạt gió → OK.

+ Gia công sơ bộ toàn bộ máy: Nguyên liệu đầu vào (khung giữa) → rửa bằng máy plasma → lắp ráp quả cầu giảm chấn GPS → siết chặt trục quay → lắp cụm cánh tay phía trước → điểm keo cố định dây điện → lắp tấm phản xạ sóng vô tuyến → lắp dây cáp GPS, ESC → lắp bo mạch chủ → lắp cánh tay máy phía sau → lắp khớp nối ăng ten, bo mạch chủ → lắp tấm điều tốc → hàn cố định → điểm keo → lắp tấm GPS → lắp cụm gimbal → dán nút xóp dẫn điện, điểm keo → lắp ráp toàn bộ các bộ phận máy → lắp nắp dưới, nắp trên, nắp trang trí trục xoay → kiểm tra tính năng và ngoại quan toàn bộ máy → OK.

+ Kiểm tra toàn bộ máy: Nguyên liệu đầu vào (phương tiện bay không người lái) → nâng cấp tổng thể → kiểm tra liên kết, kết nối → hiệu chuẩn IMU → kiểm tra thử nghiệm sai số, lão hóa → kiểm tra công suất và độ nhạy truyền hình ảnh → kiểm tra tỷ lệ tín hiệu nhiễu GPS → kiểm tra tần số radio RF, bluetooth, wifi → kiểm tra độ rõ nét → hiệu chuẩn LSC, kiểm tra độ sáng cao thấp, đèn bổ sung sáng → hiệu chuẩn camera chính → kiểm tra vô cực TOF → hiệu chuẩn hệ thống thị giác camera kép → hiệu chuẩn tham số ngoại vi camera → kiểm tra thân máy → hiệu chuẩn cảm biến la bàn → khóa cố định cánh quạt → kiểm tra ngoại quan toàn bộ phương tiện bay và cân trọng lượng → lắp ráp và dán tem nhãn → nâng cấp phần mềm tổng thể bay → kiểm tra sạc → kiểm tra sàng lọc các đốm tím → kiểm tra bay trong nhà và ngoài trời → kiểm tra vô cực song mục → kiểm tra tĩnh phần thân máy → kiểm tra ngoại quan sau khi bay thử nghiệm → OK.

(2) Lắp ráp bộ điều khiển cầm tay:

+ Gia công bàn phím và nút bấm: Nguyên liệu đầu vào (bàn phím thô) → lắp vỏ bọc silicone cho nút bấm → lắp nút bấm, trụ dẫn sáng vào khung giá đỡ → dán keo nóng chảy → lắp nút bấm vào vỏ trái và dán keo nóng chảy → lắp vỏ silicone cho nút menu, nút công tắc → lắp nút bấm vào vỏ phải và dán keo nóng chảy → OK.

+ Lắp ráp cò súng: Nguyên liệu đầu vào (cò súng) → lắp nam châm vào cò súng → điểm keo → thoa mỡ bôi trơn → lắp lò xo vào cò → điểm keo khung giữa → ép khung giữa → OK.

+ Lắp ráp cụm con lăn: Nguyên liệu đầu vào (tấm nam châm) → điểm keo và vệ sinh keo thừa → ép cụm nam châm → điểm keo → lắp con lăn vào giá đỡ → lắp

bảng mạch FPCA, uốn cong → lắp nắp đèn → điểm keo vào rãnh đèn tín hiệu và sấy → OK.

+ Lắp ráp toàn bộ thiết bị: Nguyên liệu đầu vào (bảng mạch dẻo FPC) → bóc màng bảo vệ keo bảng mạch dẻo FPC, IMU → dán bảng mạch FPC, IMU, cảm biến từ trường vào khung giữa → lắp bo mạch chủ vào khung giữa → lắp ăng ten, bảng còi báo vào khung giữa → lắp cụm con lăn vào khung giữa → lắp bàn phím, các loại nút bấm vào khung giữa → điểm keo → lắp cụm bảng phím SCR → quét mã liên kết, lắp pin → lắp vỏ silicone → lắp nút bấm vào vỏ trên → lắp vỏ trên vào khung giữa → lắp công tắc số, công tắc mở khóa vào vỏ trên → lắp cụm còi với khung giữa → lắp vỏ bên trái, phải vào cụm khung giữa → kiểm tra cảm giác phím bấm, nút xoay, còi súng → lắp vỏ dưới và điểm keo → lắp miếng cao su chắn sáng → lắp ghép nắp trang trí → lắp nắp trang trí cảm biến hồng ngoại → kiểm tra ngoại quan toàn bộ thiết bị → OK.

(3) Lắp ráp kính thực tế ảo VR:

+ Gia công cụm vỏ trước: Nguyên liệu đầu vào (vỏ trước) → làm sạch bằng máy plasma → lắp lưới chống bụi → lắp kính (lens) VST → lắp modul VST → lắp modul LCD → lắp bảng mạch PCBA của bảng cảm ứng → lắp cột dẫn sáng và bảng cảm ứng → lắp bảng mạch PCBA vòng đèn led → lắp cụm bảng cảm ứng, kết nối bảng đèn led → lắp bảng chuyển đổi → lắp bảng ép kết nối của vỏ trước → kết nối, gắn kết cụm vỏ trước với các bộ phận liên quan → kiểm tra cụm vỏ trước → OK.

+ Gia công cụm khung giữa: Nguyên liệu đầu vào (khung giữa) → dán keo phụ kiện trang trí bên trái → dán keo phụ kiện trang trí bên phải → lắp giá đỡ ăng ten → lắp nút xóp vào giá đỡ MIC → lắp giá đỡ MIC với khung giữa → lắp bảng phím điều chỉnh tần số → lắp bảng phím điều chỉnh âm lượng → lắp bảng mạch nguồn DC và ăng ten → lắp bảng mạch Type-C và ăng ten → lắp gắn kết 1 + cụm bảng mạch nguồn DC → lắp gắn kết 2 + cụm bảng mạch Type-C → lắp cụm bảng mạch nguồn DC, cụm bảng mạch Type-C → lắp ăng ten ngoài → sắp xếp dây ăng ten → gắn kết cụm khung giữa và kiểm tra → OK.

