

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

ỦY BAN NHÂN DÂN TỈNH HẢI DƯƠNG

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

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

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

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

Xét Văn bản đề nghị cấp Giấy phép môi trường của Công ty TNHH công nghiệp Brother Việt Nam ngày 29 tháng 5 năm 2025 và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Giám đốc Sở Nông nghiệp và Môi trường tại Tờ trình số 611/TTr-SNNMT ngày 19 tháng 6 năm 2025.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Cấp phép cho Công ty TNHH công nghiệp Brother Việt Nam, địa chỉ tại Khu công nghiệp Phúc Điền, xã Phúc Điền, huyện Cẩm Giàng, tỉnh Hải Dương được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của Dự án sản xuất và kinh doanh các loại máy in, máy fax, các thiết bị điện tử và đa chức năng, quạt và các thiết bị làm mát công nghiệp khác; các loại máy móc, thiết bị dùng cho sản xuất và máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp; các loại phụ kiện, phụ tùng thay thế, bộ phận, chi tiết cho các sản phẩm trên; các loại khuôn (các bộ phận dùng cho khuôn); các loại bản mạch điện tử; các hoạt động nghiên cứu và phát triển (thiết kế phần mềm), sửa chữa các sản phẩm trên với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của Dự án

1.1. Tên dự án: Dự án sản xuất và kinh doanh các loại máy in, máy fax, các thiết bị điện tử và đa chức năng, quạt và các thiết bị làm mát công nghiệp khác;

các loại máy móc, thiết bị dùng cho sản xuất và máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp; các loại phụ kiện, phụ tùng thay thế, bộ phận, chi tiết cho các sản phẩm trên; các loại khuôn (các bộ phận dùng cho khuôn); các loại bản mạch điện tử; các hoạt động nghiên cứu và phát triển (thiết kế phần mềm), sửa chữa các sản phẩm trên.

1.2. Địa điểm hoạt động: Lô A3, A4, A5, A6, A7, A8, A9, A10 và E1 Khu công nghiệp Phúc Điền, huyện Cẩm Giàng, tỉnh Hải Dương.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp mã số 0800304173 do phòng Đăng ký kinh doanh, Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Hải Dương cấp, đăng ký lần đầu ngày 19/01/2006, đăng ký thay đổi lần thứ 15 ngày 06/12/2024; Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 2111258705 do Ban Quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Hải Dương cấp, chứng nhận lần đầu ngày 19/01/2006, chứng nhận thay đổi lần thứ mười một ngày 09/04/2025.

1.4. Mã số thuế: 0800304173.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất và kinh doanh các loại máy in, máy fax, các thiết bị điện tử và đa chức năng, quạt và các thiết bị làm mát công nghiệp khác; các loại phụ kiện, phụ tùng thay thế, bộ phận, chi tiết cho các sản phẩm trên; các loại khuôn (các bộ phận dùng cho khuôn); các loại máy móc, thiết bị dùng cho sản xuất; các loại bản mạch điện tử; các máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp.

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

- Phạm vi: Tổng diện tích đất sử dụng: 184.826m².

- Quy mô: Dự án có tiêu chí như dự án nhóm A (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công); Dự án đầu tư nhóm II theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ.

- Công suất: Sản xuất các loại máy in, máy fax, các thiết bị điện tử và đa chức năng 7.500.000 chiếc/năm; sản xuất các loại phụ kiện, phụ tùng thay thế, bộ phận, chi tiết cho các sản phẩm trên 30.000.000 chiếc/năm; sản xuất các loại khuôn (các bộ phận dùng cho khuôn) 120 chiếc/năm; sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng cho sản xuất 500 chiếc/năm; sản xuất bản mạch điện tử 2.000.000 chiếc/năm; sản xuất các loại quạt và các thiết bị làm mát công nghiệp khác 30.000 chiếc/năm; Sản xuất và xuất khẩu máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp 400.000 chiếc/năm.

- Quy trình công nghệ sản xuất của các dây chuyền sản xuất được xem xét cấp phép tại giấy phép môi trường này:

+ Quy trình sản xuất các loại máy in, máy fax, các thiết bị điện tử và đa chức năng (bao gồm cả quy trình sản xuất linh kiện nhựa: đúc khuôn nhựa dạng đùn-ép).

+ Quy trình sản xuất các loại phụ kiện, phụ tùng thay thế, bộ phận, chi tiết cho các sản phẩm trên (bao gồm cả quy trình sản xuất linh kiện nhựa: đúc khuôn nhựa dạng đùn-ép).

+ Quy trình sản xuất các loại khuôn (các bộ phận dùng cho khuôn).

+ Quy trình sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng cho sản xuất.

+ Quy trình sản xuất bản mạch điện tử.

+ Quy trình sản xuất các loại quạt và các thiết bị làm mát công nghiệp khác.

+ Quy trình sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp (bao gồm cả quy trình sản xuất linh kiện: gồm linh kiện nhựa và linh kiện gia công cắt gọt).

+ Quy trình bảo dưỡng máy móc, thiết bị định kỳ.

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

2.1. Thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục I ban hành kèm theo Giấy phép môi trường này.

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

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

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

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

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH công nghiệp Brother Việt Nam

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

2. Công ty TNHH công nghiệp Brother Việt Nam có trách nhiệm:

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

2.2. Vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm, tiếng ồn, độ rung không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải dừng ngay việc xả nước thải, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

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

2.4. Báo cáo kịp thời về cơ quan cấp giấy phép môi trường, cơ quan chức năng ở địa phương nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

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

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 10 năm, kể từ ngày ký ban hành.

Giấy phép môi trường số 1613/GPMT-UBND ngày 21 tháng 5 năm 2025 của UBND tỉnh cấp cho Công ty TNHH Công nghiệp Brother Việt Nam hết hiệu lực kể từ ngày Giấy phép môi trường này có hiệu lực.

