CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM	**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**
Số: 1011 /CV-OGINO V/v đăng ký môi trường cho cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam"	*Thiên Lộc, ngày* 10 *tháng* 11 *năm 2026*

Kính gửi: Ban quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội

Chúng tôi là Công ty TNHH Ogino Việt Nam, chủ cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam", thuộc đối tượng phải đăng ký môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ Môi trường ngày 17/11/2020, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 và Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29 tháng 01 năm 2026 và Nghị quyết số 66.19/2026/NQ-CP ngày 18/5/2026 về cắt giảm, phân quyền, đơn giản hóa thủ tục hành chính và cắt giảm, đơn giản hóa điều kiện kinh doanh thuộc phạm vi quản lý của Bộ Nông nghiệp và Môi trường (Nhà máy có nước thải sinh hoạt phát sinh đấu nối, không có phát sinh khí thải, khối lượng CTNH phát sinh thường xuyên tại nhà máy lớn hơn 240 kg/năm).

- Địa chỉ trụ sở chính và thực hiện của cơ sở: Lô N-9, KCN Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0102141296, do Phòng đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hà Nội cấp đăng ký lần đầu ngày 26/12/2006, đăng ký thay đổi lần thứ 11 ngày 10/01/2024.

- Người đại diện theo pháp luật của cơ sở:

Ông Koichi Kanose Chức vụ: Tổng giám đốc.

- Điện thoại: 02439532927.

Chúng tôi gửi đến Ban quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội hồ sơ gồm:

- Một (01) bản báo cáo đăng ký bảo vệ môi trường cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam".

Chúng tôi cam kết bảo đảm về độ trung thực, chính xác của các thông tin, số liệu được nêu trong các tài liệu nêu trên. Nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật của Việt Nam.

Đề nghị Ban quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội tiếp nhận đăng ký môi trường của cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam"./.

Nơi nhận: - Như trên; - Lưu: VP.	**CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM** CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM TỔNG GIÁM ĐỐC KOICHI KANOSE

CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM

ĐĂNG KÝ MÔI TRƯỜNG

Của cơ sở

Nhà máy Ogino Việt Nam

Địa điểm: Lô N-9, KCN Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội

Thiên Lộc, tháng 11 năm 2026

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1: Quy mô các hạng mục công trình của Nhà máy 3
Bảng 2: Công suất của nhà máy 5
Bảng 3: Danh mục máy móc thiết bị tại Nhà máy 6
Bảng 4: Nguyên, vật liệu chính sử dụng sau khi nâng công suất 8
Bảng 5: Nhu cầu sử dụng hóa chất tại Nhà máy 8
Bảng 6: Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại nhà máy năm 2025 9
Bảng 7: Dự báo khối lượng, chủng loại CTRCNTT tại cơ sở sau khi nâng công suất 11
Bảng 8: Dự báo khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh tại nhà máy sau khi nâng công suất 12
Bảng 9: Tổng hợp thông số về hệ thống thu gom, thoát nước thải của cơ sở 14
Bảng 10: Bảng toạ độ vị trí đấu nối nước thải của cơ sở 14
Bảng 11: Thông số kỹ thuật các hạng mục của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt 17
Bảng 12: Danh mục thiết bị lặp đặt của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt 18
Bảng 13: Tọa độ các điểm thoát nước mưa tại cơ sở 19

DANH MỤC HÌNH

Hình 1: Vị trí của nhà máy trong KCN Thăng Long 3
HIình 2: Quy trình sản xuất tại Nhà máy 6
Hình 3: Quá trình sản xuất tại cơ sở 7
Hình 4: Sơ đồ thu gom nước thải tại cơ sở 13
Hình 5: Sơ đồ xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn 15
Hình 6: Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tại nhà máy 16
Hình 7: Hố ga thu gom, thoát nước mưa của cơ sở 19
Hình 8: Khu vực lưu giữ rác thải sinh hoạt tại nhà máy 20
Hình 9: Kho lưu giữ CTRCNTT và CTNH 22
Hình 10: Sơ đồ mô phỏng công tác ứng phó sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất 27

CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM	**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**
Số: /CV-OGINO V/v đăng ký môi trường cho cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam"	*Thiên Lộc, ngày tháng năm 2026*

Kính gửi: Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội

Chúng tôi là Công ty TNHH Ogino Việt Nam, chủ cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam", thuộc đối tượng phải đăng ký môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ Môi trường ngày 17/11/2020, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 và Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29 tháng 01 năm 2026 và Nghị quyết số 66.19/2026/NQ-CP ngày 18/5/2026 về cắt giảm, phân quyền, đơn giản hóa thủ tục hành chính và cắt giảm, đơn giản hóa điều kiện kinh doanh thuộc phạm vi quản lý của Bộ Nông nghiệp và Môi trường (Nhà máy có nước thải sinh hoạt phát sinh đấu nối, không có phát sinh khí thải, khối lượng CTNH phát sinh thường xuyên tại nhà máy lớn hơn 240 kg/năm).

- Địa chỉ trụ sở chính và thực hiện của cơ sở: Lô N-9, KCN Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0102141296, do Phòng đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hà Nội cấp đăng ký lần đầu ngày 26/12/2006, đăng ký thay đổi lần thứ 11 ngày 10/01/2024.

- Người đại diện theo pháp luật của cơ sở:

Ông Koichi Kanose Chức vụ: Tổng giám đốc.

- Điện thoại: 02439532927.

Công ty TNHH Ogino Việt Nam đăng ký môi trường cho cơ sở "Nhà máy Ogino Việt Nam" với các nội dung sau:

1. Thông tin chung về cơ sở:

1.1. Tên cơ sở: "Nhà máy Ogino Việt Nam".

1.2. Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Ogino Việt Nam.

1.3. Địa điểm thực hiện cơ sở: Lô N-9, KCN Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội.

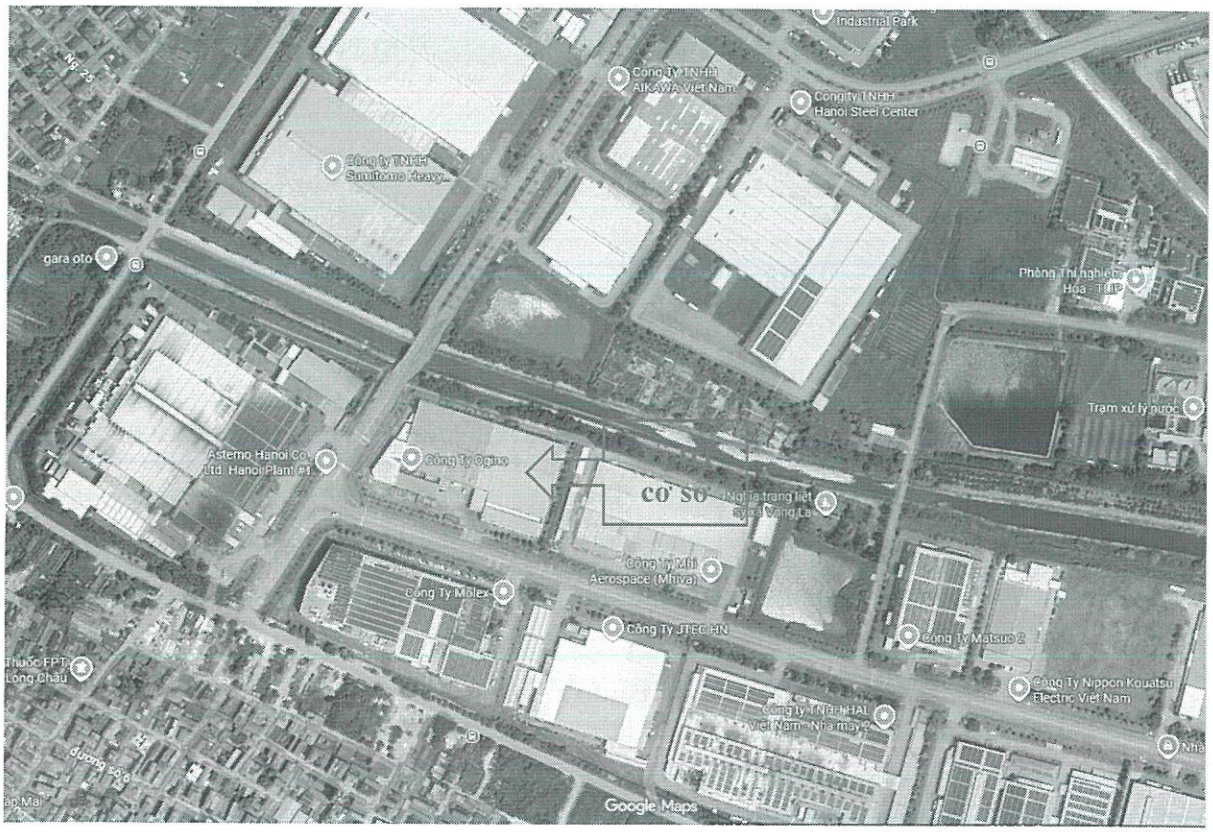
Nhà máy của Công ty TNHH Ogino Việt Nam được thực hiện tại lô N-9, KCN Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội (Hình 1-1) với diện tích đất sử dụng là 16.302 m^2 (Theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất quyền sở hữu nhà ở và tài sản khác gắn liền với đất số BB916296).

- Vị trí tiếp giáp như sau:

+ Phía Tây và phía Nam giáp với đường nội bộ của KCN;

+ Phía Bắc giáp với mương thoát nước của KCN;

+ Phía Đông giáp với Công Ty Mhi Aerospace (Mhiva);



Hình 1: Vị trí của nhà máy trong KCN Thăng Long

Tình hình triển khai xây dựng và hoàn thành các hạng mục công trình của Nhà máy được tổng hợp trong bảng dưới đây *(bản vẽ hoàn công tổng mặt bằng Nhà máy được đính kèm tại Phụ lục)*:

Bảng 1: Quy mô các hạng mục công trình của Nhà máy

Stt	Hạng mục xây dựng	Đơn vị	Diện tích xây dựng	Ghi chú
I.1	**Khu vực sản xuất**	m^2	9.499	2 tầng Tầng 1 khu vực sản xuất, tầng 2 khu văn phòng điều hành
1	Xưởng 1	m^2	4.612	
2	Xưởng 2	m^2	4.887	
I.2	**Các hạng mục công trình phụ trợ**			
1	Nhà bảo vệ	m^2	60	
2	Nhà để xe	m^2	651	2 tầng
3	Nhà kho dụng cụ	m^2	124	
4	Kho để thùng phi	m^2	30	
5	Đường nội bộ, sân bãi		3.651	
I3	**Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường**	m^2		
1	Kho CTRSH	m^2	9	
2	Kho phế liệu	m^2	56	

Stt	Hạng mục xây dựng	Đơn vị	Diện tích xây dựng	Ghi chú
3	Kho CTNH	m^2	56	
4	Hệ thống XLNTSH	m^2	60	
5	Cây xanh	m^2	2.285	
Tổng		**m^2**	**16.302**	

Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường; các giấy phép môi trường thành phần (nếu có):

- Giấy phép xây dựng số 867/BQL-GPXD ngày 23/9/2010 do Ban quản lý các khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội cấp.

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án "Nhà máy Ogino Việt Nam giai đoạn II" số 3845/QĐ-UB ngày 23/8/2011 do Ủy ban nhân dân thành phố Hà Nội cấp.