+ Gia công cụm quang cơ & kiểm tra đơn bản: Nguyên liệu đầu vào (linh kiện quang học) → kiểm tra ngoại quan → kiểm tra độ đồng trục và MTF → lắp bánh răng nghiêng và giá đỡ → lắp ráp cụm bánh răng nghiêng → lắp lá đàn hồi DGS và đế tự khóa → kiểm tra đơn vị IMU → lắp cảm biến và FPC IMU → lắp bảng mạch SD card và FPC → gắn kết bước 1 cụm đơn vị quang học → lắp wifi, ăng ten wifi, GFSK → kiểm tra bo mạch chính → lắp bo mạch chính → kiểm tra cảm biến từ kế → lắp cảm biến từ trường → chấm keo tản nhiệt → lắp lá tản nhiệt → kiểm tra quạt làm mát → lắp quạt làm mát → lắp cụm ống dẫn gió → gắn kết bước 2 cụm đơn vị quang học → kiểm tra cụm đơn vị quang học và cụm bo mạch chính → OK.

+ Kiểm tra bo mạch chính: Nguyên liệu đầu vào (bo mạch chính) → nạp firmware → kiểm tra liên kết → kiểm tra độ nhạy nhận hình ảnh → hiệu chuẩn công

suất truyền hình ảnh → xác nhận công suất truyền hình ảnh → kiểm tra truyền dữ liệu số, wifi và bluetooth → OK.

+ Gia công lắp ráp và kiểm tra toàn bộ máy: Nguyên liệu đầu vào: cụm vỏ trước, cụm khung giữa và cụm quang cơ → lắp cụm đơn vị quang học với khung giữa → gài ăng ten và chấm keo → lắp ráp FPC LCD BTB → kiểm tra kết nối → lắp ráp cụm vỏ trước với khung giữa → lắp ráp silicon và cảm biến → lắp vỏ sau → lắp núm xoay → kiểm tra ngoại quan → nâng cấp OTA → kiểm tra liên kết → kiểm tra độ đồng trục và MTF → kiểm tra âm thanh → kiểm tra ghép nối RX (thu), TX (phát) → kiểm tra truyền dữ liệu, wifi và bluetooth → kiểm tra lão hóa → hiệu chuẩn từ kế → hiệu chuẩn sáu mặt → kiểm tra độ chính xác tư thế (dáng đứng) → kiểm tra độ rõ nét và độ bản ống kính → hiệu chuẩn tham số → kiểm tra trước khi xuất xưởng → lắp ráp dây đeo → kiểm tra ngoại quan → nâng cấp đóng gói → kiểm tra ghép tần số và xuất hình ảnh → kiểm tra thông số và xóa dữ liệu → chuyển toàn bộ máy sang chế độ sản xuất hàng loạt → kiểm tra việc chuyển sang chế độ sản xuất hàng loạt → OK

- Tại khu đất số 2: 12 nhà lưu trú công nhân trong khu công nghiệp, cụ thể:

+ Khu nhà lưu trú cho công nhân người nước ngoài: 2 toà nhà cao 10 tầng, diện tích xây dựng 3.037 m² (Số lượng căn hộ dự kiến: 422 căn, tổng số người tối đa khoảng 1.010 người).

+ Khu nhà lưu trú cho công nhân người Việt Nam: 10 toà nhà cao 10 tầng, diện tích xây dựng 13.530 m² (Số lượng căn hộ dự kiến: 2.866 căn, tổng số người tối đa khoảng 11.464 người).

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 Luxshare – ICT (Nghệ An).

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

2. Công ty TNHH Luxshare – ICT (Nghệ An) 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 và thay thế Giấy phép môi trường số 31/GPMT-XDMT ngày 17/10/2025 của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An.

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 Luxshare – ICT (Nghệ An);
- 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 /02/2026
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 điểm đầu nối ngày 17/08/2023 giữa Công ty TNHH VSIP Nghệ An và Công ty TNHH Luxshare – ICT (Nghệ An (đối với khu đất số 1) và Thư chấp thuận đầu nối nước thải số VSIPNA/W&S/25004 ngày 09/09/2025 của Công ty TNHH VSIP Nghệ An (đối với khu đất số 2), 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 31 nhà vệ sinh của các nhà xưởng sản xuất của dự án và của các dự án thứ cấp thuê nhà xưởng tại khu đất số 1.

Nguồn số 2: Nước thải từ khu vực nhà ăn của Dự án tại khu đất số 1.

Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt từ các tòa nhà lưu trú công nhân tại khu đất số 2 (Khu vực ký túc xá).

Nguồn số 4: Nước thải sản xuất từ công đoạn vệ sinh thiết bị trộn keo của dây chuyền sản xuất ốp điện thoại nhựa.

1.1.2. Mạng lưới thu gom nước thải

- Toàn bộ nước thải sinh hoạt tại khu đất số 1 (nguồn số 1 và nguồn số 2) được xử lý sơ bộ qua 31 bể tự hoại và 3 bể tách mỡ, sau đó theo đường ống D200, D300, D400, D500 với tổng chiều dài 3.284 m dẫn về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 công suất 2.000 m³/ngày.đêm để tiếp tục xử lý.

- Toàn bộ nước thải sinh hoạt từ 12 tòa nhà tại khu đất số 2 (nguồn số 3) được dẫn về 30 bể tự hoại 3 ngăn và 1 bể tách mỡ, sau đó theo đường ống D300 với tổng chiều dài 762 m dẫn về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 2 công suất 1.100 m³/ngày.đêm để tiếp tục xử lý.

- Toàn bộ nước thải sản xuất từ công đoạn vệ sinh thiết bị trộn keo của dây

chuyên sản xuất ốp điện thoại nhựa được thu gom vào thùng chứa có dung tích 1m^3 đặt trong phòng trộn keo nằm phía Đông tầng 03 nhà xưởng D4, sau đó được thu gom lưu chứa tại kho chứa chất thải nguy hại và chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý như chất thải nguy hại.