Điều 4. Giao Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các Khu công nghiệp tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Công ty TNHH Công nghiệp Brother Việt Nam;
- Chủ tịch UBND tỉnh (để báo cáo);
- Sở Nông nghiệp và Môi trường;
- Ban Quản lý các Khu công nghiệp;
- Chánh Văn phòng UBND tỉnh;
- UBND huyện Cẩm Giàng;
- Trung tâm CNTT&HN - Văn phòng UBND tỉnh;
- Lưu: VT, KTN, Thành (5b).

TM. ỦY BAN NHÂN DÂN
KT. CHỦ TỊCH
PHÓ CHỦ TỊCH

Lưu Văn Bản

Phụ lục I

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 2155/GPMT-UBND
ngày 20 tháng 6 năm 2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Hải Dương)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI

- Không thuộc đối tượng phải cấp phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải sau xử lý sơ bộ được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Phúc Điền, không thải ra môi trường).

- Đã ký Hợp đồng dịch vụ xử lý nước thải với Công ty cổ phần Đầu tư và Phát triển hạ tầng Nam Quang (chủ đầu tư kinh doanh hạ tầng và vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung khu công nghiệp Phúc Điền).

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

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải và hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục

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

1.1.1. *Nguồn phát sinh nước thải:* Tổng lưu lượng phát sinh khoảng 792,4m³/ngày đêm.

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân viên tại khu vực nhà xưởng 1, 2, 3, 4.

- Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà ăn của nhà xưởng 1, 2, 3, 4.

- Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực ký túc xá.

- Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân viên tại khu vực nhà xưởng 5.

- Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà ăn của nhà xưởng 5.

- Nguồn số 06: Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp

1.1.2. Mạng lưới thu gom

- Nguồn số 01 và 03: Nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh, khu rửa chân tay trong nhà xưởng số 1, 2, 3, 4 và nước thải sinh hoạt của công nhân viên tại khu ký túc xá được thu gom về 26 bể tự hoại 03 ngăn (tổng thể tích 1.304,2 m³) để xử lý sơ bộ, sau đó dẫn về Trạm xử lý nước thải công suất 830 m³/ngày đêm

để xử lý. Nước thải sau xử lý dẫn về hố gom trước khi đầu nối với hệ thống thu gom nước thải chung của khu công nghiệp Phúc Điền (đầu nối tại 01 vị trí có tọa độ: $X(m) = 2315221$, $Y(m) = 572812$, theo Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3^0).

- Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ Khu vực nhà ăn của nhà xưởng 1, 2, 3, 4 được thu gom về 01 bể tách dầu mỡ (thể tích $9,2 \text{ m}^3$) để xử lý sơ bộ, sau đó dẫn về Trạm xử lý nước thải công suất $830 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ để xử lý. Nước thải sau xử lý dẫn về hố gom trước khi đầu nối với hệ thống thu gom nước thải chung của Khu công nghiệp Phúc Điền (đầu nối tại 01 vị trí có tọa độ: $X(m) = 2315221$, $Y(m) = 572812$, theo Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3^0).

- Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh, khu rửa chân tay trong nhà xưởng số 5 được thu gom về 04 bể tự hoại 03 ngăn (tổng thể tích $8,5 \text{ m}^3$) để xử lý sơ bộ, sau đó dẫn về Trạm xử lý nước thải công suất $224 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ để xử lý. Nước thải sau xử lý dẫn về hố gom trước khi đầu nối với hệ thống thu gom nước thải chung của Khu công nghiệp Phúc Điền (đầu nối tại 01 vị trí có tọa độ: $X(m) = 2315240$, $Y(m) = 571779$, theo Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3^0).

- Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ Khu vực nhà ăn của nhà xưởng 5 được thu gom về 01 bể tách dầu mỡ (thể tích 1 m^3) để xử lý sơ bộ, sau đó dẫn về Trạm xử lý nước thải công suất $224 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ để xử lý. Nước thải sau xử lý dẫn về hố gom trước khi đầu nối với hệ thống thu gom nước thải chung của khu công nghiệp Phúc Điền (đầu nối tại 01 vị trí có tọa độ: $X(m) = 2315240$, $Y(m) = 571779$, theo Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3^0).

- Nguồn số 06: Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp được thu gom vào can/thùng phi có nắp kín và chuyển giao định kỳ cho nhà thầu để xử lý cùng chất thải nguy hại phát sinh tại nhà máy.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

+ Nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh, khu rửa chân tay trong nhà xưởng số 1, 2, 3, 4 (nguồn số 01); nước thải sinh hoạt từ khu ký túc xá (nguồn số 03) → Bể tự hoại 03 ngăn → Trạm xử lý nước thải công suất $830 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ → Đầu nối với hố ga nhà máy → Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Phúc Điền.

+ Nước thải sinh hoạt phát sinh từ Khu vực nhà ăn của nhà xưởng 1, 2, 3, 4 (nguồn số 02) → Bể tách dầu mỡ → Trạm xử lý nước thải công suất $830 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ → Đầu nối với hố ga nhà máy → Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Phúc Điền.

+ Nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh, khu rửa chân tay trong nhà xưởng số 5 (nguồn số 04) → Bể tự hoại 03 ngăn → Trạm xử lý nước thải công suất 224

$\text{m}^3/\text{ngày.đêm} \rightarrow$ Đầu nối với hồ ga nhà máy $\rightarrow$ Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Phúc Điền.

+ Nước thải sinh hoạt phát sinh từ Khu vực nhà ăn của nhà xưởng 5 (nguồn số 05) $\rightarrow$ Bể tách dầu mỡ $\rightarrow$ Trạm xử lý nước thải công suất $224 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm} \rightarrow$ Đầu nối với hồ ga nhà máy $\rightarrow$ Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Phúc Điền.