- Giấy xác nhận hoàn thành các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành của Dự án "Nhà máy Ogino Việt Nam giai đoạn II" số 208/STNMT-CCMT ngày 23/8/2013 do Sở Tài nguyên và Môi trường Hà Nội cấp.

- Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại với mã số QLCTNH: 01.000481.T cấp lần 2 ngày 13/12/2012.

- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 1076582014 do Ban quản lý các Khu công nghiệp và chế xuất Hà Nội (Nay là Ban quản lý các Khu công nghệ cao và Khu công nghiệp thành phố Hà Nội) chứng nhận lần đầu ngày 26/12/2006; chứng nhận thay đổi lần thứ 10 ngày 18/2/2025.

1.4. Tổng vốn đầu tư của cơ sở: 924.246.000.000 VNĐ (Chín trăm hai mươi tư tỉ hai trăm bốn mươi sáu triệu đồng).

Theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công (theo quy mô, mức độ quan trọng), Nhà máy thuộc nhóm B (căn cứ Điều 11 Luật Đầu tư công số 58/2024/QH15 ngày 29/11/2024 được Quốc hội nước Cộng hoà xã hội chủ nghĩa Việt Nam khoá XV thông qua).

Nhà máy Ogino Việt Nam, có nước thải sinh hoạt đấu nối vào hệ thống XLNTTT của KCN Thăng Long, không phát sinh khí thải cần xử lý và CTNH phát sinh thường xuyên tại nhà máy lớn hơn 240 kg/năm và được chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý, căn cứ Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29 tháng 01 năm 2026 và Nghị quyết số 66.19/2026/NQ-CP ngày 18/5/2026 về cắt giảm, phân quyền, đơn giản hóa thủ tục hành chính và cắt giảm, đơn giản hóa điều kiện kinh doanh thuộc phạm vi quản lý của Bộ Nông nghiệp và Môi trường, cơ sở thuộc đối tượng phải đăng ký bảo vệ môi trường đến UBND cấp xã.

Căn cứ Quyết định số 72/2026/QĐ-UBND ngày 19/6/2026 của UBND thành phố Hà Nội Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội thì đăng ký bảo vệ môi trường của Cơ sở sẽ được tiếp nhận bởi Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp

thành phố Hà Nội.

1.5. Quy mô công suất:

Công suất của nhà máy được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 2: Công suất của nhà máy

STT	Ngành nghề	Giấy XNHT 2013	GCNĐT thay đổi lần thứ 10	Đăng ký bảo vệ môi trường (*)
		Sản phẩm/năm		
1	Sản xuất các bộ phận nhôm đúc dùng cho ô tô, xe máy và thiết bị ngoại vi của ổ đĩa cứng	18.000.000	24.000.000	24.000.000

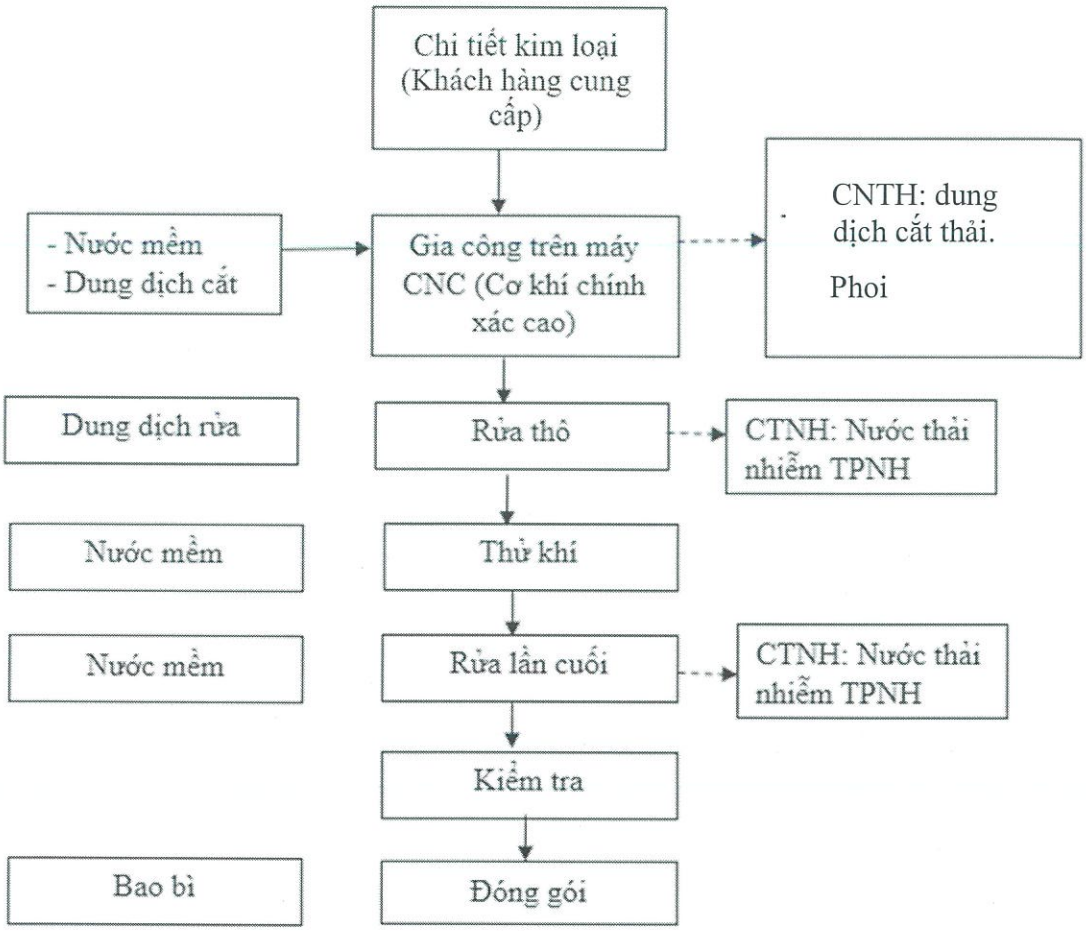
(Nguồn: Công ty TNHH Ogino Việt Nam, 2026)

Ghi chú: (*) Quy mô công suất của cơ sở hiện hữu đã được xác nhận tại giấy xác nhận số 208/STNMT-CCMT là 18 triệu sản phẩm/năm, tuy nhiên theo quy mô phát triển của cơ sở trong những năm tiếp theo, cơ sở đã xin thay đổi lại giấy chứng nhận đăng ký đầu từ lần thứ 10 nâng công suất cơ sở từ 18 triệu sản phẩm/năm lên 24 triệu sản phẩm/năm. Đăng ký môi trường lần này sẽ đăng ký cho quy mô sản xuất của nhà máy là 24 triệu sản phẩm/năm.

Cơ sở tăng công suất dựa trên năng lực sản xuất của máy móc thiết bị sản xuất với quy mô sản xuất 18 triệu sản phẩm tuy nhiên thời gian làm việc tối đa là 2 ca/ngày. Khi dự án nâng công suất nhà máy sẽ nâng thời gian làm việc lên 3 ca/ngày.

1.6. Công nghệ và loại hình sản xuất của cơ sở:

(1) Quy trình sản xuất sản phẩm linh kiện kim loại



Hình 2: Quy trình sản xuất tại Nhà máy

Thuyết minh quy trình:

Cơ sở nâng công suất tuy nhiên công nghệ sản xuất tại nhà máy là không thay đổi so với hiện hữu.

Cơ sở thực hiện gia công chi tiết nhôm cho các khách hàng, khách hàng sẽ mang chi tiết nhôm đã được đúc thô, sau đó được đưa vào máy gia công CNC công nghệ cao để gia công tinh làm nhẵn bóng thành phụ tùng động cơ theo yêu cầu. Trong quá trình gia công cắt gọt có dùng dung dịch cắt. Ra khỏi máy gia công, chi tiết gia công được rửa sạch bằng nước, thử khí trên chi tiết và rửa lại lần cuối.

Chi tiết sau khi được hoàn thiết và làm sạch sẽ được kiểm tra trước khi đóng gói đưa đến khách hàng.

Dung dịch cắt trong máy gia công CNC và dung dịch rửa sản phẩm sẽ được tuần hoàn tái sử dụng và thay khi có bất thường chất lượng hoặc theo chu kỳ quy định riêng với từng sản phẩm, tất cả được thu gom, phân định là CTNH và thuê đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển, xử lý theo quy định.

Bảng 3: Danh mục máy móc thiết bị tại Nhà máy

STT	Vị trí sản xuất	Tên thiết bị	Số lượng	Tình trạng hoạt động
1	Phòng bảo dưỡng	Máy mài	1	Hoạt động ổn định
2		Máy khoan đứng	1	
3		Máy cưa đứng	1	
4		Máy cắt	1	

5		Máy cắt plasma	1	
6		Xe nâng điện	1	
7	Phòng khí nén	Máy nén khí	7	Hoạt động ổn định
8		Máy sấy khí	6	
9	Khu vực sản xuất	Máy khắc dấu	44	Hoạt động ổn định
10		Máy gia công	100	
11		Máy làm khô chi tiết	54	
12		Máy rò khí	15	
13		Máy rửa	38	
14		Máy thử rò khí	41	
15		Máy rửa sản phẩm	4	
16		Jic Máy rò khí	1	
17		Jig máy rửa	1	
18		Jig	3	
19		Máy tiện CNC	21	
20		Máy ép các loại	10	
21		Máy kiểm tra vấu sản phẩm	3	
22		Máy thử dầu	2	
23		Máy đo dao	1	

(Nguồn: Công ty TNHH Ogino Việt Nam, 2026)



Hình 3: Quá trình sản xuất tại cơ sở

2. Nguyên, nhiên liệu, hóa chất sử dụng và các sản phẩm của cơ sở

- Hiện nay nhà máy đang hoạt động ổn định với khoảng 400 người và khi cơ sở nâng công suất cơ sở sẽ tăng số lượng công nhân viên lên khoảng 600 người (do nhà máy tăng thêm hoạt động sản xuất 1 ca). Tại nhà máy có hoạt động nấu ăn.

❖ ***Nhu cầu nguyên, nhiên liệu của nhà máy***

Theo báo cáo công tác bảo vệ môi trường năm 2025 tại nhà máy, khối lượng sản phẩm sản xuất được tại nhà máy là 9.682.182 sản phẩm/năm tương ứng với 40,3% công suất đề xuất cấp phép. Nhu cầu nguyên, nhiên, vật liệu của nhà máy trong năm 2025 và ước tính nhu cầu sử dụng nguyên, vật liệu khi nhà máy nâng công suất như sau:

Bảng 4: Nguyên, vật liệu chính sử dụng sau khi nâng công suất

TT	Tên nguyên liệu, nhiên liệu	Đơn vị	Dạng tồn tại	Nhu cầu sử dụng		Nguồn cung cấp
				2025	NCS (*)	
1	Nhôm (không hợp kim dạng cuộn, hợp kim dạng cuộn)	Tấn/năm	Rắn	1.400	3.500	Việt Nam/Nhật Bản
2	Vật liệu đóng gói	Tấn/năm	Rắn	100	250	Việt Nam
3	Gas	Kg/năm		1.500	2.000	Việt Nam
	Dầu diesel	Lít/năm	Lỏng	4.800	4.800	Việt Nam

(Nguồn: Công ty TNHH Ogino Việt Nam, 2026)

Ghi chú: (*) Sản phẩm tại cơ sở là các bộ phận nhôm đúc dùng cho ô tô, xe máy và thiết bị ngoại vi của ổ đĩa cứng, tùy theo thiết kế của khách mà sản phẩm sẽ có trọng lượng khác nhau và không cố định trọng lượng sản phẩm, như vậy nhu cầu nhôm nguyên liệu có thể thay đổi hàng năm do tùy đơn hàng hàng, tuy nhiên Cơ sở cam kết chỉ sản xuất số lượng sản phẩm đã được đăng ký với cơ quan quản lý nhà nước.

