CÔNG TY TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)

ĐĂNG KÝ MÔI TRƯỜNG

của cơ sở "JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)"

Địa điểm cơ sở: Nhà máy số 09 và 10, Lô N-1, Tổ hợp nhà máy cho thuê, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, Thành phố Hà Nội, Việt Nam

Hà Nội, tháng 11 năm 2026

CÔNG TY TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)	**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập – Tự do – Hạnh phúc**
Số: 0126/CVĐKMT-JGTVN V/v đăng ký môi trường cho cơ sở "JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)"	*Hà Nội, ngày 06 tháng 11 năm 2026*

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

Công ty TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) là chủ đầu tư của cơ sở "JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)", thuộc đối tượng phải đăng ký môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường; 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; Nghị định số 48/2026/NĐ-CP ngày 29 tháng 01 năm 2026 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường được sửa đổi, bổ sung bởi Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025.

- Địa chỉ trụ sở chính của cơ sở: Nhà máy số 09 và 10, Lô N-1, Tổ hợp nhà máy cho thuê, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, Thành phố Hà Nội, Việt Nam.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH Một thành viên, mã số doanh nghiệp: 0105854880 đăng ký lần đầu ngày 11/4/2012, thay đổi lần thứ 6 ngày 26 tháng 01 năm 2026 do Phòng Đăng ký Kinh doanh và Tài chính doanh nghiệp - Sở Tài chính Thành phố Hà Nội cấp.

- Người đại diện theo pháp luật của cơ sở: Ông YANAGITA JUI

Chức vụ: Tổng Giám đốc

- Điện thoại: 024 39590295

- Email: y.okawa@vntvmk.com

CÔNG TY TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)

Digitally signed by CÔNG TY TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)
DN: C=VN, S=THÀNH PHỐ HÀ NỘI, CN=CÔNG TY TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM), OID.0.9.2342.19200300.100.1.1=MST:0105854880
Reason: I am the author of this document
Location:
Date: 2026.11.06 17:01:51+07'00'
Foxit PDF Reader Version: 2025.2.1

Công ty TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) đăng ký môi trường cho cơ sở "JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)" với các nội dung sau:

1. Thông tin chung về cơ sở

1.1. Thông tin chung

- Tên cơ sở: JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)

- Địa điểm cơ sở: Nhà máy số 09 và 10, Lô N-1, Tổ hợp nhà máy cho thuê, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội, Việt Nam.

- Tổng vốn đầu tư: Theo Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số: 6534770889 chứng nhận lần đầu ngày 11/4/2012, chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 25/11/2025 do Ban Quản lý các khu công nghệ cao và Khu công nghiệp Thành phố Hà Nội cấp: Tổng vốn đầu tư của dự án: 88.987.500.000 VNĐ (*Tám mươi tám tỷ chín trăm tám mươi bảy triệu năm trăm nghìn đồng)* tương đương 4.250.000 USD *(Bốn triệu hai trăm năm mươi nghìn đô la Mỹ)*.

- Thời gian hoạt động của Cơ sở: 20 năm kể từ ngày 11/04/2012. Cơ sở đã chính thức đi vào hoạt động từ năm 2012.

1.2. Quy mô; công suất; công nghệ và loại hình sản xuất của cơ sở

1.2.1. Quy mô, công suất hoạt động của cơ sở

a. Quy mô sử dụng đất

Cơ sở "JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)" nằm tại Nhà máy số 09 và 10, Lô N -1, Tổ hợp nhà máy cho thuê, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội được thực hiện trên tổng diện tích 1.000 m^2.

- Vị trí của cơ sở:

+ Phía Đông (phía trước) giáp đường nội bộ và khu để xe của KCN Thăng Long.