1.1.3. Mạng lưới thoát nước thải

- Toàn bộ nước thải tại khu đất số 1 sau khi được xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 công suất $2.000\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$, đảm bảo đáp ứng yêu cầu tiếp nhận đầu vào của hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An, theo đường ống DN400 với tổng chiều dài 156 m về hố ga số 1 trên tuyến đường N10, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh 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 khu đất số 2 sau khi được xử lý tại hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 2 công suất $1.100\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$, đáp ứng yêu cầu đầu vào của hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An, theo đường ống DN400 với tổng chiều dài 166 m về hố ga số 2 trên tuyến đường N13, KCN VSIP Nghệ An, xã Hưng Nguyên, tỉnh 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.

Tọa độ điểm đầu nối nước thải (Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến $104^{\circ}45'$, múi chiếu 3°):

+ Tại khu đất số 1: $X(\text{m}) = 2066942.375$; $Y(\text{m}) = 591955.880$.

+ Tại khu đất số 2: $X(\text{m}) = 2065984.308$; $Y(\text{m}) = 592190.622$.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

1.2.1. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 1 tại khu đất số 1 (Khu nhà xưởng):

- Công suất thiết kế: $2.000\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$.

- Quy trình công nghệ xử lý: Nước thải sinh hoạt $\rightarrow$ Bể tự hoại 3 ngăn, bể tách mỡ $\rightarrow$ Bể gom ($114,24\text{m}^3$) $\rightarrow$ Bể điều hòa (441m^3) $\rightarrow$ Bể thiếu khí (727m^3) $\rightarrow$ Bể hiếu khí ($464,5\text{m}^3$) $\rightarrow$ Bể lắng sinh học ($361,32\text{m}^3$) $\rightarrow$ Bể tách bùn (11m^3) $\rightarrow$ Bể chứa bùn ($109,18\text{m}^3$) $\rightarrow$ Bể khử trùng ($164,73\text{m}^3$) $\rightarrow$ 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: NaOH, dinh dưỡng, NaClO, PAC.

1.2.2. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung số 2 tại khu đất số 2 (Khu nhà lưu trú công nhân):

- Công suất thiết kế: $1.100\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$.

- Quy trình công nghệ xử lý: Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại 3 ngăn, bể tách mỡ → Bể gom (64,35 m³) → Bể tách váng (85,8 m³) → Bể điều hòa (m³) → Bể thiếu khí (462,3 m³) → Bể hiếu khí (483 m³) → Bể lắng sinh học (324,9 m³) → Bể tách bùn (22,5 m³) → Bể chứa bùn (117 m³) → Bể khử trùng (44,85 m³) → Bể xả thải (17,25 m³) → 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: NaOH, dinh dưỡng, NaClO, PAC.

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

Căn cứ Nghị định số 48/2026/NĐ-CP của Chính phủ: Sửa đổi, bổ sung một số điều của 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, Dự án không thuộc đối tượng vận hành thử nghiệm do hệ thống xử lý nước thải sau xử lý đầu nối vào trạm xử lý nước thải tập trung của KCN VSIP Nghệ An.

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 /02/2026 của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI:

1. Nguồn phát sinh bụi, khí thải phải xử lý

Nguồn phát sinh khí thải tại dự án gồm 66 nguồn phát sinh cụ thể như sau:

- 64 nguồn phát sinh khí thải từ quá trình sản xuất tại khu đất số 1:

+ Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ công đoạn ép thành hình đầu dây đeo, dây đeo tại dây chuyền sản xuất dây đeo đồng hồ tại phía Tây Nam - tầng 01 - xưởng D4.

+ Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ công đoạn cắt tia bằng tia laser; gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp điện thoại nhựa tại phía Tây Bắc - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất thiết bị định vị thông minh Airtag và phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất phụ kiện đồng hồ thông minh Lipo tại phía Tây Bắc - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ công đoạn xử lý sơ bộ miếng da, cán và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất ví da và từ công đoạn cắt tia bằng tia laser, gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp iPad nhựa tại phía Tây Nam - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 05: Khí thải phát sinh từ công đoạn cắt tia bằng tia laser; gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp điện thoại nhựa tại phía Tây Nam - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ công đoạn ép thành hình đầu dây đeo, dây đeo tại dây chuyền sản xuất dây đeo đồng hồ tại phía Tây - tầng 01 - xưởng D4.

+ Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất phụ kiện đồng hồ thông minh Lipo tại phía Bắc - tầng 02 - xưởng D4.

+ Nguồn số 08: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất phụ kiện đồng hồ thông minh Lipo tại phía Đông - tầng 02 - xưởng D4.

+ Nguồn số 09: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất phụ kiện đồng hồ thông minh Lipo tại phía Tây Nam - tầng 02 - xưởng D4.

+ Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất phụ kiện đồng hồ thông minh Lipo tại phía Nam - tầng 02 - xưởng D4.

+ Nguồn số 11: Khí thải phát sinh từ công đoạn cắt tỉa bằng tia laser; gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp điện thoại nhựa và khí thải phát sinh từ quá trình chuẩn bị keo (trộn keo) sản phẩm tại phía Đông Nam - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 12: Khí thải phát sinh từ công đoạn cắt tỉa bằng tia laser, gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp iPad nhựa và từ công đoạn xử lý sơ bộ miếng da, cán và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất ví da tại phía Đông Nam - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 13: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất thiết bị định vị thông minh Airtag và sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất phụ kiện đồng hồ thông minh Lipo tại phía Đông Bắc - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 14: Khí thải phát từ công đoạn cắt tỉa bằng tia laser, gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp điện thoại nhựa tại phía Đông Bắc - tầng 03 - xưởng D4.

+ Nguồn số 15: Khí thải phát sinh từ công đoạn cắt tỉa bằng tia laser, gắn keo và vệ sinh sản phẩm bằng cồn tại dây chuyền sản xuất ốp điện thoại nhựa và dây chuyền sản xuất iPad nhựa tại phía Nam - tầng 01 - xưởng D4.

+ Nguồn số 16: Khí thải phát sinh từ công đoạn ép thành hình đầu dây đeo, dây đeo tại dây chuyền sản xuất dây đeo đồng hồ tại phía Tây Nam - tầng 01 - xưởng D4.