+ Nước thải sản xuất phát sinh từ dây chuyền sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp được $\rightarrow$ Thu gom vào can/thùng phi có nắp kín $\rightarrow$ Chuyển giao định kỳ cho nhà thầu để xử lý cùng chất thải nguy hại phát sinh tại nhà máy.

- Tóm tắt quy trình công nghệ trạm xử lý $830 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$: Nước thải sinh hoạt đầu vào $\rightarrow$ Bể tự hoại, bể tách dầu mỡ $\rightarrow$ Bể hiếu khí $\rightarrow$ Bể trung hoà $\rightarrow$ Bể phản ứng $\rightarrow$ Bể keo tụ $\rightarrow$ Hệ thống xử lý vi sinh $\rightarrow$ Bể trung gian $\rightarrow$ Bể khử trùng $\rightarrow$ Hồ ga $\rightarrow$ Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Phúc Điền.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, CaCl_2 , NaClO, PAM, Polytetsu, Nutrient, Defoamer, Polymer Cation, MBR bazo, MBR axit (hoặc các hóa chất khác tương đương, đảm bảo nước thải sau xử lý không phát sinh thêm chất ô nhiễm và đáp ứng tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Phúc Điền).

- Tóm tắt quy trình công nghệ trạm xử lý nước thải công suất $224 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$: Nước thải đầu vào $\rightarrow$ Bể tách dầu mỡ $\rightarrow$ Giỏ chặn rác thô $\rightarrow$ Bể điều hòa $\rightarrow$ Giỏ chặn rác tinh $\rightarrow$ Bể kiểm tra lưu lượng $\rightarrow$ Bể khử nitơ $\rightarrow$ Bể ni-tơ-rát $\rightarrow$ Bể màng MBR $\rightarrow$ Bể chứa nước thải sau xử lý $\rightarrow$ Hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Phúc Điền.

+ Hóa chất sử dụng: PAC, NaOCl, NaOH, Methanol (hoặc các hóa chất khác tương đương, đảm bảo nước thải sau xử lý không phát sinh thêm chất ô nhiễm và đáp ứng tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Phúc Điền).

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

- Đảm bảo vận hành các công trình xử lý nước thải theo đúng quy trình kỹ thuật.

- Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng hoặc thay thế thiết bị của các công trình xử lý nước thải.

- Đối với sự cố do vỡ, hỏng, rò rỉ đường ống thu gom hoặc xả nước thải sau xử lý sơ bộ sẽ tạm dừng vận hành công trình xử lý nước thải gặp sự cố để khắc phục trong thời gian sớm nhất.

- Đối với sự cố thiết bị (máy bơm nước thải, máy nén khí): dừng vận hành trạm xử lý nước thải gặp sự cố để sửa chữa hoặc thay thế thiết bị nếu cần thiết; chỉ đưa trạm xử lý nước thải vào vận hành sau khi đã khắc phục xong sự cố.

- Trường hợp nước thải sau xử lý vượt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Phúc Điền, dùng vận hành trạm xử lý nước thải gặp sự cố để tìm nguyên nhân và có biện pháp khắc phục kịp thời, đảm bảo nước thải sau xử lý luôn đáp ứng tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của khu công nghiệp.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm

Công trình xử lý nước thải 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 tại khoản 13 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ*).

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

3.1. Thu gom nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của các chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn đầu vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Phúc Điền.

3.2. Trong quá trình xả thải vào hệ thống thu gom nước thải của khu công nghiệp Phúc Điền nếu có sự cố bất thường, phải báo cáo kịp thời về Công ty cổ phần đầu tư và phát triển hạ tầng Nam Quang để có biện pháp xử lý.

3.3. Công ty TNHH công nghiệp Brother Việt Nam chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả nước thải không đảm bảo các yêu cầu của Công ty cổ phần đầu tư và phát triển hạ tầng Nam Quang.

Phụ lục II

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 2155/GPMT-UBND
ngày 20 tháng 6 năm 2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Hải Dương)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI

1. Nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn phát sinh khí thải thuộc đối tượng cấp phép:

+ Nguồn số 01: Khí thải từ các máy hàn sóng của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 02: Khí thải từ các máy phun nhựa thông của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 03: Khí thải từ máy quay xỉ thiếc của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 04: Khí thải từ các máy hàn điện tử gia nhiệt (Reflow) của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 05: Khí thải từ máy rửa khuôn của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5.

- Nguồn phát sinh khí thải không thuộc đối tượng cấp phép:

+ Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 1 nhà xưởng 2.

+ Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 1 nhà xưởng 3.

+ Nguồn số 08: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 2 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 09: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 3 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 2 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 11: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền sản xuất máy móc, thiết bị tại tầng 1 nhà xưởng 2 và tầng 3 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 12: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền sản xuất phụ kiện, phụ tùng, linh kiện, các bộ phận thay thế tại tầng 3 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 13: Khí thải phát sinh từ các máy hàn lazer của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 1 nhà xưởng 1.

+ Nguồn số 14: Khí thải phát sinh từ máy hàn lazer của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 2 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 15: Khí thải phát sinh từ các máy phay CNC tại phòng gia công khuôn tầng 1 nhà xưởng 1.

+ Nguồn số 16: Khí thải phát sinh từ các máy phay CNC tại phòng gia công khuôn tầng 1 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 17: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 1 nhà xưởng 1.

+ Nguồn số 18: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 1 nhà xưởng 3.

+ Nguồn số 19: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 2 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 20: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 3 nhà xưởng 4.

+ Nguồn số 21: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 2 nhà xưởng 5.

+ Nguồn số 22: Bụi phát sinh từ các máy xay nhựa tại phòng xay nhựa tầng 1 nhà xưởng 1.