Bảng 5: Nhu cầu sử dụng hóa chất tại Nhà máy

TT	Tên hóa chất	Đơn vị	Nhu cầu sử dụng		Mục đích sử dụng
			2025	NCS	
1	Dầu thủy lực	Lít/năm	1007	2.500	Bôi trơn thiết bị, sản phẩm
2	Dầu bôi trơn	Lít/năm	6036.5	15.000	
3	Dầu làm mát	Lít/năm	31	80	Làm mát thiết bị
4	Mỡ bôi trơn	Kg/năm	23	60	Bôi trơn chi tiết
5	Dầu cắt gọt	Lít/năm	23.925	60.000	Làm mát trong quá trình vận hành máy gia công
6	Dầu rửa	Lít/năm	1962	5.000	Rửa sản phẩm
7	Dầu chống rỉ	Lít/năm	2021	5.000	Chống rỉ sản phẩm
8	Chất tẩy rỉ	Lít/năm	67	200	Tẩy rỉ sản phẩm
9	Chất tẩy dầu	Lít/năm	2.1	10	Tẩy dầu mỡ sản phẩm
10	Mỡ	Lít/năm	18	45	Bôi trơn thiết bị
11	Dung dịch Reborn	Lít/năm	18	45	Vệ sinh điều hòa

(Nguồn: Công ty TNHH Ogino Việt Nam, 2026)

Quá trình lưu trữ, bảo quản hoá chất tại cơ sở đảm bảo tuân thủ theo các quy định hiện hành, cụ thể như sau:

- Xác định khu vực chứa các sản phẩm hóa chất và thông báo với mọi nhân viên. Mọi sản phẩm hóa chất phải được sắp xếp đúng chỗ trong khu vực chứa;

- Giữ gìn tủ trữ sạch sẽ, trật tự và luôn trong tình trạng tốt (các ngăn hộc, tầng…)

- Các sản phẩm hóa chất không được đặt ở lối qua lại của người, phương tiện, …

- Tránh tồn trữ các bình chứa trên các khu vực đất thấm nước, ngoài trời và trong các khu vực mà sản phẩm hóa chất không được bảo vệ tránh nắng, mưa, …

- Tại khu vực lưu trữ hóa chất phải để các phương tiện, dụng cụ để ứng phó với các tình huống tràn đổ và rò rỉ hóa chất (Sử dụng khay chống tràn, cát, giẻ lau).

- Tại khu vực lưu trữ hóa chất phải sẵn có các biển báo, chỉ dẫn và MSDS của hóa chất trong kho và bồn rửa mắt khẩn cấp phòng khi có sự cố hóa chất xảy ra.

- Đối với từng loại hóa chất cần phải được đánh dấu, ký hiệu rõ ràng, cụ thể tránh nhầm lẫn khi xếp hàng, đóng gói. Thông thường, khi xếp kệ hóa chất không cao quá 2m, không cao sát trần nhà, nên cách tường ít nhất 0,5m, cách mặt đất từ 0,2-0,3m. Đối với những hóa chất là chất lỏng, dễ bay hơi thì cần được chứa trong các thùng kim loại không rò rỉ, để nơi thoáng mát để đảm bảo an toàn.

- Đối với hóa chất dễ cháy nổ: phải áp dụng các biện pháp phòng chống cháy nổ phù hợp như cách ly nguồn nhiệt, nguồn lửa, nơi làm việc phải thông thoáng.

❖ ***Nhu cầu sử dụng nước cấp***

Theo hóa đơn nước sạch sử dụng năm 2025 tại nhà máy, tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại nhà máy như sau:

Bảng 6: Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại nhà máy năm 2025

Tháng	Nhu cầu sử dụng nước (m^3/tháng)	Trung bình nhu cầu sử dụng nước trong 1 ngày (m^3/ngày)
1/2025	766	29.46
2/2025	646	29.36
3/2025	659	25.35
4/2025	828	31.85
5/2025	1025	39.42
6/2025	1.220	47.00
7/2025	1188	45.69
8/2025	1762	67.77
9/2025	1382	53.15
10/2025	1522	58.54
11/2025	979	37.65

Tháng	Nhu cầu sử dụng nước (m^3/tháng)	Trung bình nhu cầu sử dụng nước trong 1 ngày (m^3/ngày)
12/2025	821	31.58
Trung bình	**12.399**	**43**

Lượng nước cấp sử dụng tại nhà máy cho các hoạt động như sau:

- Nước cấp cho sinh hoạt: 36 m^3/ngày (tương ứng cấp phục vụ sinh hoạt cho 400 công nhân viên với định mức sử dụng nước có hoạt động nấu ăn trong nhà máy là 90 l/người).

- Nước cấp cho công đoạn rửa sản phẩm: 3 m^3/tuần tương ứng với 0,5 m^3/ngày. Lượng nước này được thu gom 1 tuần/lần và được phân định là CTNH, nước thải sẽ được lưu giữ tại bồn chứa đặt tại kho CTNH nằm trong nhà xưởng của nhà máy.

- Nước cấp cho tưới cây, rửa đường: 6,5 m^3/ngày.

Hiện nay nhà máy mới chỉ hoạt động khoảng 40% so với công suất xin đăng ký, số lượng lao động sau khi nâng công suất thay đổi tăng thành 600 người, như vậy nhu cầu sử dụng nước tại nhà máy sẽ thay đổi như sau:

- Nước cấp cho sinh hoạt: 54 m^3/ngày (tương ứng cấp phục vụ sinh hoạt cho 600 công nhân viên với định mức sử dụng nước có hoạt động nấu ăn trong nhà máy là 90 l/người).

- Nước cấp cho công đoạn rửa sản phẩm: 1,5 m^3/ngày. Lượng nước này được thu gom, lưu giữ và xử lý như CTNH.

- Nước cấp cho tưới cây, rửa đường: 6,5 m^3/ngày.

Tổng nhu cầu nước cấp của cơ sở sau khi nâng công suất là khoảng 62 m^3/ngày.

Nguồn cung cấp nước: Nguồn nước sử dụng cho Nhà máy được lấy từ hệ thống cấp nước sạch của KCN Thăng Long.

❖ ***Nhu cầu sử dụng điện***

- Theo hoá đơn tiền điện hàng tháng năm 2025, nhu cầu sử dụng điện hiện tại của nhà máy trung bình là 8.152.797 kWh/năm.

- Nhu cầu sử dụng điện khi Nhà máy nâng công suất dự kiến khoảng 20.000.000 KWh/năm.

- Nguồn cung cấp điện: Điện của KCN Thăng Long cấp đến trạm biến áp của nhà máy, điện từ hệ thống pin năng lượng mặt trời của Công ty.

3. Loại, khối lượng chất thải phát sinh của cơ sở.

3.1. Đối với nước thải

Nhà máy có phát sinh nước thải sinh hoạt và và nước thải sản xuất được phân định là chất thải nguy hại được thu gom và thuê đơn vị có chức năng xử lý.

❖ Nước thải sinh hoạt

Các nguồn phát sinh nước thải sinh hoạt tại nhà máy như sau:

- Nguồn số 01: Nước thải xí tiểu từ các Khu nhà vệ sinh trong Nhà máy;

- Nguồn số 02: Nước thải bồn rửa tay, thoát sàn trong các khu nhà vệ sinh tại nhà máy;

- Nguồn số 03: Nước thải từ khu nhà ăn;

Nước thải sinh hoạt chủ yếu chứa các chất cặn bã, dầu mỡ, các chất lơ lửng (SS), các chất hữu cơ và vi sinh gây bệnh,...

Theo quy định, lượng nước thải sinh hoạt phát sinh được tính bằng 100% lượng nước cấp. Sau khi Nhà máy nâng công suất số lượng công nhân là khoảng 600 người, lượng nước cấp sử dụng cho sinh hoạt tại nhà máy theo thực tế là 54 m^3 tương ứng khối lượng nước thải sinh hoạt phát sinh là 54m^3.

❖ Nước thải sản xuất

Hoạt động sản xuất của nhà máy có phát sinh nước thải sản xuất là dung dịch cắt trong máy gia công CNC và dung dịch rửa sản phẩm sẽ được tuần hoàn tái sử dụng và thay khi có bất thường chất lượng hoặc theo chu kỳ quy định riêng với từng sản phẩm, tất cả được thu gom, phân định là CTNH và thuê đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển, xử lý theo quy định.

3.2. Đối với CTR

❖ Chất thải rắn sinh hoạt

Nguồn phát sinh CTR sinh hoạt từ hoạt động sinh hoạt của các cán bộ, công nhân làm việc tại Nhà máy. CTR sinh hoạt có thành phần chủ yếu là từ bể tách mỡ, túi nilông, giấy vụn, bao gói thức ăn thừa,... Chất thải sinh hoạt này nhìn chung là những loại chứa nhiều chất hữu cơ, dễ phân huỷ (trừ bao bì, nylon).

Theo báo cáo Công tác bảo vệ môi trường của Công ty năm 2025 và thực tế chuyển giao tại nhà máy, năm 2025 nhà máy đã chuyển giao khoảng 106,68 tấn CTRSH. Sau khi nhà máy nâng công suất, dự kiến khối lượng CTRSH khi nhà máy nâng công suất với 600 lao động làm việc tại nhà máy là 160 tấn/năm.

❖ Chất thải rắn công nghiệp thông thường

CTR công nghiệp thông thường của Nhà máy chủ yếu là bao bì đóng gói như carton, nhựa chống sốc, palet gỗ, sắt vụn...

Căn cứ vào khối lượng, chủng loại CTRCNTT phát sinh tại nhà máy năm 2025, dự báo khối lượng CTRCNTT phát sinh tại nhà máy khi nâng công suất như sau:

Bảng 7: Dự báo khối lượng, chủng loại CTRCNTT tại cơ sở sau khi nâng công suất

Stt	Nhóm CTRCNTT	Khối lượng (kg/năm)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTRCNTT
1	CTRCNTT là phế liệu	18.500	Công ty CPTM Đại Phong
2	CTRCNTT cần xử lý	4000	Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành
	Tổng	**22.500**	

(Nguồn: Công ty TNHH Ogino Việt Nam, 2026)

3.3. Đối với CTNH

Nguồn phát sinh CTNH hiện nay và dự báo sau khi nâng công suất tại Nhà máy bao gồm:

- Chất thải nguy hại phát sinh từ hoạt động văn phòng như hộp mực in thải, bóng đèn neon, đèn led thải, thiết bị điện tử văn phòng thải (điều khiển, máy tính bảng, máy tính thải…).

- CTNH phát sinh từ hoạt động sản xuất: Phoi dính dầu, nước thải từ quá trình gia công sản phẩm, găng tay cao su thao tác sản xuất…

- CTNH phát sinh từ bao bì lưu giữ hóa chất: bao bì kim loại/nhựa cứng/mềm lưu giữ hóa chất, dính hóa chất.

- CTNH phát sinh từ hoạt động sửa chữa, bảo dưỡng thiết bị, máy móc: Giẻ lau, găng tay dính dầu, pin ắc quy thải, đá mài thải, que hàn thải...