+ Nguồn số 17: Khí thải phát sinh từ công đoạn lau keo, ép khuôn tại dây chuyền sản xuất phụ kiện âm thanh vô tai nghe và từ công đoạn hàn miếng lò xo tại dây chuyền sản xuất máy quét nhà thông minh phía Tây Bắc - tầng 02 - xưởng D5.

+ Nguồn số 18: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn miếng lò xo tại dây chuyền sản xuất máy quét nhà thông minh tại phía Tây Nam - tầng 02 - xưởng D5.

+ Nguồn số 19: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, khắc laser tại dây chuyền sản xuất đồng hồ thông minh tại phía Đông Bắc - tầng 02 - xưởng D5.

+ Nguồn số 20: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, điểm keo, khắc laser tại dây chuyền sản xuất chuông cửa thông minh, cáp chuyển đổi USB, ốp điện thoại nhựa tại phía Đông Nam - tầng 02 - xưởng D5.

+ Nguồn số 21: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh bảng mạch, khắc laser tại dây chuyền sản xuất máy ảnh phía Tây Bắc - tầng 03 - xưởng D5.

+ Nguồn số 22: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh bảng mạch, khắc laser tại dây chuyền sản xuất máy ảnh, ốp điện thoại nhựa tại phía Tây Nam - tầng 03 - xưởng D5.

+ Nguồn số 23: Khí thải phát sinh từ công đoạn dán điểm keo tại dây chuyền sản xuất bộ định tuyến (cục phát wifi) tại phía Đông Bắc - tầng 03 - xưởng D5.

+ Nguồn số 24: Khí thải phát sinh từ công đoạn dán điểm keo tại dây chuyền sản xuất bộ định tuyến (cục phát wifi), phụ kiện âm thanh vỏ tai nghe tại phía Đông Nam - tầng 03 - xưởng D5.

+ Nguồn số 25: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Tây Bắc - tầng 02 - xưởng D6.

+ Nguồn số 26: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Tây Nam - tầng 02 - xưởng D6.

+ Nguồn số 27: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Đông Bắc - tầng 02 - xưởng D6.

+ Nguồn số 28: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Đông Nam - tầng 02 - xưởng D6.

+ Nguồn số 29: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Tây Bắc - tầng 03 - xưởng D6.

+ Nguồn số 30: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Tây Nam - tầng 03 - xưởng D6.

+ Nguồn số 31: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Đông Bắc -

tầng 03 - xưởng D6.

+ Nguồn số 32: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Đông Nam - tầng 03 - xưởng D6.

+ Nguồn số 33: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn miếng lò xo tại dây chuyền sản xuất máy quét nhà thông minh tại phía Nam- tầng 02 - xưởng D7.

+ Nguồn số 34: Khí thải phát sinh từ công đoạn phân tách bảng mạch, lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất đồng hồ thông minh tại phía Tây Nam - tầng 03 - xưởng D7.

+ Nguồn số 35: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất đồng hồ thông minh tại phía Tây - tầng 03 - xưởng D7.

+ Nguồn số 36: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất đồng hồ thông minh tại phía Tây - tầng 03 - xưởng D7.

+ Nguồn số 37: Khí thải phát sinh từ công đoạn lắp bảng mạch, dán keo và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất đồng hồ thông minh tại phía Tây - tầng 03 - xưởng D7.

+ Nguồn số 38: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh bảng mạch, khắc laser tại dây chuyền sản xuất máy ảnh, đóng gói thẻ nhớ SD và đóng gói bộ sạc bút cảm ứng siêu mỏng tại phía Đông - tầng 03 - xưởng D7.

+ Nguồn số 39: Khí thải phát sinh từ công đoạn dán điểm keo tại dây chuyền sản xuất bộ định tuyến (cục phát Wi-Fi), từ công đoạn khắc laser, điểm keo tại dây chuyền sản xuất chuông cửa thông minh, xe đẩy tiện lợi, trạm sạc di động tại phía Đông - tầng 02 - xưởng D7.

+ Nguồn số 40: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh bảng mạch, khắc laser tại dây chuyền sản xuất camera và từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại cáp chuyển đổi USB tại phía Đông – tầng 03 – xưởng D7.

+ Nguồn số 41: Khí thải phát sinh từ công đoạn vệ sinh bảng mạch, khắc laser tại dây chuyền sản xuất tàu bay không người lái và thiết bị liên quan tại phía Tây – tầng 02 – xưởng D7.

+ Nguồn số 42: Khí thải phát sinh từ công đoạn lau keo, ép khuôn tại dây chuyền sản xuất tai nghe tại phía Tây - tầng 02 - xưởng D12.

+ Nguồn số 43: Khí thải phát sinh từ công đoạn lau keo, ép khuôn tại dây chuyền sản xuất tai nghe tại phía Đông – tầng 02 – xưởng 12.

+ Nguồn số 44: Khí thải phát sinh từ công đoạn lau keo, ép khuôn tại dây chuyền sản xuất tai nghe tại phía Tây - tầng 03 - xưởng D12.

+ Nguồn số 45: Khí thải phát sinh từ công đoạn lau keo, ép khuôn tại dây chuyền sản xuất tai nghe tại phía Đông - tầng 03- xưởng D12.

+ Nguồn số 46: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Tây - tầng 02 - xưởng D10.

+ Nguồn số 47: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Đông - tầng 02- xưởng D10.

+ Nguồn số 48: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Tây - tầng 03 - xưởng D10.

+ Nguồn số 49: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn thiếc, nhỏ keo, ép thành hình tại dây chuyền sản xuất dây cáp, dây kết nối thiết bị điện tử tại phía Đông - tầng 03 - xưởng D10.

+ Nguồn số 50: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, khắc laser và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại tại phía Tây Bắc - tầng 02 - xưởng D9.

+ Nguồn số 51: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, khắc laser và vệ sinh sản phẩm dây chuyền sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại tại phía Tây Nam - tầng 02 - xưởng D9.

+ Nguồn số 52: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, khắc laser và vệ sinh sản phẩm dây chuyền sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại tại phía Tây Bắc - tầng 03 - xưởng D9.