+ Nguồn số 23: Bụi phát sinh từ các máy xay nhựa tại phòng xay nhựa tầng 1 nhà xưởng 4.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải

2.1. Dòng khí thải: có 02 dòng khí thải.

- Dòng khí thải số 01: Ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải công suất 19.000 m³/h (xử lý nguồn số 01 đến số 03).

- Dòng khí thải số 02: Ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải công suất 10.500 m³/h (xử lý nguồn số 04 và số 05).

2.2. Tọa độ vị trí xả khí thải

- Tọa độ xả khí thải số 01: X=2314251 ; Y=571576 (hệ thống xử lý khí thải công suất 19.000 m³/h).

- Tọa độ xả khí thải số 02: X=2315391 ; Y=578852 (hệ thống xử lý khí thải công suất 10.500 m³/h).

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 105°30', múi chiều 3°)

2.3. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 29.500 m³/h.

2.3.1. Phương thức xả khí thải: 8-24/24h.

2.3.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ (QCVN 19:2009/BTNMT mức B với Kp = 0,9; Kv = 1,0), cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	QCVN 19:2009/BTNMT	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /h	-	Không thuộc đối tượng	Không thuộc đối tượng
2	Bụi	mg/Nm ³	180		

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	QCVN 19:2009/BTNMT	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
3	CO	mg/Nm ³	900		
4	NO _x	mg/Nm ³	765		
5	SO ₂	mg/Nm ³	450		

Ghi chú: Kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2032, giá trị giới hạn cho phép của các thông số ô nhiễm trong khí thải công nghiệp khi xả thải ra môi trường không khí phải đáp ứng quy định tại QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp (ban hành kèm theo Thông tư số 45/2024/TT-BTNMT ngày 30 tháng 12 năm 2024 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường ban hành Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp).

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

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

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

- Nguồn số 01, 02, 03: Khí thải phát sinh từ các máy hàn sóng, máy phun nhựa thông, máy quay xỉ thiếc của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5 được thu gom về hệ thống xử lý khí thải công suất 19.000 m³/h. Khí sạch được thoát ra ngoài môi trường qua ống dẫn khí.

- Nguồn số 04, 05: Khí thải phát sinh từ các máy hàn điện tử gia nhiệt (Reflow), máy rửa khuôn của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại tầng 3 nhà xưởng 5 được thu gom về hệ thống xử lý khí thải công suất 10.500 m³/h. Khí sạch được thoát ra ngoài môi trường qua ống dẫn khí.

- Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 1 nhà xưởng 2 được thu gom, xử lý bằng 28 thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 1 nhà xưởng 3 được thu gom, xử lý bằng 09 thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 08: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 2 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng các thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 09: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 3 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng 04 thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 2 nhà xưởng 5 được thu gom, xử lý bằng 03 thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 11: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền sản xuất máy móc, thiết bị tại tầng 1 nhà xưởng 2 và tầng 3 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng 08 thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 12: Khí thải phát sinh từ các máy hàn thiếc của dây chuyền sản xuất phụ kiện, phụ tùng, linh kiện, các bộ phận thay thế tại tầng 3 nhà xưởng 5 được thu gom, xử lý bằng 03 thiết bị sử dụng màng lọc than hoạt tính (Model: Hakko 420).

- Nguồn số 13: Khí thải phát sinh từ các máy hàn lazer của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 1 nhà xưởng 1 được thu gom, xử lý bằng 02 thiết bị sử dụng màng lọc bằng vải không dệt chịu nhiệt độ cao (Model: Amano FCN-30).

- Nguồn số 14: Khí thải phát sinh từ máy hàn lazer của dây chuyền lắp ráp máy in, máy fax, máy đa chức năng tại tầng 2 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng 01 thiết bị sử dụng màng lọc bằng vải không dệt chịu nhiệt độ cao (Model: Amano FCN-30).

- Nguồn số 15: Khí thải phát sinh từ các máy phay CNC tại phòng gia công khuôn tầng 1 nhà xưởng 1 được thu gom, xử lý bằng 02 thiết bị thu hơi dầu (Model: Mistresa CRD-400R).

- Nguồn số 16: Khí thải phát sinh từ các máy phay CNC tại phòng gia công khuôn tầng 1 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng 04 thiết bị thu hơi dầu (Model: Mistresa CRD-400R).

- Nguồn số 17: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 1 nhà xưởng 1 được thu gom, xử lý bằng 10 máy hút bụi mực Amano (trong đó 08 máy hút bụi loại 01 máy hút sử dụng cho 02 máy đổ mực; 02 máy hút loại 1 máy hút sử dụng cho 01 máy đổ mực).

- Nguồn số 18: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 1 nhà xưởng 3 được thu gom, xử lý bằng 03 máy hút bụi mực Amano (trong đó 02 máy hút bụi loại 01 máy hút sử dụng cho 02 máy đổ mực; 01 máy hút loại 1 máy hút sử dụng cho 01 máy đổ mực).

- Nguồn số 19: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 2 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng 13 máy hút bụi mực Amano (trong đó 01 máy hút bụi loại 01 máy hút sử dụng cho 02 máy đổ mực; 12 máy hút loại 1 máy hút sử dụng cho 01 máy đổ mực).

- Nguồn số 20: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 3 nhà xưởng 4 được thu gom, xử lý bằng 08 máy hút bụi mực Amano.

- Nguồn số 21: Bụi phát sinh từ các máy đổ mực tại tầng 2 nhà xưởng 5 được thu gom, xử lý bằng 04 máy hút bụi mực Amano (trong đó 01 máy hút bụi

loại 01 máy hút sử dụng cho 02 máy đổ mực; 03 máy hút loại 1 máy hút sử dụng cho 01 máy đổ mực).