Căn cứ khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở các năm gần đây, dự báo khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh tại nhà máy sau khi nâng công suất như sau:

Bảng 8: Dự báo khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh tại nhà máy sau khi nâng công suất

Stt	Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng (kg)		Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTNH
			SCNT	NCS	
1	Dầu thải	07 03 05	500	1000	CÔNG TY CỔ PHẦN MÔI TRƯỜNG THUẬN THÀNH
2	Giẻ lau, găng tay vải (sợi), bông lọc, bìa carton dính dầu	18 02 01	4.800	15.000	
3	Bóng đèn neon thải	16 01 06	120	800	
4	Phoi từ quá trình gia công tạo hình hoặc vật liệu bị mài ra lẫn dầu, nhũ tương hay dung dịch thải có dầu hoặc các thành phần nguy hại khác	07 03 11	560.000	800.000	
5	Vỏ hộp mực in thải	08 02 04	120	150	
6	Nhũ tương và dung dịch thải không chứa hợp chất từ quá trình gia công cơ khí	07 03 04	300.000	390.000	
7	Bao bì cứng thải bằng kim loại dính thành phần nguy hại	18 01 02	1.000	4.500	
8	Bao bì mềm thải (túi bóng, găng tay cao su… dính hóa chất)	18 01 01	0	2.500	

Stt	Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng (kg)		Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTNH
			SCNT	NCS	
9	Bao bì nhựa cứng thải chứa chất thải nguy hại	18 01 03	0	2.000	
10	Đá mài thải	07 03 10	0	350	
11	Que hàn vụn	07 04 01	0	250	
12	Pin, ắc quy thải	19 06 05	0	1.500	
13	Bóng đèn LED, thiết bị điện tử thải	16 01 13	0	1.000	

(Nguồn: Công ty TNHH Ogino Việt Nam, 2026)

Chất thải nguy hại là những những loại chất thải gây ô nhiễm môi trường đặc biệt gây ảnh hưởng trực tiếp tới sức khỏe con người bởi những thành phần có chứa nhiều chất nguy hiểm.

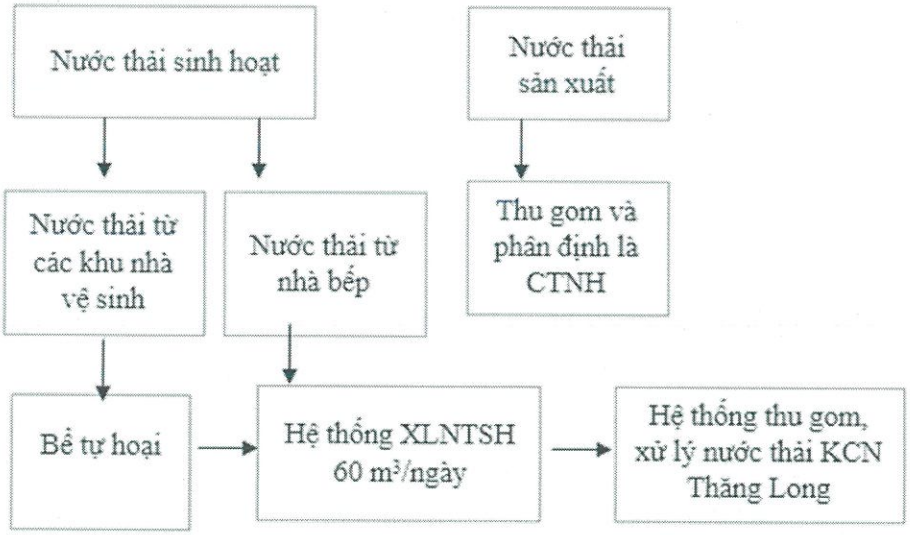
4. Phương án thu gom, quản lý và xử lý chất thải của cơ sở.

4.1. Phương án thu gom, xử lý nước thải

a. Nước thải sinh hoạt

a1. Hệ thống thu gom và thoát nước thải

Sơ đồ thu gom nước thải tại Nhà máy như sau:



Hình 4: Sơ đồ thu gom nước thải tại cơ sở

- Nước thải từ các nhà vệ sinh trong nhà xưởng được thu gom bằng đường ống PVC D50, D100, D125, độ dốc của ống thoát nước ngang i=1-2% về các bể tự hoại ba ngăn. Sau đó thoát ra hố thu nước thải có kích thước 800×800 bằng đường ống PVC D150, D200 trước khi thoát vào hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt của nhà máy.

- Nước thải từ bếp ăn được thu gom bằng đường ống PVC D50, D100, sau đó thoát vào bể tách mỡ trước khi thoát vào hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt của nhà máy bằng đường ống PVC D100.

- Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn đấu nối của KCN Thăng Long sẽ được thoát vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Thăng Long bằng đường ống PVC D110, chiều dài 10m.

- Nước thải nhiễm dầu (nước thải rửa chi tiết) phát sinh được thu gom vào các thùng chứa bằng sắt dung tích 1000l và được phân định là CTNH, định kỳ cơ sở sẽ chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý.

Bảng 9: Tổng hợp thông số về hệ thống thu gom, thoát nước thải của cơ sở

Stt	Loại đường ống	Chiều dài	Đơn vị
1	PVC D50	48	m
2	PVC D100	106	m
3	PVC D125	56	m
4	PVC D150	93	m
5	Hố thu nước thải 800×800	12	Cái

a2. Điểm xả nước thải

Nước thải sau xử lý đạt yêu cầu tiếp nhận nước thải của KCN được đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Thăng Long thông qua 01 điểm đấu nối tại phía tây nam của nhà máy.

Bảng 10: Bảng toạ độ vị trí đấu nối nước thải của cơ sở

Stt	Số hiệu điểm đấu nối	Hệ tọa độ VN - 2000	
		X (m)	Y (m)
1	Y_{nt1}	2335665.90	579069.14

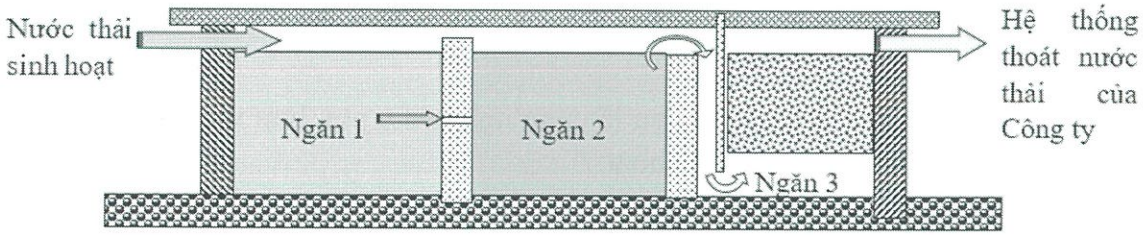
a3. Xử lý nước thải:

Tại cơ sở đã bố trí 04 bể tự hoại tương ứng với các khu vực như sau:

- 01 Bể tự hoại dung tích 12 m^3 tại khu vực sản xuất nhà xưởng số 1.
- 01 Bể tự hoại dung tích 6 m^3 tại khu văn phòng nhà xưởng số 1.
- 01 Bể tự hoại dung tích 2 m^3 tại khu vực nhà bảo vệ.
- 01 Bể tự hoại dung tích 12 m^3 tại khu vực sản xuất nhà xưởng số 2.

Như vậy tổng dung tích các bể tự hoại tại cơ sở là 32 m^3.

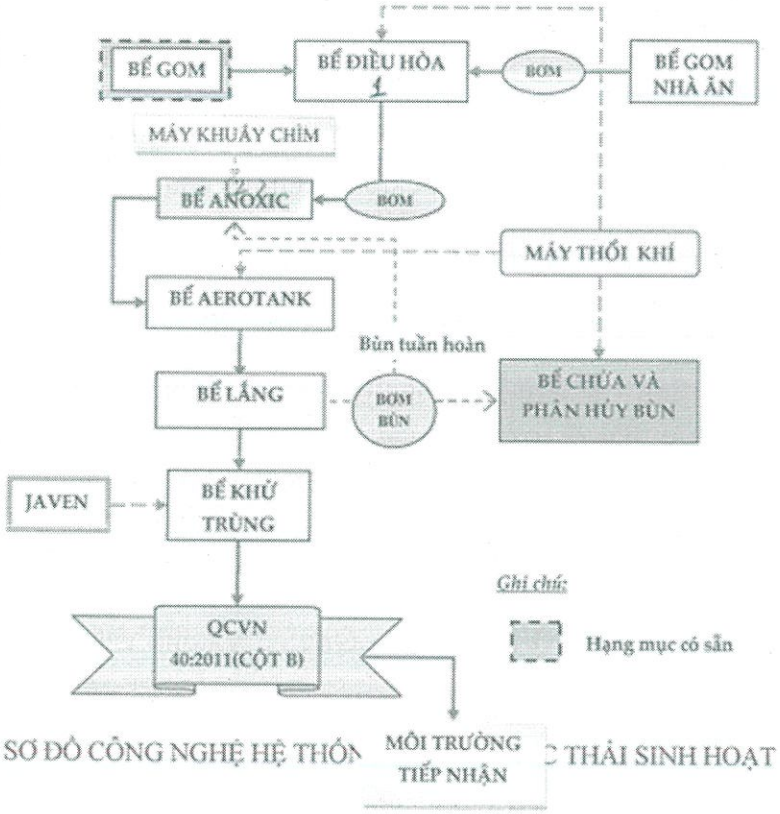
Nước thải nhà ăn sau được thu gom bằng hệ thống đường ống dẫn về hố ga thu gom nước thải sinh hoạt tại nhà máy trước khi được thoát vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN.



Hình 5: Sơ đồ xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn

Nguyên lý làm việc của bể tự hoại đồng thời làm 2 chức năng lắng và phân hủy yếm khí cặn lắng. Nước thải sau khi qua ngăn 1 để tách cặn sẽ tiếp tục qua ngăn 2 xử lý sinh học rồi qua ngăn lắng 3. Cặn lắng được lưu giữ trong bể từ 3 – 6 tháng, dưới tác động của vi sinh vật yếm khí các chất hữu cơ được phân hủy thành khí CO_2, CH4 và các chất vô cơ. Bể tự hoại được thiết kế và xây dựng đúng sẽ đạt hiệu suất lắng cặn trung bình 50 - 70% cặn lơ lửng (TSS) và 25 - 45% chất hữu cơ (BOD và COD). Các mầm bệnh có trong phân cũng được loại bỏ một phần trong bể tự hoại, chủ yếu nhờ cơ chế hấp phụ lên cặn và lắng xuống hoặc chết đi do thời gian lưu bùn và nước trong bể lớn hoặc do môi trường sống không thích hợp. Cũng chính vì vậy, trong phân bùn của bể tự hoại chứa một lượng rất lớn các mầm bệnh có nguồn gốc từ phân và cần được thu gom lưu giữ, vận chuyển, xử lý đúng quy cách. Định kỳ 1 năm/lần công ty sẽ tiến hành hút bể phốt 1 lần.

b. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 60 m^3/ngày



Hình 6: Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tại nhà máy

Thuyết minh công nghệ:

Công nghệ được lựa chọn là công nghệ AO, phù hợp với điều kiện nhà máy và đặc trưng xử lý nước thải sinh hoạt.

Bể gom:

Nước thải từ quá trình sinh hoạt đi qua song chắc rác trước khi đi vào bể gom. Rác được thu gom định kỳ còn phần nước sẽ được bơm sang bể điều hòa thoongqua bơm nước thải đặt chìm trong bể.