+ Nguồn số 53: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, khắc laser và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất linh kiện truyền tín hiệu trong điện thoại tại phía Tây Nam - tầng 03 - xưởng D9.

+ Nguồn số 54: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, khắc laser và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại tại phía Đông Bắc - tầng 02 - xưởng D9.

+ Nguồn số 55: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại tại phía Đông Nam - tầng 02 - xưởng D9.

+ Nguồn số 56: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, khắc laser và vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất khe cắm thẻ sim điện thoại tại phía Đông Bắc - tầng 03 - xưởng D9.

+ Nguồn số 57: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, vệ sinh sản phẩm tại dây chuyền sản xuất linh kiện truyền tín hiệu trong điện thoại tại phía Đông Nam - tầng 03 - xưởng D9.

+ Nguồn số 58: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền sản xuất pin dự phòng di động tại phía Tây Bắc - tầng 02 - xưởng D15.

+ Nguồn số 59: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền sản xuất pin dự phòng di động, ổ cắm điện thông minh tại phía Tây Bắc - tầng 02 - xưởng D15.

+ Nguồn số 60: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền lắp ráp pin dự phòng di động, bộ biến tần tại phía Tây Nam – tầng 02 – xưởng D15.

+ Nguồn số 61: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền lắp ráp pin dự phòng di động và bộ biến tần tại phía Đông Bắc – tầng 02 – xưởng D15.

+ Nguồn số 62: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền lắp ráp pin dự phòng di động tại phía Đông Nam – tầng 02 – xưởng D15.

+ Nguồn số 63: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền lắp ráp pin dự phòng di động tại phía Tây Bắc- tầng 03 - Xưởng D15.

+ Nguồn số 64: Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn dây, điểm keo tại dây chuyền lắp ráp pin dự phòng di động tại phía Tây Nam - tầng 03 - Xưởng D15.

- *Nguồn phát sinh khí thải phát sinh tại trạm xử lý nước thải tại khu đất số 01 và khu đất số 02 – gồm 02 nguồn, cụ thể:*

+ Nguồn số 65: Khí thải (mùi) phát sinh từ trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 2.000 m³/ ngày đêm tại khu đất số 01 (Nhà D19).

+ Nguồn số 66: Khí thải (mùi) phát sinh từ trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 1.100 m³/ ngày đêm tại khu đất số 02 (Nhà F11).

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 1.817.800 m³/giờ, trong đó:

TT	Dòng khí thải	Hệ thống xử lý khí thải	Thông tin về ống xả khí			Lưu lượng xả thải (m³/giờ)
			Tọa độ (Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 104 ⁰ 45', múi chiều 3 ⁰)		Ký hiệu ống thải	
			X (m)	Y(m)		
1	Dòng khí thải số 01	Hệ thống XLKT - số D4-1(nguồn số 1)	2067334.915	591427.603	D4-OK1	25.000
2	Dòng khí thải số 02	Hệ thống XLKT - số D4-2(nguồn số 2)	2067333.061	591427.620	D4-OK2	20.000
3	Dòng khí thải số 03	Hệ thống XLKT - số D4-3 (nguồn số 3)	2067334.962	591418.521	D4-OK3	35.000
4	Dòng khí thải số 04	Hệ thống XLKT - số D4-4 (nguồn số 4)	2067342.778	591418.521	D4-OK4	25.000
5	Dòng khí thải số 05	Hệ thống XLKT - số D4-5 (nguồn số 5)	2067339.310	591413.968	D4-OK5	25,000
6	Dòng khí thải số 06	Hệ thống XLKT - số D4-6 (nguồn số 6)	2067337.482	591413.981	D4-OK6	35.000
7	Dòng khí thải số 07	Hệ thống XLKT - số D4-7 (nguồn số 7)	2067327.364	591411.965	D4-OK7	15.000
8	Dòng khí thải số 08	Hệ thống XLKT - số D4-8 (nguồn số 8)	2067318.033	591420.192	D4-OK8	15.000
9	Dòng khí thải số 09	Hệ thống XLKT - số D4-9 (nguồn số 9)	2067335.720	591357.144	D4-OK9	35.000
10	Dòng khí thải số 010	Hệ thống XLKT - số D4-10 (nguồn số 10)	2067336.121	591353.300	D4-OK10	25.000
11	Dòng khí thải số 011	Hệ thống XLKT - số D4-11 (nguồn số 11)	2067327.366	591415.401	D4-OK11	15.000
12	Dòng khí thải số 012	Hệ thống XLKT - số D4-12 (nguồn số 12)	2067324.996	591355.689	D4-OK12	25.000
13	Dòng khí thải số 013	Hệ thống XLKT - số D4-13 (nguồn số 13)	2067325.124	591349.388	D4-OK13	15.000
14	Dòng khí thải số 014	Hệ thống XLKT - số D4-14 (nguồn số 14)	2067336.083	591348.049	D4-OK14	35.000