- Nguồn số 22: Bụi phát sinh từ các máy xay nhựa tại phòng xay nhựa tầng 1 nhà xưởng 1 được thu gom xử lý bằng 01 thiết bị lọc bụi dạng màng lọc. Bụi nhựa bị giữ lại phía ngoài màng lọc và tích tụ trong bầu chứa và được thu gom xử lý theo quy định.

- Nguồn số 23: Bụi phát sinh từ các máy xay nhựa tại phòng xay nhựa tầng 1 nhà xưởng 4 được thu gom xử lý bằng 01 thiết bị lọc bụi dạng màng lọc. Bụi nhựa bị giữ lại phía ngoài màng lọc và tích tụ trong bầu chứa và được thu gom xử lý theo quy định.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý khí thải

1.2.1. *Thiết bị xử lý khí thải từ máy hàn thiếc*: Có 57 thiết bị xử lý khí thải với công nghệ xử lý tương tự nhau, cụ thể:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải từ máy hàn thiếc → Quạt hút → Thiết bị xử lý (Máy Hakko 420) → Môi trường không khí trong nhà xưởng sản xuất.

- Công suất thiết kế: 4,4 m³/phút/thiết bị, tương ứng 264 m³/giờ/thiết bị.

- Vật liệu sử dụng: Than hoạt tính

+ Khối lượng sử dụng: khoảng 13 kg/lần

+ Tần suất thay thế: 03 tháng/lần

1.2.2. *Thiết bị xử lý khí thải từ máy hàn lazer*: Có 03 thiết bị xử lý khí thải với công nghệ xử lý tương tự nhau, cụ thể:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải từ máy hàn lazer → Đường ống hút khí → Thiết bị xử lý (Máy Amano FCN-30) → Khí sạch → Môi trường không khí trong nhà xưởng sản xuất.

- Công suất thiết kế: 12 m³/phút, tương ứng 720 m³/giờ.

- Vật liệu sử dụng: Màng lọc bằng vải không dệt chịu nhiệt độ cao.

1.2.3. *Thiết bị xử lý bụi mực từ quá trình đổ mực*: Có 38 thiết bị xử lý bụi mực với công nghệ xử lý tương tự nhau, cụ thể:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Bụi mực phát sinh → Máy hút bụi Amano → Khí sạch → Môi trường không khí trong nhà xưởng sản xuất.

- Công suất thiết kế: 2,7 m³/phút/thiết bị, tương ứng 162 m³/giờ/thiết bị.

- Vật liệu sử dụng: Phin lọc đồng bộ với thiết bị.

1.2.4. *Thiết bị xử lý bụi từ quá trình xay nhựa*: Có 02 thiết bị lọc bụi từ quá trình xay nhựa với công nghệ xử lý tương tự nhau, cụ thể:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Bụi lẫn trong hạt nhựa → Quạt hút → Thiết bị lọc bụi → Bụi tách ra khỏi hạt nhựa → Hộp chứa bụi (thu gom, chuyển giao cho đơn vị xử lý) → Khí sạch → Môi trường không khí trong nhà xưởng sản xuất.

- Công suất thiết kế: 203 m³/giờ/thiết bị
- Vật liệu sử dụng: Màng lọc đồng bộ với thiết bị.

1.2.5. Thiết bị lọc khí thải máy phay CNC: Có 06 thiết bị lọc khí thải từ máy phay CNC với công nghệ xử lý tương tự nhau, cụ thể:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Hơi dầu phát sinh → Thiết bị thu hơi dầu tích hợp với từng máy CNC → Bộ lọc 5 lớp → Thùng chứa dầu thải (thu gom, chuyển giao cho đơn vị xử lý) → Khí sạch → Môi trường không khí trong nhà xưởng sản xuất.

- Công suất thiết kế: 5 m³/phút/thiết bị, tương ứng 300 m³/giờ/thiết bị.
- Vật liệu sử dụng: Bộ lọc 5 lớp đồng bộ với thiết bị.

1.2.6. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ các máy hàn sóng, máy phun nhựa thông, máy quay xỉ thiếc của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại khu vực tầng 3 nhà xưởng 5

- Tóm tắt quy trình công nghệ: khí thải phát sinh từ các máy hàn sóng, máy phun nhựa thông, máy quay xỉ thiếc của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại khu vực tầng 3 nhà xưởng 5 → Đường ống dẫn khí → Bộ lọc gồm phin lọc nhôm và phin lọc carbon → Quạt hút → Ống thoát khí ra môi trường.

- Công suất thiết kế: 19.000 m³/h.
- Thông số kỹ thuật:
 - + Ống dẫn khí nhánh: kích thước Ø125, Ø200 (mm).
 - + Ống dẫn khí chính: kích thước DxR=350x350, 600x400, 800x400, 950x400, 1000x450, 1200x450 (mm).
 - + Phin lọc nhôm: dày 20 (mm).
 - + Phin lọc carbon: dày 45 (mm).
 - + Ống thoát khí: 01 cái, kích thước DxR=1200x450 (mm).
- Vật liệu sử dụng: Phin lọc nhôm và phin lọc carbon.
- + Khối lượng sử dụng: khoảng 36kg/phin lọc carbon.
- + Tần suất thay thế: định kỳ 03 tháng/lần thay mới phin lọc carbon, phin lọc nhôm vệ sinh và tái sử dụng.

1.2.7. Hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ các máy hàn điện tử gia nhiệt (Reflow), máy rửa khuôn của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại khu vực tầng 3 nhà xưởng 5

- Tóm tắt quy trình công nghệ: khí thải phát sinh từ các lò Reflow, khu vực rửa khuôn của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng tại khu vực tầng 3 nhà xưởng 5 → Đường ống dẫn khí → Bộ lọc gồm phin lọc nhôm và phin lọc carbon → Quạt hút → Ống thoát khí ra môi trường.