Bể điều hòa:

Bể có nhiệm vụ cân bằng lưu lượng và nồng độ đầu vào của nước thải. Sau đó nước thải được bơm lên bể anoxic thông qua bơm nước thải đặt chìm.

Bể Anoxic:

Cơ chế chính của bể Anoxic là các vi sinh vật dị dưỡng hoạt động trong môi trường tùy nghi chuyển hóa N theo phương trình sau:

$$NH_3 \rightarrow NO_3 \rightarrow NO_2 \rightarrow NO \rightarrow N_2O \rightarrow N_2 \text{ (Gas)}$$

Chủng vi sinh hoạt động chủ yêu là Anammox

$$NH_4^+ + NO^- \rightarrow N_2(gas) + H_2O$$

Phản ứng sơ cấp thông qua sự đồng hóa (Sự phát triển của sinh khối) N được chuyển hóa rất ít khoảng 12-14% trọng lượng sinh khối làm nhiệm vụ này. Khi thiết kể bể đã lưu ý khu vực hiếu khí để (cung cấp oxy) khử nitrat hóa và 1 vùng không có oxy để xảy ra phản ứng khử.

Cung cấp nguồn carbon hữu cơ (BOD) cần thiết, có thể thêm metanol, mật rỉ đường mức độ xử lý được kiểm soát qua tốc độ tuần hoàn của nước thải qua vùng thiếu oxy và chủ yếu.

Bể Aerotank:

Xử lý sinh học hiếu khí là quá trình oxy hóa và phân hủy chất hữu cơ trong nước thải bằng các chủng vi sinh vật hiếu khí trong điều kiện cấp khí. Các vi sinh vật này sử dụng Oxy có trong nước thải để oxy hóa các chất hữu cơ tạo thành CO2, nước tiair phóng năng lượng và tạo thành các tế bào vi sinh vật mới gọi là bùn hoạt tính.

Quá trình tiêu thụ chất hữu cơ, chất dinh dưỡng để tổng hợp tế bào mới được thể hiện bằng phương trình dưới dây:

Chất hữu cơ + Chất dinh dưỡng +Vi sinh vật + Oxy $\rightarrow$ Vi sinh vật mới + $CO_2\uparrow$+ H_2O

Ngoài quá trình tổng hợp tế báo mới, xảy ra phản ứng hô hấp nội sinh đối với tế bào già, có thể tóm tắt quá trình này như sau:

Vi sinh vật (bùn hoạt tính) + O_2 $\rightarrow$ Bùn trơ + CO_2 + H_2O + NH_3 + năng lượng

Nếu trong nước thải có chứa Nito ở dạng Amoni – NH_4^+ hoặc NH_3 chúng sẽ bị các chủng vi sinh vật Nitrosomonas và Nitrobacter Oxy hóa tạo thành Nitrit và cuối cùng thành Nitrat.

Trong bể xử lý sinh học, lắp đặt hệ thống đệm sinh học. Hệ thống đệm sinh học có chức năng phân phối đều lượng nước, tạo độ lưu thông cao. Ngoài ra, bề mặt đệm sinh học là nơi dính bám của sinh vật trong quá trình xử lý nước thải.

Phần bùn trơ được bơm tuần hoàn hằng ngày về bể aerotank bằng bơm bùn đặt chìm trong bể lắng sinh học.

Quá trình cấp khí vào bể được thực hiện bằng máy sục khí chìm đặt dưới đáy bể, bể được thiết kế để vận hành liên tục 24/24 giờ.

Bể lắng và bể khử trùng:

Nước thải sau khi qua bể xử lý sinh học, theo ống dẫn phân phối chảy vào ống lắng trung tâm. Nhờ tác dụng của trọng lực và định hướng, bùn sẽ lắng xuống dưới đáy bể và phần nước trong sẽ ở phía trên bể. Một phần bùn trơ được bơm sang bể chứa bùn bằng bơm đặt chìm trong bể lắng. Phần nước trong sau lắng sẽ được thu qua máng thu và chảy vào ngăn khử trùng và được khử trùng bằng hóa chất khử trùng.

Nước thải sau xử lý bằng phương pháp sinh học còn chứa nhiều vi khuẩn. Hầu hết các loại vi khuẩn có trong nước thải là vi trùng gây bệnh. Vì vậy, trước khi xả ra môi trường, nước được đưa đến bể khử trùng, hóa chất khử trùng được châm vào để loại bỏ hoàn toàn.

Việc xác định mức độ chứa vi khuẩn trong nước thải sau xử lý rất phức tạp, thông thường người ta đánh giá hiệu xuất xử lý theo chi tiêu vi trùng coliform.

Phương pháp khử trùng nước thải lựa chọn cho hệ thống là khử trùng bằng Javen, nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn đấu nối của KCN Thăng Long.

Bể chứa bùn:

Bùn sinh hoạt phần lớn sẽ được bơm tuần hoàn trở lại bể anoxic để tiếp tục xử lý. Một phần nhỏ sẽ được đưa về bể chứa bùn. Tại đây bùn thải được sục khí và sẽ tự phân hủy giúp giảm đáng kể lượng bùn cần đem đi xử lý. Định kỳ 1 năm/lần bùn thải sẽ được hút để đảm bảo hệ thống vận hành ổn định.

Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tại nhà máy:

Bảng 11: Thông số kỹ thuật các hạng mục của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật (m)			Ghi chú
		Dài	Rộng	Cao	
1	Bể điều hòa	2	2,5	2,8	BTCT
2	Bể Anoxic	2	1,5	2,8	BTCT
3	Bể Aerotank	2,8	4,2	2,8	BTCT
4	Bể lắng	2	2,5	2,8	BTCT

5	Bể khử trùng	0,9	1,5	2,8	BTCT
6	Bể chứa bùn	0,9	1,5	2,8	BTCT

Danh mục thiết bị lắp đặt của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tại nhà máy:

Bảng 12: Danh mục thiết bị lắp đặt của hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Thiết bị	Số lượng	Ghi chú
1	Bơm nước thải bể điều hòa	02 cái	
2	Hệ thống sục khí	02 bộ	Tại bể điều hòa, bể aerotank
3	Máy thổi khí	02 cái	
4	Máy khuấy chìm	01 cái	Tại bể Anoxic
5	Bơm bùn	01 cái	
6	Hệ thống bơm hóa chất Javen	01 bộ	

Quy trình vận hành:

Bước 1: Chuẩn bị hóa chất:

Chuẩn bị dung dịch Javen nồng độ 0,1%

Cho 250 lít nước sạch vào thùng pha hóa chất Javen, sau đó bật máy khuấy hóa chất rồi đổ 2,5l hóa chất Javen vào thùng. Để máy khuấy 10 phút sau khi pha xong.

Bước 2: Vận hành hệ thống sau khi đã chuẩn bị xong hóa chất

- Bật tất cả các attomat và cầu dao điện tại tủ điện dành cho hệ thống.
- Để toàn bộ các thiết bị ở trạng thái PLC (Tự động).
- Máy thổi cấp khí phải bật 24/24 để cấp khí cho vi sinh vật hoạt động.
- Kiểm tra hoạt động của các bơm và đường hóa chất.
- Điều chỉnh lưu lượng bơm bể điều hòa bằng van chính và van hồi tại thiết bị đo lưu lượng.
- Điều chỉnh lưu lượng bơm định lượng về 50%, chế độ 100%.

Bước 3: Kiểm tra các thông số của nước thải

Sử dụng giấy quỳ để kiểm tra pH của nước thải 1 ngày/lần.

Đo khả năng lắng và hàm lượng vi sinh bằng SV30: lấy 1 lít nước tại bể Aerotank để lắng trong 30 phút. Ví dụ lượng bùn lắng là 300ml thì SV30=300. Chỉ số SV30=200-400 là hợp lý. Ngày kiểm tra 1 lần.

Kiểm tra hàm lượng DO trong bể hiếu khí, luôn duy trì lượng DO trên 2mg/l. Trường hợp DO quá thấp thì bật 2 máy thổi khí chạy cùng lúc. Có thể quan sát bằng cảm quan để điều chỉnh lượng DO cho thích hợp.

c. Nước mưa chảy tràn

+ Đã hoàn thiện hệ thống thoát nước mưa, tách riêng với hệ thống thoát nước thải.

+ Nước mưa trên mái được thu gom bằng đường ống PVC D150, D110 về hệ thống thoát nước mưa bề mặt.

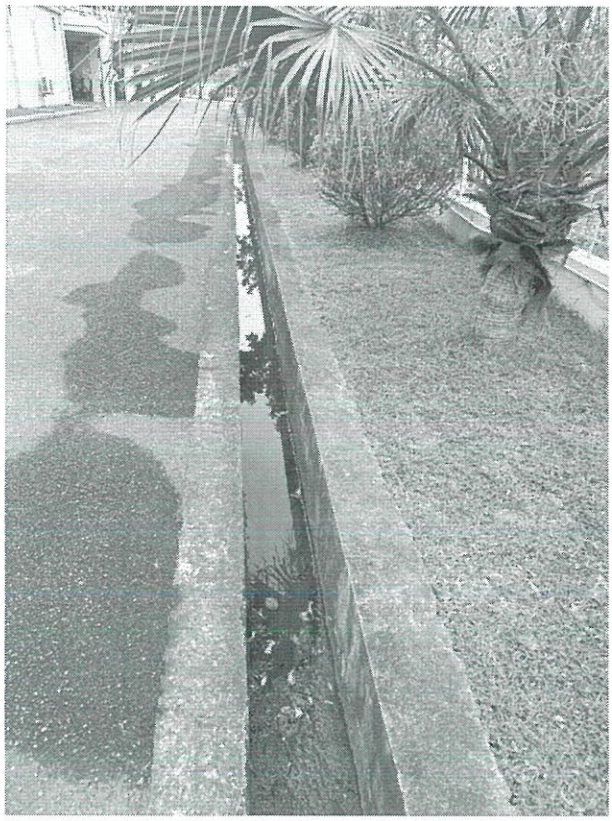
+ Quy trình thu gom, thoát nước mưa bề mặt, sân đường nội bộ: Nước mưa bề mặt sân đường nội bộ được thu gom bằng các tuyến kênh thoát nước mưa kích thước RxC = 30 x 50cm, chiều dài 558m → Hệ thống thu gom nước mưa của KCN Thăng Long.

+ Nước mưa thu gom tại Lô N-9 được đấu nối với hệ thống thu gom nước mưa của KCN Thăng Long tại 02 điểm nằm về phía trước của nhà máy.

Bảng 13: Tọa độ các điểm thoát nước mưa tại cơ sở

Stt	Số hiệu điểm đấu nối	Hệ tọa độ VN - 2000	
		X (m)	Y (m)
1	NM1	2335646.921	579228.479
2	NM2	2335680.516	579115.482

(Hệ tọa độ VN2000, múi chiếu 3^0, kinh tuyến trục 105^0)



Hình 7: Hố ga thu gom, thoát nước mưa của cơ sở

Ngoài ra, Công ty còn kết hợp thực hiện các biện pháp sau:

+ Định kỳ kiểm tra, nạo vét, khơi thông hệ thống các hố ga, cống, rãnh dẫn nước mưa để đảm bảo tiêu thoát nước và phát hiện các hỏng hóc, từ đó có kế hoạch sửa chữa, thay thế kịp thời, tần suất kiểm tra khoảng 03 tháng/lần.