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
15	Dòng khí thải số 015	Hệ thống XLKT - số D4-15 (nguồn số 15)	2067342.776	591346.947	D4-OK15	20.000
16	Dòng khí thải số 016	Hệ thống XLKT - số D4-16 (nguồn số 16)	2067334.063	591427.6247	D4-OK16	20.000
17	Dòng khí thải số 017	Hệ thống XLKT - số D5-1 (nguồn số 17)	2067155.030	591252.592	D5-OK1	40.000
18	Dòng khí thải số 018	Hệ thống XLKT - số D5-2 (nguồn số 18)	2067155.030	591265.523	D5-OK2	40.000
19	Dòng khí thải số 019	Hệ thống XLKT - số D5-3 (nguồn số 19)	2067155.030	591275.771	D5-OK3	30.000
20	Dòng khí thải số 20	Hệ thống XLKT - số D5-4 (nguồn số 20)	2067337.675	591252.592	D5-OK4	30.000
21	Dòng khí thải số 21	Hệ thống XLKT - số D5-5 (nguồn số 21)	2067337.675	591265.523	D5-OK5	30.000
22	Dòng khí thải số 22	Hệ thống XLKT - số D5-6 (nguồn số 22)	2067337.675	591275.771	D5-OK6	30.000
23	Dòng khí thải số 23	Hệ thống XLKT - số D5-7 (nguồn số 23)	2067337.675	591278.071	D5-OK7	30.000
24	Dòng khí thải số 24	Hệ thống XLKT - số D5-8 (nguồn số 24)	2067337.675	591280.371	D5-OK8	40.000
25	Dòng khí thải số 25	Hệ thống XLKT - số D6-1 (nguồn số 25)	2067155.030	591138.492	D6-OK1	25.000
26	Dòng khí thải số 26	Hệ thống XLKT - số D6-2 (nguồn số 26)	2067155.030	591151.423	D6-OK2	40.000
27	Dòng khí thải số 27	Hệ thống XLKT - số D6-3 (nguồn số 27)	2067155.030	591161.671	D6-OK3	25.000
28	Dòng khí thải số 28	Hệ thống XLKT - số D6-4 (nguồn số 28)	2067337.675	591138.492	D6-OK4	40.000
29	Dòng khí thải số 29	Hệ thống XLKT - số D6-5 (nguồn số 29)	2067337.675	591151.423	D6-OK5	25.000
30	Dòng khí thải số 30	Hệ thống XLKT - số D6-6 (nguồn số 30)	2067337.675	591161.671	D6-OK6	40.000

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
31	Dòng khí thải số 31	Hệ thống XLKT - số D6-7 (nguồn số 31)	2067337.675	591163.971	D6-OK7	25.000
32	Dòng khí thải số 32	Hệ thống XLKT - số D6-8 (nguồn số 32)	2067337.675	591166.271	D6-OK8	40.000
33	Dòng khí thải số 33	Hệ thống XLKT - số D7-1 (nguồn số 33)	2066481.860	591755.290	D7-OK1	25.000
34	Dòng khí thải số 34	Hệ thống XLKT - số D7-2 (nguồn số 34)	2068353.800	592589.530	D7-OK2	22.000
35	Dòng khí thải số 35	Hệ thống XLKT - số D7-3 (nguồn số 35)	2066597.740	591949.540	D7-OK3	13.000
36	Dòng khí thải số 36	Hệ thống XLKT - số D7-4 (nguồn số 36)	2066620.690	591751.960	D7-OK4	25.000
37	Dòng khí thải số 37	Hệ thống XLKT - số D7-5 (nguồn số 37)	2066622.370	591752.550	D7-OK5	20.000
38	Dòng khí thải số 38	Hệ thống XLKT - số D7-6 (nguồn số 38)	2066597.410	591949.310	D7-OK6	30.000
39	Dòng khí thải số 39	Hệ thống XLKT - số D7-7 (nguồn số 39)	2066488.370	591754.020	D7-OK7	30.000
40	Dòng khí thải số 40	Hệ thống XLKT - số D7-8 (nguồn số 40)	2066506.380	591936.110	D7-OK8	30.000
41	Dòng khí thải số 41	Hệ thống XLKT - số D7-9 (nguồn số 41)	2066548.372	591757.151	D7-OK9	25.000
42	Dòng khí thải số 42	Hệ thống XLKT - số D12-1 (nguồn số 42)	2066937.029	591025.516	D12-OK1	40.000
43	Dòng khí thải số 43	Hệ thống XLKT - số D12-2 (nguồn số 43)	2067119.675	591047.771	D12-OK2	40.000
44	Dòng khí thải số 44	Hệ thống XLKT - số D12-3 (nguồn số 44)	2066937.029	591024.592	D12-OK3	40.000
45	Dòng khí thải số 45	Hệ thống XLKT - số D12-4 (nguồn số 45)	2067119.675	591047.771	D12-OK4	40.000
46	Dòng khí thải số 46	Hệ thống XLKT - số D10-1 (nguồn số 46)	2066937.030	591252.592	D10-OK1	40.000

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
47	Dòng khí thải số 47	Hệ thống XLKT - số D10-2 (nguồn số 47)	2066937.030	591265.523	D10-OK2	40.000
48	Dòng khí thải số 48	Hệ thống XLKT - số D10-3 (nguồn số 48)	2066937.030	591275.771	D10-OK3	40.000
49	Dòng khí thải số 49	Hệ thống XLKT - số D10-4 (nguồn số 49)	2067119.675	591252.592	D10-OK4	40.000
50	Dòng khí thải số 50	Hệ thống XLKT - số D9-1 (nguồn số 50)	2066937.027	591391.562	D9-OK1	30.000
51	Dòng khí thải số 51	Hệ thống XLKT - số D9-2 (nguồn số 51)	2066937.027	591390.665	D9-OK2	30.000
52	Dòng khí thải số 52	Hệ thống XLKT - số D9-3 (nguồn số 52)	2066937.027	591392.457	D9-OK3	30.000
53	Dòng khí thải số 53	Hệ thống XLKT - số D9-4 (nguồn số 53)	2066937.027	591389.669	D9-OK4	30.000
54	Dòng khí thải số 54	Hệ thống XLKT - số D9-5 (nguồn số 54)	2067119.672	591357.415	D9-OK5	30.000
55	Dòng khí thải số 55	Hệ thống XLKT - số D9-6 (nguồn số 55)	2067119.672	591366.490	D9-OK6	30.000
56	Dòng khí thải số 56	Hệ thống XLKT - số D9-7 (nguồn số 56)	2067119.672	591370.075	D9-OK7	30.000
57	Dòng khí thải số 57	Hệ thống XLKT - số D9-8 (nguồn số 57)	2067119.672	591372.028	D9-OK8	30.000
58	Dòng khí thải số 58	Hệ thống XLKT - số D15-1 (nguồn số 58)	1239554.540	779643.670	D15-OK1	10.000
59	Dòng khí thải số 59	Hệ thống XLKT - số D15-2 (nguồn số 59)	1237246.749	779711.170	D15-OK2	30.000
60	Dòng khí thải số 60	Hệ thống XLKT - số D15-3 (nguồn số 60)	1234867.469	779711.170	D15-OK3	15.000
61	Dòng khí thải số 61	Hệ thống XLKT - số D15-4 (nguồn số 61)	1323748.898	788074.548	D15-OK4	10.000