- Công suất thiết kế: 10.500 m³/h.

- Thông số kỹ thuật:
- + Ống dẫn khí nhánh: kích thước Ø125, Ø200 (mm).
- + Ống dẫn khí chính: kích thước D_xR=250x250, 300x300, 350x350, 400x400, 600x400, 700x450 (mm).
- + Phin lọc nhôm: dày 20 (mm).
- + Phin lọc carbon: dày 45 (mm).
- + Ống thoát khí: 01 cái, kích thước D_xR=700x450 (mm).
- Vật liệu sử dụng: Phin lọc nhôm và phin lọc carbon.
- + Khối lượng sử dụng: khoảng 36kg/phin lọc carbon.
- + Tần suất thay thế: định kỳ 03 tháng/lần thay mới phin lọc carbon, phin lọc nhôm vệ sinh và tái sử dụng.

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

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt (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, phòng ngừa ứng phó sự cố

- Biện pháp phòng ngừa:
- + Xây dựng quy trình vận hành hệ thống xử lý bụi, khí thải và vận hành hệ thống theo quy trình.
- + Nhân viên vận hành hệ thống phải thường xuyên theo dõi hoạt động của thiết bị, kịp thời báo cáo khi hư hỏng.
- + Kiểm tra, bảo dưỡng máy móc, thiết bị định kỳ hàng năm.
- + Thường xuyên kiểm tra hệ thống đường ống, bơm, van vòi khóa, các thiết bị xử lý, quạt hút.
- + Trang bị các thiết bị dự phòng để kịp thời thay thế khi bị hỏng.
- Biện pháp khắc phục sự cố:
- + Công nhân vận hành hệ thống ngắt cầu dao để các thiết bị sử dụng điện như máy bơm, quạt hút dừng hoạt động.
- + Thông báo cho phụ trách xưởng, tổ cơ điện hỗ trợ khắc phục sự cố.
- + Thay thế các chi tiết, phụ tùng bị hỏng hóc (trường hợp hỏng hóc nhẹ).
- + Thông báo/thuê đơn vị xây lắp đến bảo dưỡng/ khắc phục sự cố (trường hợp hỏng hóc nặng).
- + Xác định chất lượng bụi, khí thải đầu ra sau khi khắc phục sự cố. Chỉ thải ra môi trường khi chất lượng bụi, khí thải đạt tiêu chuẩn.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm

- Từ ngày 10/06/2025 đến 10/09/2025.

2.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải phải vận hành thử nghiệm

- Hệ thống xử lý khí thải từ các máy hàn sóng, máy phun nhựa thông, máy quay xỉ thiếc của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng công suất 19.000 m³/h.

- Hệ thống xử lý khí thải từ các máy hàn điện tử gia nhiệt (Reflow), máy rửa khuôn của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng công suất 10.500 m³/h.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu

TT	Vị trí lấy mẫu	Số điểm
1	Khí thải tại ống thoát khí của Hệ thống xử lý khí thải từ các máy hàn sóng, máy phun nhựa thông, máy quay xỉ thiếc của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng công suất 19.000 m ³ /h	01
2	Khí thải tại ống thoát khí của Hệ thống xử lý khí thải từ các máy hàn điện tử gia nhiệt (Reflow), máy rửa khuôn của dây chuyền sản xuất bản mạch, phụ kiện, phụ tùng công suất 10.500 m ³ /h.	01

2.2.2. *Chất ô nhiễm chính và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:*
Thực hiện theo nội dung được cấp phép tại Phần A Phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu: Thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý khí thải theo quy định tại khoản 5 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường (*được sửa đổi tại khoản 8 Điều 1 Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường*), cụ thể như sau: Ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp trong giai đoạn vận hành ổn định của công trình xử lý chất thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

3.1. Thu gom, xử lý bụi, khí thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở đảm bảo đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại mục 2.3.2 Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Các điều kiện liên quan đến bảo vệ môi trường kèm theo

- Thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải của cơ sở cho Sở Nông nghiệp và Môi trường trước ít nhất 10 ngày kể từ ngày vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải để theo dõi, giám sát.

- Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiêm túc, đầy đủ trách nhiệm các nội dung quy định tại khoản 7, khoản 8 Điều 31 Nghị định số

08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ (*được sửa đổi tại khoản 13 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ*).

- Tổng hợp, đánh giá số liệu quan trắc bụi, khí thải, phân định chất thải và lập báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải gửi Sở Nông nghiệp và Môi trường trong thời hạn 20 ngày kể từ ngày kết thúc vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải.

- Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị để thường xuyên vận hành hiệu quả các hệ thống, công trình thu gom, xử lý bụi, khí thải của cơ sở.

3.3. Công ty TNHH công nghiệp Brother Việt Nam chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả khí thải không đảm bảo các yêu cầu tại Giấy phép môi trường này ra ngoài môi trường.