+ Đảm bảo vệ sinh sân, đường nội bộ luôn sạch sẽ; duy trì công tác thu gom, xử lý CTR sinh hoạt và vệ sinh môi trường theo đúng quy định không để chất thải rắn, chất lỏng độc hại xâm nhập vào đường thoát nước.

+ Bố trí các thùng lưu giữ CTR sinh hoạt trong khuôn viên Nhà máy, thu gom và lưu giữ các chất thải một cách hợp lý và vệ sinh để tránh các chất này bị cuốn trôi theo nước mưa chảy tràn gây ô nhiễm nguồn tiếp nhận.

4.2. Phương án thu gom, xử lý CTR

Chất thải rắn sinh hoạt:

Công ty đã và đang thực hiện các biện pháp thu gom lưu giữ đối với CTR sinh hoạt cụ thể như sau:

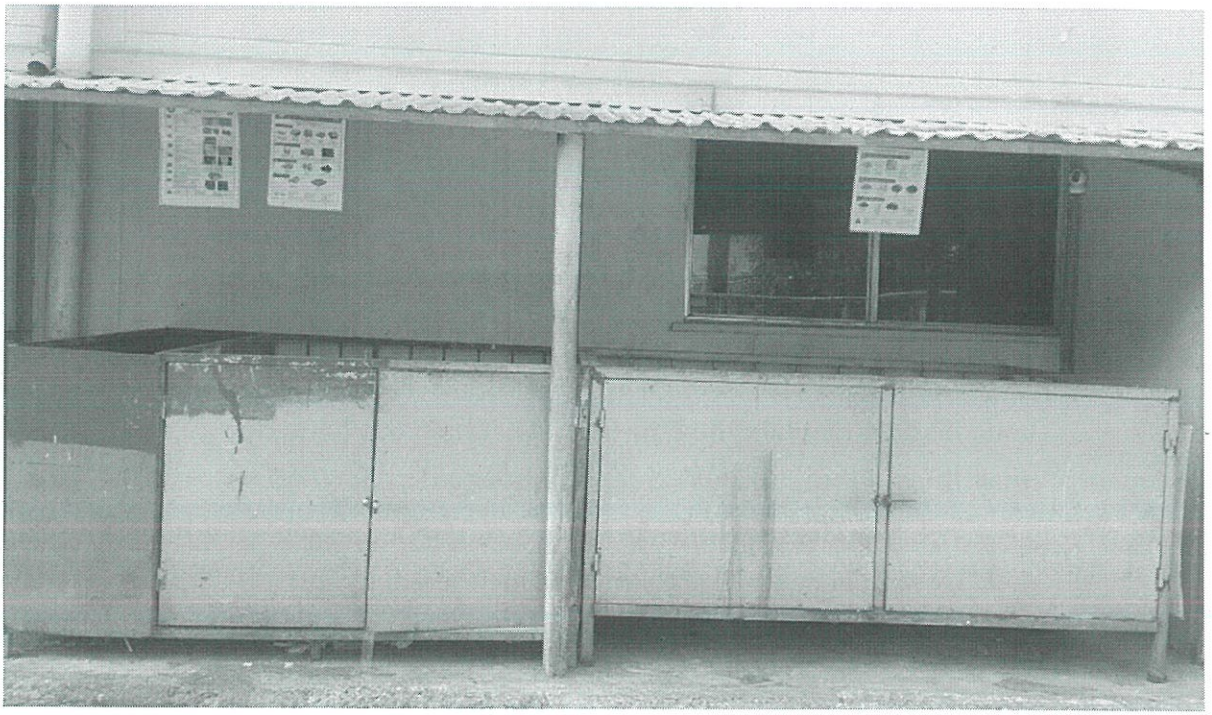
+ Tại khu vực văn phòng của nhà máy đã bố trí các thùng rác 40 lít để thu gom CTRSH từ hoạt động văn phòng, hàng ngày nhân viên vệ sinh của nhà máy sẽ thu gom và đưa về thùng rác sinh hoạt tập trung của nhà máy.

+ Các khu vực xung quanh trong và ngoài xưởng bố trí thùng rác dung tích 120l mỗi thùng để thu gom, lưu trữ chất thải sinh hoạt phát sinh... Khi thùng đầy sẽ được nhân viên vệ sinh của nhà máy đưa đến vị trí tập trung để cho đơn vị thu gom rác đến vận chuyển mang đi xử lý.

+ Tại khu vực căng tin, đã bố trí 03 thùng rác dung tích 240l mỗi thùng để lưu giữ CTRSH từ quá trình nấu ăn, đồ thừa... Cuối mỗi ngày, nhân viên nhà ăn sẽ tập kết rác từ nhà ăn ra thùng rác sinh hoạt tập trung của nhà máy.

+ Công ty đã bố trí khu vực tập kết rác thải sinh hoạt nằm bên cạnh kho CTRCNTT với diện tích khu vực lưu giữ khoảng 9m^2, tại đây có bố trí 02 thùng rác dung tích mỗi thùng là 3m^3 và thùng được chia ngăn phân loại rác thải tái chế, rác thải hữu cơ….

+ Định kỳ 2 lần/tuần Công ty CP Môi trường Thuận Thành sẽ đến thu gom và đem đi xử lý rác thải sinh hoạt.



Hình 8: Khu vực lưu giữ rác thải sinh hoạt tại nhà máy

Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

Công ty đã bố trí các hộp, thùng đựng CTRCNTT dung tích 30-1.000l tại từng công đoạn sản xuất có phát sinh chất thải và tiến hành phân loại ngay tại nguồn. Cuối mỗi ngày làm việc toàn bộ chất thải được thu gom tập trung về khu vực lưu giữ CTRCNTT và phế liệu.

Công ty đã bố trí 02 kho trong đó có 1 kho lưu giữ CTRCNTT và 01 kho lưu giữ Phế liệu nằm trong nhà xưởng với diện tích mỗi kho là 56m^2 (kích thước kho DxR = 7x8m).

Công ty đã ký hợp đồng với Công ty Cổ phần Thương mại Đại Phong thu gom, xử lý đảm bảo theo đúng quy định IIợp đồng chuyển giao chất thải đính kèm Phụ lục báo cáo).

- Tần suất thu gom, vận chuyển và xử lý: 1 tháng/2 lần (tùy vào lượng chất thải phát sinh).

4.3. Phương án thu gom, xử lý CTNH

Nhà máy đã bố trí các thùng đựng CTNH thu gom toàn bộ CTNH phát sinh với dung tích các thùng lưu giữ từ 40-330l, cuối mỗi ca sản xuất CTNH sẽ được chuyển về khu vực lưu giữ CTNH.

Nhà máy đã bố trí 01 kho lưu giữ CTNH diện tích 56 m^2 nằm trong nhà xưởng và có vị trí ở cuối nhà máy (kích thước DxR = 7x8 m).

Hiện nay, Công ty đang ký hợp đồng với Công ty TNHH Môi trường Thuận Thành thu gom, xử lý toàn bộ CTNH phát sinh đảm bảo theo đúng quy định *(Hợp đồng chuyển giao chất thải được đính kèm Phụ lục báo cáo).*

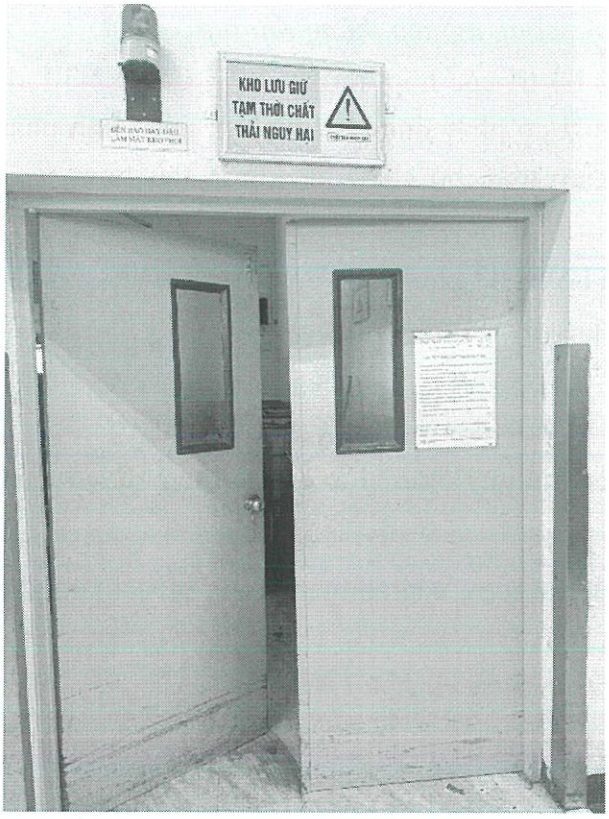
Tùy tình hình phát sinh chất thải, Công ty ký hợp đồng tăng cường tần suất thu gom, vận chuyển và xử lý để giảm thiểu lượng CTNH thải tồn đọng tại kho lâu ngày.

Các trang thiết bị và công trình kho lưu giữ chất thải đã được xây dựng hiện nay tiếp tục được sử dụng trong giai đoạn hoạt động ổn định của Nhà máy. Để đảm bảo thu gom triệt để các loại chất thải phát sinh, không gây tồn đọng làm mất mỹ quan và ô nhiễm môi trường trong khu vực Nhà máy, Công ty sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- Bố trí thêm các thùng rác đựng CTR sinh hoạt, CTR công nghiệp và CTNH tại các khu vực phát sinh.

- Tiếp tục ký hợp đồng với các đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định;

- Tùy tình hình phát sinh chất thải, Công ty yêu cầu các đơn vị có chức năng đã được Công ty ký hợp đồng tăng cường tần suất thu gom, vận chuyển và xử lý để giảm thiểu lượng CTR thải tồn đọng tại kho lâu ngày.







Hình 9: Kho lưu giữ CTRCNTT và CTNH

4.4. Kế hoạch phòng ngừa, ứng phó các sự cố

Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố nước thải

Nhà máy đang thực hiện các biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt như sau:

- Kiểm tra liên tục trong quá trình vận hành:

+ Lưu lượng: Quyết định khả năng chịu tải của hệ thống và tải lượng bề mặt của bể lắng. Cần đảm bảo lưu lượng ổn định trước khi vào công trình sinh học.

+ F/M: thích hợp khoảng 0,2-0,6. Hạn chế tình trạng pH giảm, bùn nổi, lắng kém. Nếu F/M thấp: là do vi khuẩn có cấu trúc đặc biệt-nấm, F/M cao: DO thấp, quá tải, bùn đen, lắng kém, có mùi tanh, hiệu quả xử lý thấp.

+ pH: Thích hợp là 6,5-8,5, pH cao do quá trình chuyển hóa N thành N-NH3 tốt, khả năng đạm cao. pH thấp: Quá trình nitrat hóa, hàm lượng HCO3- thấp, cần tăng cường hóa chất tăng kiềm. Cách khắc phục sự dao động pH này là cần cung cấp đủ dinh dưỡng, hàm lượng hữu cơ, hạn chế quá trình pahan hủy nội bào, sử dụng hóa chất tăng độ kiềm.

BOD/COD>0,5=> thích hợp cho phân hủy sinh học.

Kiểm tra thường xuyên BOD và COD tránh hiện tượng thiếu tải hoặc quá tải.

Chất dinh dưỡng: N, P đảm bảo tỉ lệ BOD:N:P = 100:5:1, nếu thiếu, phải bổ sung nguồn từ bên ngoài. Nước thải sinh hoạt, không cần thiết bổ sung N, P.