			Thông tin về ống xả khí			Lưu
62	Dòng khí thải số 62	Hệ thống XLKT - số D15-5 (nguồn số 62)	1323749.870	785564.552	D15-OK5	15.000
63	Dòng khí thải số 63	Hệ thống XLKT - số D15-6 (nguồn số 63)	1239529.860	779655.609	D15-OK6	20.000
64	Dòng khí thải số 64	Hệ thống XLKT - số D15-7 (nguồn số 64)	1237243.701	779813.160	D15-OK7	20.000
65	Dòng khí thải số 65	Hệ thống XLKT - số D19-1 (nguồn số 65)	2066937.032	591026.892	D19-OK1	1.600
66	Dòng khí thải số 66	Hệ thống XLKT - số D19-2 (nguồn số 66)	2066937.030	591029.192	F-OK1	1.200
	Tổng					1.817.800

Ghi chú: Ký hiệu ống thoát khí chính là OK; Các hệ thống xử lý khí thải ký hiệu Dx-y (trong đó: x là số thứ tự tòa nhà, y là số thứ tự hệ thống).

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:

STT	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
I	31 Hệ thống xử lý khí thải sản xuất (Hệ thống XLKT D4-1 đến D4-16; Hệ thống XLKT D5-5 đến D5-8; Hệ thống XLKT D7-3 đến D7-9; Hệ thống XLKT D12-1 đến D12-4)				
1	Hợp chất hữu cơ dễ bay hơi (tính theo TVOC, bao gồm các cấu tử: Benzen, Toluene, Xylen, Etylbenzen, Etyl Axetat, Butyl Axetat)	mg/Nm ³	≤ 150	1 năm/lần	Không thuộc đối tượng
II	01 Hệ thống xử lý khí thải D7-2				
1	Bụi (PM)	mg/Nm ³	≤ 100	6 tháng/lần	Không thuộc

2	Hợp chất hữu cơ dễ bay hơi (tính theo TVOC, bao gồm các cấu tử: Benzen, Toluen, Xylen, Etylbenzen, Etyl Axetat, Butyl Axetat)	mg/Nm ³	≤ 150	1 năm/lần	đối tượng
III	32 Hệ thống xử lý khí thải sản xuất (các Hệ thống XLKT sản xuất còn lại)				
1	Bụi (PM)	mg/Nm ³	≤ 100	6 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Cacbon monoxit (CO)	mg/Nm ³	≤ 450		
3	Nitơ oxit (NO _x , 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: Benzen, Toluen, Xylen, Etylbenzen, Etyl Axetat, Butyl Axetat)	mg/Nm ³	≤ 150	1 năm/lần	
IV	2 Hệ thống xử lý mùi, khí thải phát sinh khu vực xử lý nước thải (02 hệ thống: Hệ thống XLKT - số D19-1 và Hệ thống XLKT - số D19-2)				
1	Hydro sunphua (H ₂ S)	mg/Nm ³	≤ 8	Không thuộc đối tượng	Không thuộc đối tượng
2	Amoniac (NH ₃)	mg/Nm ³	≤ 25		

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 01 đến 64: Khí thải phát sinh tại các công đoạn sản xuất được thu gom bằng hệ thống chụp hút đến 64 hệ thống xử lý khí thải, mỗi nguồn thải tương ứng với 01 dòng khí thải.

- Nguồn số 65 đến nguồn số 66: Mùi, khí thải phát sinh từ 02 hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu đất số 1 và khu đất số 2 được thu gom về 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:

1.2.1. Hệ thống xử lý khí thải từ quá trình sản xuất:

(1) Tóm tắt quy trình công nghệ hệ thống xử lý khí thải số D7-2: Khí thải phát sinh → Chụp hút kín/hở → Đường ống dẫn khí thải → Tháp phun (sử dụng nước) → Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính → Quạt hút → Ống thoát khí thải ra môi trường.

- Chế độ vận hành: Liên tục trong quá trình sản xuất;
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Than hoạt tính, nước.
- Thông số kỹ thuật ống thoát khí: Cao 4,44m, kích thước 560x490mm.

(2) Tóm tắt quy trình công nghệ hệ thống xử lý khí thải sản xuất còn lại: 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.

- Số lượng: 63 hệ thống;
- Chế độ vận hành: Liên tục trong quá trình sản xuất;
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Than hoạt tính.
- Thông số kỹ thuật ống thoát khí:
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D4: Cao 2,15m, đường kính D700mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D5: Cao 2,45m, kích thước 560x490mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D6: Hệ thống số D6-1, D6-3, D6-5, D6-7: Cao 2,7m, kích thước 560x490mm; Hệ thống số D6-2, D6-4, D6-6, D6-8: Cao 2,45m, kích thước 560x490mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D7: Hệ thống số D7-1, D7-4, D7-6: Cao 2,7m, kích thước 560x490mm; Hệ thống số D7-3, D7-6: Cao 4,44m, kích thước 560x490mm; Hệ thống số D7-5: Cao 1,84m, kích thước 560x490mm; Hệ thống số D7-7, D7-8, D7-9: Cao 2,45m kích thước 560x490mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D9: Cao 3m, kích thước 560x490mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D10: Cao 2,45m, kích thước 560x490mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D12: Cao 2,45m, kích thước 560x490mm.
 - + Ống thoát khí thải của hệ thống tại xưởng D15: Cao 3,33m, kích thước 560x490mm.

1.2.2. Hệ thống xử lý mùi phát sinh từ Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải phát sinh từ bể điều hòa → Đường ống dẫn khí thải → Quạt hút → Tháp hấp thụ than hoạt tính → Ống thoát khí thải.

- Số lượng: 02 hệ thống;

- Chế độ vận hành: Liên tục;

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

- Thông số kỹ thuật ống thoát khí:

+ Ống thoát khí của Hệ thống số D19-1: Cao 3,5m, đường kính ống D350mm.

+ Ống thoát khí của Hệ thống số D19-2: Cao 4m, đường kính ống D200mm.