Phụ lục III

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

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số 2155/GPMT-UBND
ngày 20 tháng 6 năm 2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Hải Dương)*

A. NỘI DUNG CẤP GIẤY PHÉP VỀ TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung: 22 nguồn phát sinh.

- Nguồn số 01: Máy xay nhựa, máy hút nhựa khu vực đúc khuôn tại nhà xưởng 1.
- Nguồn số 02: Máy gia công bavia khu vực đúc khuôn tại nhà xưởng 4.
- Nguồn số 03: Máy xay nhựa, máy hút nhựa khu vực đúc khuôn tại nhà xưởng 4.
- Nguồn số 04: Máy phát điện dự phòng tại trạm biến áp nhà xưởng 1.
- Nguồn số 05: Máy phát điện dự phòng tại trạm biến áp khu vực giữa nhà xưởng 2 và nhà xưởng 3.
- Nguồn số 06: Máy phát điện dự phòng tại trạm biến áp nhà xưởng 4.
- Nguồn số 07: Máy phát điện dự phòng tại trạm biến áp nhà xưởng 5.
- Nguồn số 08: Máy bơm nước tại phòng bơm nhà xưởng 1.
- Nguồn số 09: Máy bơm nước tại phòng bơm nhà xưởng 4.
- Nguồn số 10: Máy bơm nước tại phòng bơm nhà xưởng 5.
- Nguồn số 11: Máy thổi khí khu vực trạm XLNT 830 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 12: Máy thổi khí khu vực trạm XLNT 224 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 13: Máy nén khí tại phòng máy nén khí nhà xưởng 1.
- Nguồn số 14: Máy nén khí tại phòng máy nén khí nhà xưởng 2.
- Nguồn số 15: Máy nén khí tại phòng máy nén khí nhà xưởng 3.
- Nguồn số 16: Máy nén khí tại phòng máy nén khí nhà xưởng 4.
- Nguồn số 17: Máy nén khí tại phòng máy nén khí nhà xưởng 5.
- Nguồn số 18: Máy cưa, máy phay, máy mài, máy CNC tại khu vực gia công, sửa chữa, bảo dưỡng khuôn nhà xưởng 1.
- Nguồn số 19: Máy cưa, máy phay, máy mài, máy CNC tại khu vực gia công, sửa chữa, bảo dưỡng khuôn nhà xưởng 4.
- Nguồn số 20: Máy cưa, máy phay, máy mài, máy CNC tại khu vực phòng gia công nhà xưởng 4.
- Nguồn số 21: Máy cắm chân linh kiện, máy cắt chân linh kiện tại khu vực sản xuất bản mạch nhà xưởng 5.
- Nguồn số 22: Dây chuyền sản xuất các loại máy móc, thiết bị dùng trong in ấn công nghiệp.

2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung

Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiều 3° .

- Nguồn số 01 : X(m) : 2314775, Y(m) : 571511.
- Nguồn số 02 : X(m) : 2314787, Y(m) : 571536.
- Nguồn số 03 : X(m) : 2314649, Y(m) : 571481.
- Nguồn số 04 : X(m) : 2314870, Y(m) : 571483.
- Nguồn số 05 : X(m) : 2314636, Y(m) : 571576.
- Nguồn số 06 : X(m) : 2314476, Y(m) : 571386.
- Nguồn số 07 : X(m) : 2314501, Y(m) : 571821.
- Nguồn số 08 : X(m) : 2314873, Y(m) : 571543.
- Nguồn số 09 : X(m) : 2314671, Y(m) : 571401.
- Nguồn số 10 : X(m) : 2314522, Y(m) : 571736.
- Nguồn số 11 : X(m) : 2314680, Y(m) : 571468.
- Nguồn số 12 : X(m) : 2314523, Y(m) : 571746.
- Nguồn số 13 : X(m) : 2314762, Y(m) : 571551.
- Nguồn số 14 : X(m) : 2314774, Y(m) : 571654.
- Nguồn số 15 : X(m) : 2314708, Y(m) : 571748.
- Nguồn số 16 : X(m) : 2314632, Y(m) : 571385.
- Nguồn số 17 : X(m) : 2314487, Y(m) : 571816.
- Nguồn số 18 : X(m) : 2314806, Y(m) : 571500.
- Nguồn số 19 : X(m) : 2314497, Y(m) : 571406.
- Nguồn số 20 : X(m) : 2314677, Y(m) : 571493.
- Nguồn số 21 : X(m) : 2314482, Y(m) : 571823.
- Nguồn số 22 : X(m) : 2314635, Y(m) : 571389.

3. Tiếng ồn, độ rung

Phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường, QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

3.1. Tiếng ồn

TT	Giới hạn tối đa cho phép về tiếng ồn, dBA		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
1	70	55	Không thực hiện	Khu vực thông thường

3.2. Độ rung

TT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
1	70	60	Không thực hiện	Khu vực thông thường

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

- Sử dụng đệm chống ồn được lắp đặt ở chân của thiết bị, lò xo giảm xóc cho các thiết bị, máy móc có độ ồn lớn.

- Kiểm tra sự cân bằng của máy khi lắp đặt, kiểm tra độ ăn mòn của các chi tiết và cho dầu bôi trơn định kỳ.

- Trang bị các phương tiện bảo hộ lao động cho công nhân: Quần áo bảo hộ lao động, giày, mũ, găng tay, kính mắt, khẩu trang, bịt tai chống ồn.

- Thường xuyên kiểm tra và bảo dưỡng máy móc thiết bị. Định kỳ duy tu, bảo dưỡng với tần suất 06 tháng/lần.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

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

2.2. Nâng cấp, thay thế các máy móc, thiết bị (khi xuống cấp) có phát sinh tiếng ồn, độ rung lớn bằng các máy móc, thiết bị hiện đại để giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đến môi trường xung quanh, đảm bảo đáp ứng các quy chuẩn kỹ thuật môi trường quy định.