Các chất độc: Kim loại nặng, dầu mỡ, hàm lượng Cl, sunphats, N-NH3 cao…

- Kiểm soát quá trình xử lý Tải lượng hữu cơ

Tải lượng hữu cơ cao: DO thấp, bùn sáng nâu, lắng kém, tạo bọt

Tải lượng hữu cơ thấp: DO cao, bùn lắng nhanh, nén tốt, bùn xốp, nâu. Xuất hiện lớp mỡ và váng nổi trên bề mặt.

Tải lượng bề mặt: cao sẽ ảnh hưởng đến quá trình lắng. Sinh khối trôi ra ngoài.

Tải lượng bề mặt thích hợp: 0,3-1$m^3/m^2/h$.

Bùn lắng kém:

Nổi trên bề mặt: Quá trình khử nitrat, sinh ra N_2, thiếu dinh dưỡng xuất hiện vi khuẩn filamentous, hoặc dư dinh dưỡng, bùn chết nổi trên bề mặt.

+ Sinh khối phát triển tản mạn: do tải lượng hữu cơ cao hoặc thấp, dư oxy, nhiễm độc.

+ Sinh khối đông kết: Thiếu oxy, thiếu dinh dưỡng, chất hữu cơ dễ phân hủy sinh học.

Oxy hòa tan:

Phụ thuộc vào tải lượng hữu cơ và hàm lượng sinh khối. DO thích hợp: 1-2mg/O2/l. Thiếu Oxy sẽ làm giảm hiệu quả xử lý, xuất hiện vi khuẩn hình que, nấm, giảm khả năng lắng và ức chế quá trình nitrat hóa.

BOD sau xử lý cao do: Quá tải, thiếu oxy, pH thay đổi, nhiễm độc, xáo trộn kém.

N sau xử lý còn cao do: Công nghệ chưa ổn định, có sự hiện diện các hợp chaatss N khó phân hủy, sinh khối bùn trong bể cao, nhiễm độc, chết vi khuẩn.

N-NH3 cao do: pH không thích hợp (<6,5 hoặc >8,5), tải N cao, hiện diện chất độc, vận hành chưa ổn định, nhiệt độ thấp, Dư oxy (bể yếm khí), thiếu chất hữu cơ.

P: yêu cầu orthe photphat: 1-2 mg/l, thiếu phải bổ sung.

- Quan sản vận hành

+ Sự thay đổi màu biểu hiện hoạt động của hệ thống xử lý

+ Chất rắn lơ lửng dạng rã, mịn cũng gây màu

+ Màu của chính nước

Cảm quan: Mùi, màu, bọt. Hệ thống hoạt động tốt thường không gây mùi. Trong quá trình sục khí > bọt trắng, nhỏ; nếu có quá nhiều bọt trắng là do sinh khối đang trong giai đoạn thích nghi hay hồi phục, quá tải, thiếu oxy, thiếu dưỡng chất, nhiệt độ biến đổi, hàm lượng các chất hoạt động bề mặt cao, hiện diện các chất độc.

- Các sự cố về thiết bị:

+ Kiểm tra các hoạt động của thiết bị để sớm phát hiện thiết bị bị hỏng và có phương án sửa chữa hoặc thay thế.

- Giải quyết sự cố

+ Ngừng hoạt động hệ thống trong trường hợp các sự cố không thể sửa chữa, khắc phục trong thời gian ngắn.

Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố PCCC

Cơ sở đã được Công an thành phố Hà Nội phê duyệt các hạng mục về PCCC như sau:

- Giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 195/CNTD-PCCC ngày 15/5/2007 của Công an Thành phố Hà Nội.

- Văn bản nghiệm thu số 205/NT-CS.PCCC (BTL) ngày 16/6/2011 của Phòng cảnh sát PCCC – Công an Thành phố Hà Nội về nghiệm thu hệ thống PCCC.

Nội dung được nghiệm thu về PCCC:

- Đường giao thông cho xe chữa cháy; khoảng cách an toàn PCCC; bậc chịu lửa; bố trí công năng của công trình liên quan đến PCCC, hạng nguy hiểm cháy và cháy nổ (hạng C); giải pháp thoát nạn; giải pháp ngăn cháy, chống cháy lan;

- Hệ thống báo cháy tự động; hệ thống cấp nước chữa cháy ngoài nhà, hệ thống họng nước chữa cháy trong nhà, hệ thống chữa cháy sprinkler tự động bằng nước;

- Trang bị, bố trí bình chữa cháy, phương tiện chiếu sáng sự cố và chỉ dẫn thoát nạn;

- Giải pháp chống tụ khói gian phòng;

- Giải pháp cấp điện cho hệ thống PCCC và các hệ thống kỹ thuật có liên quan về PCCC.

❖ *Phương án phòng cháy, chữa cháy*

Để đảm bảo sản xuất an toàn và hiệu quả, Chủ cơ sở đã trang bị hệ thống phòng chống cháy nổ hiện đại. Hàng năm tổ chức các buổi tập huấn nghiệp vụ phòng cháy chữa cháy cho toàn bộ công nhân viên để đảm bảo ứng cứu kịp thời khi xảy ra sự cố. Ngoài ra, Chủ cơ sở đã phối hợp với cơ quan phòng cháy chữa cháy địa phương lên các phương án phòng cháy, chữa cháy như sau:

<u>- Biện pháp chung:</u>

+ Nghiêm cấm công nhân không được hút thuốc hay mang chất gây cháy vào khu vực sản xuất, kho nguyên liệu.

+ Nguyên liệu và sản phẩm được sắp xếp gọn gàng, xa khu vực có nguồn điện

+ Nhiệt độ trong các xưởng sản xuất và kho duy trì đảm bảo đạt tiêu chuẩn theo quyết định 3733/2002/QĐ-BYT.

+ Đường giao thông nội bộ rộng 5 -7m chạy xung quanh các xưởng để đảm bảo đủ diện tích cho các phương tiện cứu hỏa ra vào khí có hỏa hoạn.

+ Xây dựng hệ thống thoát nạn khi có sự cố cháy xảy ra như: Bố trí các lối thoát hiểm là các cửa ra vào to rộng, có đèn chiếu sáng, đèn báo.

+ Thiết kế hệ thống chống sét nối đất là các kim thép mạ đồng chống rỉ cho nhà xưởng và nhà ăn.

+ Hàng năm Công ty lập kế hoạch thực hiện phương án PCCC và cử các cán bộ, công nhân viên tham gia huấn luyện nghiệp vụ PCCC theo quy định và thực hiện diễn tập PCCC và thoát hiểm thoát nạn 1 lần/năm.

- Biện pháp chữa cháy:

+ Khi phát hiện có sự cố cháy nổ báo ngay cho toàn cơ sở biết bằng hệ thống đèn báo.

+ Cắt điện toàn bộ nhà máy.

+ Triển khai các biện pháp chữa cháy bằng các dụng cụ, thiết bị có tại nhà máy.

- Lực lượng chữa cháy tại cơ sở:

+ Ban chỉ huy chữa cháy bao gồm: Lãnh đạo, Trưởng phòng hành chính nhân sự, Đội trưởng đội phòng cháy, chữa cháy cơ sở, trưởng các bộ phận, cán bộ phụ trách an toàn phòng cháy, chữa cháy.

+ Đội phòng cháy chữa cháy cơ sở gồm: 25 thành viên hàng năm đều được tập huấn nghiệp vụ PCCC.

❖ *Một số giải pháp đối với các khu vực có nguy cơ cháy nổ cao:*

- Đối với việc sử dụng khí gas (LPG):

Công ty sử dụng khí gas để nấu ăn cho công nhân viên, sử dụng bình gas công nghiệp khối lượng 45kg. Do đó, cần có những biện pháp giảm thiểu như sau:

+ Khi bếp ga không bắt lửa, ngọn lửa cháy bất thường, có mùi gas thoát ra ngoài. Bạn cần tắt bếp ngay, khoá van bình đồng thời kiểm tra lại mâm chia lửa có bị đặt lệch không, lau khô sứ đánh điện của bếp;

+ Nếu dây dẫn gas bị gãy dập, bạn nên thay mới để đảm bảo an toàn. Kiểm tra bộ đánh lửa nếu bị bẩn, bạn cần tháo kiềng bếp dùng vải khô để lau sạch bộ đánh lửa;

+ Khóa van bình gas, bình khí nén sau mỗi lần sử dụng;

+ Bố trí các bình chữa cháy trong khu vực nhà ăn để phòng những sự cố không may xảy ra;

+ Thông gió để phát tán làm giảm nồng độ khí gas, khí nén.

+ Cán bộ sử dụng máy nén khí phải được huyến luyện an toàn vận hành. Các thiết bị chứa khí nén phải được kiểm định an toàn theo đúng quy định.

- Đối với việc lưu giữ và sử dụng hóa chất có khả năng cháy nổ:

+ Thiết lập các nội quy ra vào khu vực để hóa chất, bao gồm việc quy định nghiêm cấm các trường hợp mang vào hoặc sử dụng các chất dễ cháy trong kho;

+ Thiết lập các biển báo cho khu vực để hóa và cho từng loại hóa chất;

+ Công ty xây dựng biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất.

- Phòng cháy các thiết bị điện:

+ Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng hệ thống điện trong công ty.

+ Lắp đặt các bảng chỉ dẫn thao tác vận hành thiết bị, máy móc.

+ Có công nhân kỹ thuật theo dõi vận hành điện.

+ Lắp đặt cầu dao tại đầu dây chuyền sản xuất, tại các máy móc thiết bị.

+ Công nhân trong Công ty thường xuyên được nhắc nhắc nhở sử dụng an toàn điện tại các máy móc, thiết bị đều lắp đặt cầu dao và atomat phù hợp với công suất vận hành.

Phương án phòng ngừa sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất:

Các hóa chất sử dụng tại Nhà máy hầu hết có tính nguy hại đến môi trường và sức khỏe con người. Do đó, để phòng ngừa sự cố tràn đổ, rò rỉ hóa chất, Chủ cơ sở sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- Xây dựng kế hoạch/biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất theo quy định của Nghị định số 113/2017/NĐ-CP ngày 09/10/2017.

- Thuê đơn vị có chức năng tổ chức đào tạo, huấn luyện kỹ thuật an toàn hóa chất và cấp giấy chứng nhận huấn luyện kỹ thuật an toàn hóa chất.

- Về thiết bị lưu giữ sẽ phù hợp với từng loại hóa chất, khu vực lưu giữ hóa chất được sắp xếp ngay ngắn, cẩn thận cho từng loại riêng biệt, không lưu giữ các hóa chất có phản ứng chung với nhau. Trong quá trình nhập kho, cần kiểm tra kỹ bao bì, thùng, can để đảm bảo không có hiện tượng nứt, vỡ, rách thủng. Phân loại và ghi nhãn hóa chất theo đúng Thông tư số 32/2017/TT-BCT ngày 28/12/2017 của Bộ Công thương quy định cụ thể và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Hóa chất và Nghị định số 113/2017/NĐ-CP ngày 09/10/2017 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Hóa chất.

❖ Biện pháp áp dụng cụ thể như sau:

- Tại Khu vực sản xuất:

+ Cháy nổ hóa chất:

- ➢ Thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của máy móc, thiết bị;
- ➢ Có nội quy vận hành máy móc thiết bị theo đúng quy trình.
- ➢ Có biển cảnh báo nguy hiểm tại các khu vực sản xuất có sử dụng hóa chất.