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 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;

- Chủ đầu tư lắp đặt 03 ống thoát khí thải phụ tại một số hệ thống xử lý khí thải để sử dụng trong trường hợp sự cố đối với ống thoát khí, cụ thể:

TT	Hệ thống xử lý khí thải lắp đặt	Ký hiệu ống thoát khí phụ	Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 104°45' múi chiều 3°)	
			X	Y
1	HTXLKT D4-8	D4-OP8	2067320.925	591420.192
2	HTXLKT D4-9	D4-OP9	2067335.704	591355.362
3	HTXLKT D4-10	D4-OP10	2067336.121	591350.425

- 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:

- Giai đoạn 01: 03 tháng (Dự kiến bắt đầu vào tháng 06/2026).

Bao gồm các hệ thống xử lý khí thải sau: 16 HTXL khí thải từ nhà xưởng D4; 09 HTXL khí thải từ nhà xưởng D7; 07 HTXL khí thải từ nhà xưởng D15.

+ Giai đoạn 02: 03 tháng (Dự kiến bắt đầu vào tháng 09/2026).

Bao gồm các hệ thống xử lý khí thải sau: 08 HTXL khí thải từ nhà xưởng D5; 08 HTXL khí thải từ nhà xưởng D6.

+ Giai đoạn 03: 03 tháng (Dự kiến bắt đầu vào tháng 12/2026).

Bao gồm các hệ thống xử lý khí thải sau: 04 HTXL khí thải từ nhà xưởng D12; 04 HTXL khí thải D10; 08 HTXL khí thải D09.

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

- 64 Hệ thống xử lý khí thải sản xuất tại khu đất số 01, tổng công suất 1.815.000 m³/giờ.

- 02 hệ thống xử lý khí thải (mùi) của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung có công suất dưới 5.000m³/giờ, không thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm theo quy định tại khoản 1 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ được sửa đổi, bổ sung bởi Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29/01/2026.

2.2.1 Vị trí lấy mẫu: 64 điểm (cửa) lấy mẫu khí thải của 64 hệ thống xử lý khí thải tương ứng.S

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 /02/2026
của Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam)

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

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn số 01: Khu vực sản xuất tầng 1 xưởng D4.
- Nguồn số 02: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D4.
- Nguồn số 03: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D4.
- Nguồn số 04: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D5.
- Nguồn số 05: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D5.
- Nguồn số 06: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D6.
- Nguồn số 07: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D6.
- Nguồn số 08: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D7.
- Nguồn số 09: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D7.
- Nguồn số 10: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D9.
- Nguồn số 11: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D9.
- Nguồn số 12: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D10.
- Nguồn số 13: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D10.
- Nguồn số 14: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D12.
- Nguồn số 15: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D12.
- Nguồn số 16: Khu vực sản xuất tầng 2 xưởng D15.
- Nguồn số 17: Khu vực sản xuất tầng 3 xưởng D15.
- Nguồn số 18: Khu vực máy thổi khí của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 2.000 m³/ngày đêm.
- Nguồn số 19: Khu vực máy thổi khí của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 1.100 m³/ngày đêm.

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 ỒN, 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 /10/2025 của
Trưởng Ban Quản lý KKT Đông Nam Nghệ An)*

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI**1. Chung 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 564.800 kg/năm. Trong đó: Tại khu đất số 1 – khu nhà xưởng: khoảng 562.800 kg/năm (tương đương 44.191,7 kg/tháng); tại khu đất số 2 – khu ký túc xá: khoảng 2.000 kg/năm (tương đương 167 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	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	80.000	-	80.000
2	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	Rắn	150.000	-	150.000
3	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	18 02 01	Rắn	9.000	360	9.360
4	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	Lỏng	7.500	1.200	8.700
5	Than hoạt tính đã qua sử dụng	02 11 02	Rắn	240.000	80	240.080

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
6	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)	19 02 06	Rắn	45.000	-	45.000
7	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	13 01 01	Rắn/lỏng	9.000	-	9.000
8	Các loại pin, ắc quy khác	19 06 05	Rắn	1.500	240	1.740
9	Xỉ hàn có các kim loại nặng /các thành phần nguy hại	07 04 02	Rắn	6.100	-	6.100
10	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	Rắn	200	120	320
11	Nước thải từ HTXL khí thải	07 02 01	Lỏng	100	-	100
12	Nước thải từ công đoạn trộn keo	07 02 01	Lỏng	14.400	-	14.400
Tổng				562.800	2.000	564.800

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 20.578 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 photo, bìa carton thải bỏ,....	Kg/tháng	Rắn	4.000	-	4.000
2	Bao bì đóng gói nguyên vật liệu và sản phẩm (không dính CTNH)	Kg/tháng	Rắn	3.000	-	3.000
3	Dụng cụ bảo hộ lao động thải bỏ,..(không dính CTNH)	Kg/tháng	Rắn	50	-	50
4	Bavia nhựa thừa, dây thừa, mẫu vụn,...	Kg/tháng	Rắn	2.500	-	2.500

TT	Tên chất thải	Đơn vị	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh		
				Khu đất số 1	Khu đất số 2	Tổng
5	Bùn thải từ bể tự hoại và hệ thống xử lý nước thải	Kg/tháng	Rắn	7.115	3.913	11.028
Tổng				16.665	3.913	20.578

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 18.743 kg/ngày (Trong đó: khu đất số 1: 12.500 kg/ngày, khu đất số 2: khoảng 6.243 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

- Khu đất số 1: Diện tích kho chất thải nguy hại: 100 m².
- Khu đất 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

- Khu đất số 1: Kho lưu chứa diện tích 655,5 m². Thiết kế, cấu tạo của kho: Nền bê tông, tường gạch, cửa thép, có mái che, biển báo ngoài kho.
- Khu đất số 2: Bố trí khu vực lưu giữ bùn thải của hệ thống xử lý khí thải tại khu vực hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt.

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:

- Khu đất số 1: Diện tích kho lưu chứa: 260 m².
- Khu đất số 2: Diện tích kho lưu chứa: 100 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 chuyển 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 đảm bảo có đầy đủ các nội dung theo quy định tại Khoản 2, Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP./.