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

Phụ lục IV
YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI,
PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG
(Kèm theo Giấy phép môi trường số 2155/GPMT-UBND
ngày 20 tháng 6 năm 2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Hải Dương)

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

TT	Chất thải rắn	Trạng thái tồn tại	Khối lượng (kg/năm)	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại
1	Hộp chứa mực in thải	Rắn	64.465	08 02 04	KS
2	Mực in thải	Rắn	18.282	08 02 01	KS
3	Túi nylon dính mực thải	Rắn	45.141	18 01 01	KS
4	Giẻ lau dính dầu thải Chất hấp thụ	Rắn	78.060	18 02 01	KS
5	Bao bì nhựa cứng (Thùng đựng dầu, keo, còn bằng nhựa thải)	Rắn	7.402	18 01 03	KS
6	Bao bì kim loại cứng (Thùng đựng dầu, keo, còn bằng kim loại thải)	Rắn	11.015	18 01 02	KS
7	Chất thải điện tử (bao gồm các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải)	Rắn	7.937	19 02 06	NH
8	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	1.471	16 01 06	NH
9	Axit tẩy thải	Lỏng	330	07 01 01	NH
10	Bazơ tẩy thải	Lỏng	3.522	07 01 03	NH
11	Pin, ắc quy thải	Rắn	11.020	19 06 01	NH
12	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	9.191	17 02 03	NH
13	Chất thải lây nhiễm	Rắn/lỏng	4	13 01 01	NH
14	Hoá chất hữu cơ (nhựa thông thải)	Rắn/lỏng	69	07 01 10	KS
15	Mạt sắt, kim loại lẫn dầu	Rắn	2.503	07 03 11	KS

TT	Chất thải rắn	Trạng thái tồn tại	Khối lượng (kg/năm)	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại
16	Nước lẫn dầu thải	Lỏng	18.067	17 05 05	NH
17	Cặn sơn, sơn và vecni	Rắn/lỏng	70	08 01 01	KS
18	Hoá chất hữu cơ thải (Nước thải có các thành phần nguy hại)	Lỏng	120.000	19 10 01	KS
	Tổng		398.548		

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng Kg/năm
1	Bìa carton	Rắn	1.371.025
2	Giấy vụn phòng	Rắn	545.336
3	Sắt thải, phi kim thải	Rắn	209.987
4	Nylon	Rắn	493.087
5	Nhựa	Rắn	1.380.555
6	Dây điện	Rắn	5.739
7	Nhôm	Rắn	7.011
8	Đồng	Rắn	1.062
9	Thiếc phế liệu và mảnh vụn	Rắn	1.205
10	Nhựa phế liệu	Rắn	3.951
11	Gỗ	Rắn	447.973
12	Xốp	Rắn	21.304
13	Giấy nén	Rắn	94.810
14	Cao su	Rắn	9.617
15	Thuỷ tinh	Rắn	8.269
16	Bùn thải từ 02 trạm XLNT	Rắn/lỏng	296.250
	Tổng		4.897.181

1.3. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: Khoảng 378 tấn/năm.

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

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

2.1.1. Thiết bị lưu chứa

Trang bị các thùng chứa bằng nhựa và gỗ. Trên mỗi thùng có kí hiệu cảnh báo nguy hiểm, hình ảnh và tên các loại chất thải nguy hại.

2.1.2. Khu lưu chứa chất thải nguy hại

- Diện tích kho: 85 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho có tường bao bằng gạch, có mái che, nền bê tông chống thấm, có rãnh và hố thu chất thải lỏng rơi vãi, có thiết bị phòng cháy chữa cháy, có biển cảnh báo và dán nhãn theo quy định.

Chất thải nguy hại phải được phân định, phân loại, lưu chứa, thu gom, lưu giữ, chuyển giao theo quy định tại khoản 1, khoản 2 Điều 83 Luật Bảo vệ môi trường, Điều 71 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ (được sửa đổi tại khoản 30 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ).

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

2.2.1. *Thiết bị lưu chứa*: Thùng carton, bao tải mềm.

2.2.2. *Kho lưu chứa*

- Diện tích kho: 50,4 m², 168 m², 234 m², 267 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho có tường bao bằng gạch, có mái che, nền bê tông chống thấm, có thiết bị phòng cháy chữa cháy theo quy định.

Chất thải rắn công nghiệp thông thường phải được quản lý, phân loại, lưu giữ, chuyển giao theo quy định tại Điều 81 Luật Bảo vệ môi trường, Điều 66 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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

2.3.1. *Thiết bị lưu chứa*: Thùng nhựa có nắp đậy.

2.3.2. *Kho lưu chứa*

- Diện tích kho: 16,32 m²; 42 m² và 76,5 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho có tường bao bằng gạch, có mái che, nền bê tông chống thấm, có thiết bị phòng cháy chữa cháy theo quy định.

Chất thải rắn sinh hoạt phải được quản lý, phân loại, lưu giữ, chuyển giao theo quy định tại Điều 75 Luật Bảo vệ môi trường, Điều 58 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

3. Hệ thống tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải: Không có.

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

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

- Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự

cố môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125 và Điều 126 Luật Bảo vệ môi trường.

- Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ và phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép môi trường này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng với kế hoạch ứng phó sự cố khác theo quy định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường thì phải bảo đảm có đầy đủ các nội dung theo quy định tại khoản 2 Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

Phụ lục V

CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số 2155/GPMT-UBND
ngày 20 tháng 6 năm 2025 của Ủy ban nhân dân tỉnh Hải Dương)*

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

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

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC

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

C. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

1. Quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh môi trường và theo đúng các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2. Giảm thiểu chất thải rắn phát sinh thông qua việc áp dụng các giải pháp tăng hiệu quả sản xuất. Nước thải được quản lý để giảm khai thác, tăng cường hiệu quả sử dụng tài nguyên nước, giảm thiểu tác động xấu đến môi trường.

3. Tuân thủ quy định của pháp luật về an toàn lao động, an toàn giao thông, an toàn hóa chất, phòng cháy chữa cháy theo quy định hiện hành.

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

5. Đền bù, khắc phục sự cố môi trường nếu để xảy ra sự cố môi trường trong quá trình thực hiện dự án theo quy định của pháp luật hiện hành.

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