+ Rơi, vãi, tràn, đổ hóa chất

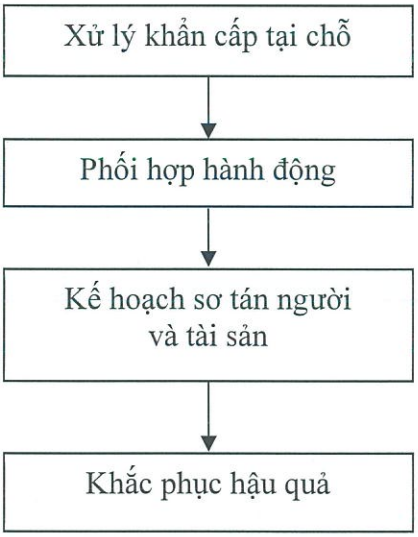
- Thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của máy móc, thiết bị;
- Thực hiện thay mới trang thiết bị khi có sự cố. Không sử dụng các loại thiết bị không đảm bảo an toàn;
- Vận hành dây chuyền theo đúng quy trình, công nhân vận hành thường xuyên theo dõi mức hóa chất trong các thiết bị đang hoạt động, các thiết bị phối trộn, thiết bị phối trộn cao tốc, kết hợp với đo lượng hóa chất trong thiết bị để bổ sung đúng quy định.

+ Hóa chất văng bắn

- Không quăng vứt, va chạm làm đổ vỡ hoặc rơi hóa chất văng bắn vào người.
- Định kỳ tổ chức huấn luyện, kiểm tra công nhân vận hành về quy trình vận hành tại từng công đoạn sản xuất như: trong bơm rót, sang sản phẩm từ thiết bị này sang thiết bị khác.

❖ *Phương án ứng phó, khắc phục sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất:*

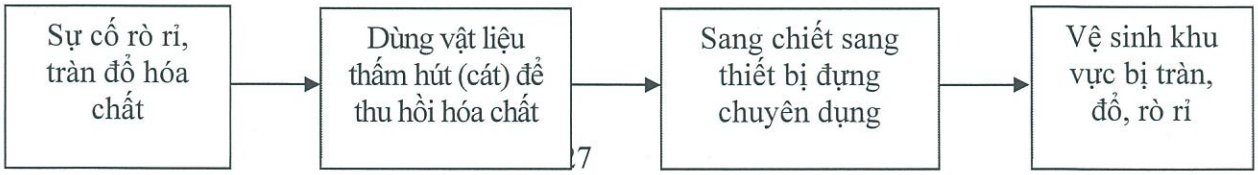
Khi xảy ra sự cố tràn, đổ hóa chất và trở thành nguồn gây ô nhiễm môi trường thì việc đầu tiên Chủ cơ sở cần thực hiện là xác định mức độ ảnh hưởng đến môi trường và sức khỏe con người sau đó thực hiện các biện pháp ngăn chặn, hạn chế sự lan rộng cùng các tác động của hóa chất. Khi xảy ra sự cố, Chủ cơ sở sẽ phối hợp với các cơ quan chức năng thực hiện các công tác ứng phó như sau:



Hình 10: Sơ đồ mô phỏng công tác ứng phó sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất

<u>Bước 1</u>: Xử lý khẩn cấp tại chỗ

Biện pháp xử lý sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất có thể khái quát bằng sơ đồ sau:



+ Trường hợp rò rỉ, tràn đổ ở mức nhỏ:

Khi sự cố xảy ra, để ngăn chặn sự tiếp xúc của hóa chất tới cơ thể con người thì cần trang bị bảo hộ lao động và các thiết bị chuyên dụng cho người lao động. Hấp phụ hóa chất bằng bằng vật liệu trơ (cát), không sử dụng chất liệu dễ cháy sau đó thu gom vào các thùng chứa chuyên dụng kín để thuê đơn vị có chức năng đem đi xử lý. Dùng nước sạch rửa khu vực bị tràn đổ, rò rỉ sau đó thu gom lượng nước này và xử lý như CTNH mà không xả vào hệ thống thoát nước chung. Dùng các thiết bị để khử hơi hóa chất bay vào không khí.

+ Trường hợp tràn đổ, rò rỉ lớn trên diện rộng:

Thông gió khu vực rò rỉ hoặc tràn, hủy bỏ tất cả các nguồn phát lửa, mang thiết bị phòng hộ cá nhân phù hợp, cô lập khu vực tràn đổ, nghiêm cấm người không có nhiệm vụ vào khu vực tràn, đổ hóa chất. Hấp phụ hóa chất bằng vật liệu trơ, không sử dụng vật liệu dễ cháy sau đó thu gom vào các thùng chứa chuyên dụng kín rồi thuê đơn vị có chức năng đem đi xử lý. Dùng nước sạch rửa khu vực bị tràn đổ, rò rỉ sau đó thu gom lượng nước này và xử lý như CTNH mà không xả vào hệ thống thoát nước chung. Dùng các thiết bị để khử hơi hóa chất bay vào không khí.

+ Trường hợp tràn đổ, rò rỉ hóa chất khi vận chuyển:

Trường hợp xẩy ra sự cố tràn đổ, rò rỉ khi đang vận chuyển thì nhân viên lái xe phải thực hiện phương án nhằm cách ly hóa chất xa khu dân cư sau đó phối hợp với nhân viên kỹ thuật thu gom hóa chất vào các thùng chứa chuyên dụng rồi thuê đơn vị có chức năng đem đi xử lý.

Bước 2: Phối hợp hành động:

Tùy vào tình hình sự cố mà Chủ cơ sở sẽ thông báo khẩn cấp tới các cơ quan chức năng của địa phương và các cơ sở sản xuất xung quanh để phối hợp khắc phục.

Bước 3: Kế hoạch sơ tán người và tài sản:

Khi xảy ra sự cố hóa chất thì lập tức sơ tán những người không phận sự ra khỏi khu vực tràn đổ, rò rỉ và các khu vực có khả năng chịu tác động. Sơ tán những nguồn có thể gây nguy hiểm hoặc là tác nhân gây ra các sự cố tiếp theo *(nguồn lửa, nhiệt, ...)* và cắt cầu dao điện. Sau khi sơ tán người và tài sản ra thì cô lập vùng nguy hiểm.

Bước 4: Khắc phục hậu quả sự cố:

Khi sự cố tràn đổ, rò rỉ hóa chất thì việc đầu tiên Chủ cơ sở cần thực hiện là đánh giá mức độ ảnh hưởng đến môi trường và sức khỏe con người, thực hiện các biện pháp ngăn chặn, hạn chế sự lan rộng và tác động của hóa chất, đưa người bị thương đến cơ sở y tế gần nhất để sơ cứu trong trường hợp nguy hiểm đến sức khỏe và tính mạng nhanh chóng chuyển nạn nhân lên các cơ sở y tế tuyến trên để chữa trị chuyên sâu. Hỗ trợ, đền bù thiệt hại cho nạn nhân và công tác xử lý môi trường.

Tai nạn lao động, tai nạn giao thông.

- Công nhân, nhân viên được tập huấn về cách vận hành máy móc và an toàn lao động.

- Công nhân, nhân viên được trang bị quần áo bảo hộ lao động và các thiết bị cần thiết đảm bảo an toàn lao động trong quá trình làm việc.

- Có biển báo hiệu cần thiết phục vụ an toàn lao động và giao thông.

- Có chế độ đãi ngộ, bảo hiểm, thăm hỏi cho công nhân, nhân viên nếu gặp các tai nạn đáng tiếc xảy ra.

Hệ thống máy móc bị hỏng, chập cháy hoặc không đảm bảo với điều kiện an toàn lao động.

- Kiểm tra kỹ thuật, bảo dưỡng toàn bộ hệ thống thường xuyên.

- Trong trường hợp các trang thiết bị trong hệ thống vận hành bị hỏng hóc trên 01 ngày và chưa sửa chữa kịp thời thì công ty sẽ tạm ngừng hoạt động khu vực xảy ra sự cố đến khi khắc phục được tình trạng mới tiếp tục.

Sự cố ô nhiễm môi trường, chập cháy nổ, thời tiết cực đoan do nguyên nhân khách quan

- Tạm dừng mọi hoạt động của khu nhà văn phòng và nhà xưởng.

- Khi điều kiện đảm bảo an toàn lao động, vệ sinh môi trường lao động sẽ tiếp tục hoạt động.

- Có biện pháp hướng dẫn, sơ tán kịp thời cho công nhân, nhân viên nếu có các hiện tượng tiêu cực nguy hiểm từ thời tiết hay có sự ô nhiễm môi trường đáng tiếc xảy ra.

5. Cam kết thực hiện công tác bảo vệ môi trường:

Công ty TNHH Ogino Việt Nam cam kết thực hiện nghiêm chỉnh các quy định về bảo vệ môi trường của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, tuân thủ các quy định, tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về môi trường như sau:

a. Thực hiện đúng theo quy định về Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 và Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29 tháng 01 năm 2026;

b. Thực hiện tốt các biện pháp giảm thiểu và xử lý ô nhiễm môi trường, đảm bảo đạt tiêu chuẩn môi trường Việt Nam (QCVN) theo quy định hiện hành. Cụ thể là:

- Tiếng ồn trong quá trình vận hành dự án phải có biện pháp giảm thiểu, đảm bảo tuân thủ quy định tại Quy chuẩn Kỹ thuật Quốc gia QCVN 26:2025/BTNMT về tiếng ồn (khu vực thông thường)

- Toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh trong quá trình vận hành được thu gom và xử lý trước khi đấu nối vào hệ thống xử lý nước thải của KCN Thăng Long, đảm bảo tuân thủ các tiêu chuẩn đấu nối của KCN Thăng Long.

c. Chịu trách nhiệm thực hiện và áp dụng các biện pháp giảm thiểu và xử lý ô nhiễm môi trường trong suốt quá trình đi vào hoạt động của nhà máy, đặc biệt lưu ý các vấn đề sau đây:

- Tuân thủ nghiêm túc việc thực hiện phân loại, thu gom, lưu giữ, xử lý chất thải sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 và Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- Các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt phải đáp ứng đầy đủ yêu cầu theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 và Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- Thực hiện báo cáo công tác bảo vệ môi trường theo quy định.

Chúng tôi cam kết bảo đảm về độ trung thực, chính xác của các thông tin, số liệu được nêu trong các tài liệu nêu trên. Nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật của Việt Nam.

Đề nghị Ban quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội tiếp nhận đăng ký môi trường của cơ sở Nhà máy Ogino Việt Nam./.

Nơi nhận:
- Như trên;
- Lưu: VP.

CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM

CÔNG TY TNHH OGINO VIỆT NAM

TỔNG GIÁM ĐỐC
KOICHI KANOSE

PHỤ LỤC

- Giấy chứng nhận đăng ký hoạt động chi nhánh của cơ sở;
- Giấy chứng nhận đầu tư của cơ sở;
- Quyết định phê duyệt báo cáo ĐTM của cơ sở;
- Văn bản xác nhận đầu tư các công trình BTMT của cơ sở;
- Hợp đồng thuê lại đất tại KCN Vsip Bắc Ninh của cơ sở;
- Giấy phép xây dựng của cơ sở;
- Văn bản nghiệm thu về PCCC của cơ sở;
- Biên bản thỏa thuận điểm đấu nối của cơ sở;
- Hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải và chứng từ chuyển giao chất thải;
- Bản vẽ tổng mặt bằng nhà máy;
- Bản vẽ thu gom, thoát nước mưa, nước thải;
- Bản vẽ hoàn công hệ thống XLNT sinh hoạt của cơ sở.