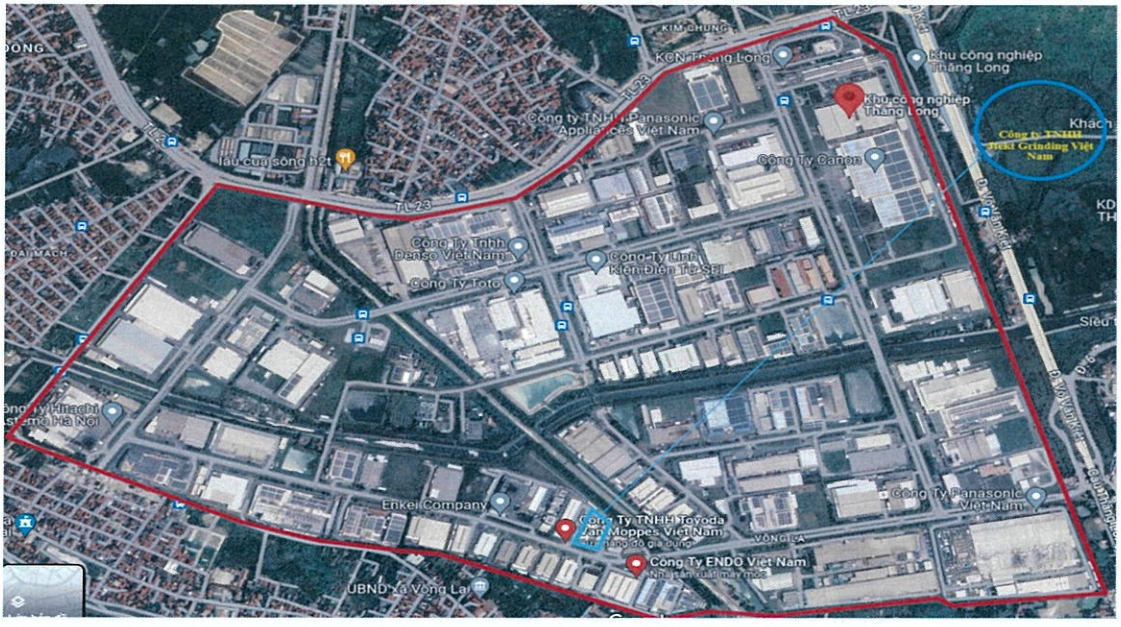
+ Phía Tây (phía sau) giáp với đường nội bộ của KCN Thăng Long.

+ Phía Bắc giáp với nhà xưởng số 11 (Công ty TNHH Sanoh Việt Nam - Sản xuất sản phẩm từ plastic, Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe có động cơ).

+ Phía Nam giáp với nhà xưởng cho thuê số 8 (Công ty TNHH KAMOGAWA VIỆT NAM - Sửa chữa máy móc, thiết bị, Bán buôn tổng hợp).

Do cơ sở nằm tại Lô N-1, KCN Thăng Long và nhà máy số 9+10 đã được xây dựng sẵn nên tọa độ khống chế của cơ sở nằm trong phạm vi của Lô N-1.

Mốc vị trí	Tọa độ VN2000	
	X (m)	Y (m)
1	335465.7423	502366.5456
2	335379.7623	502331.6821
3	335325.2758	502466.0555
4	335411.2560	502500.9191



Hình 1. Vị trí địa lý của cơ sở

Hiện tại Cơ sở đã xây dựng và đưa vào sử dụng các hạng mục công trình như: văn phòng, xưởng sản xuất, các công trình phụ trợ, các công trình BVMT.

Về quy mô các hạng mục công trình của Cơ sở:

Bảng 1. Các hạng mục công trình của Cơ sở

STT	Các hạng mục công trình	Đơn vị	Diện tích	Ghi chú
I	**Hạng mục công trình chính**			
1	Nhà xưởng 1	m^2	450	Tường: gạch + tôn mạ kẽm; Vách thạch cao; Mái lợp tôn
2	Văn phòng 1	m^2	50	
3	Nhà xưởng 2	m^2	500	
II	**Hạng mục công trình bảo vệ môi trường**			
1	Khu lưu giữ rác thải tạm thời 10 m^2 (nằm trong biên nhà máy số 10)			Được bố trí trong nhà xưởng sản xuất
2	2 Bể tự hoại mỗi bể dung tích 5m^3 tại mỗi nhà máy (Nằm phía ngoài nhà máy do TLIP xây dựng)			Được xây dựng ngầm
3	Bể lắng 3 ngăn NTCN nhà máy số 9 (nằm trong biên nhà nhà máy số 9)			Inox 304, dày 2mm đặt nổi
4	Bể lắng 3 ngăn NTCN nhà máy số 10 (nằm trong biên nhà nhà máy số 9)			Inox 304, dày 2mm đặt nổi
5	Bể chứa nước NTCN sau xử lý nhà máy số 10 ((Nằm phía ngoài nhà máy)			Xây gạch, chát xi măng chống thấm
6	Khu lưu giữ chất thải CTR sinh hoạt 3m^2 (Nằm phía ngoài nhà máy do TLIP xây dựng)			Nền đổ bể tông chống thấm, mái tôn mạ kẽm, ngăn bằng lưới thép B40
7	Máy hút bụi phát sinh quá trình mài, khắc mã sản phẩm, truing tại nhà máy số 10	Cái	4	Công suất 1.5KVA
Tổng		m^2	**1.000**	

b. Công suất hoạt động của cơ sở

- Tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư với mã số dự án: 6534770889 chứng nhận lần đầu ngày 11/4/2012, chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 25/11/2025 do Ban Quản lý các khu công nghệ cao và Khu công nghiệp Thành phố Hà Nội cấp, công suất của cơ sở như sau:

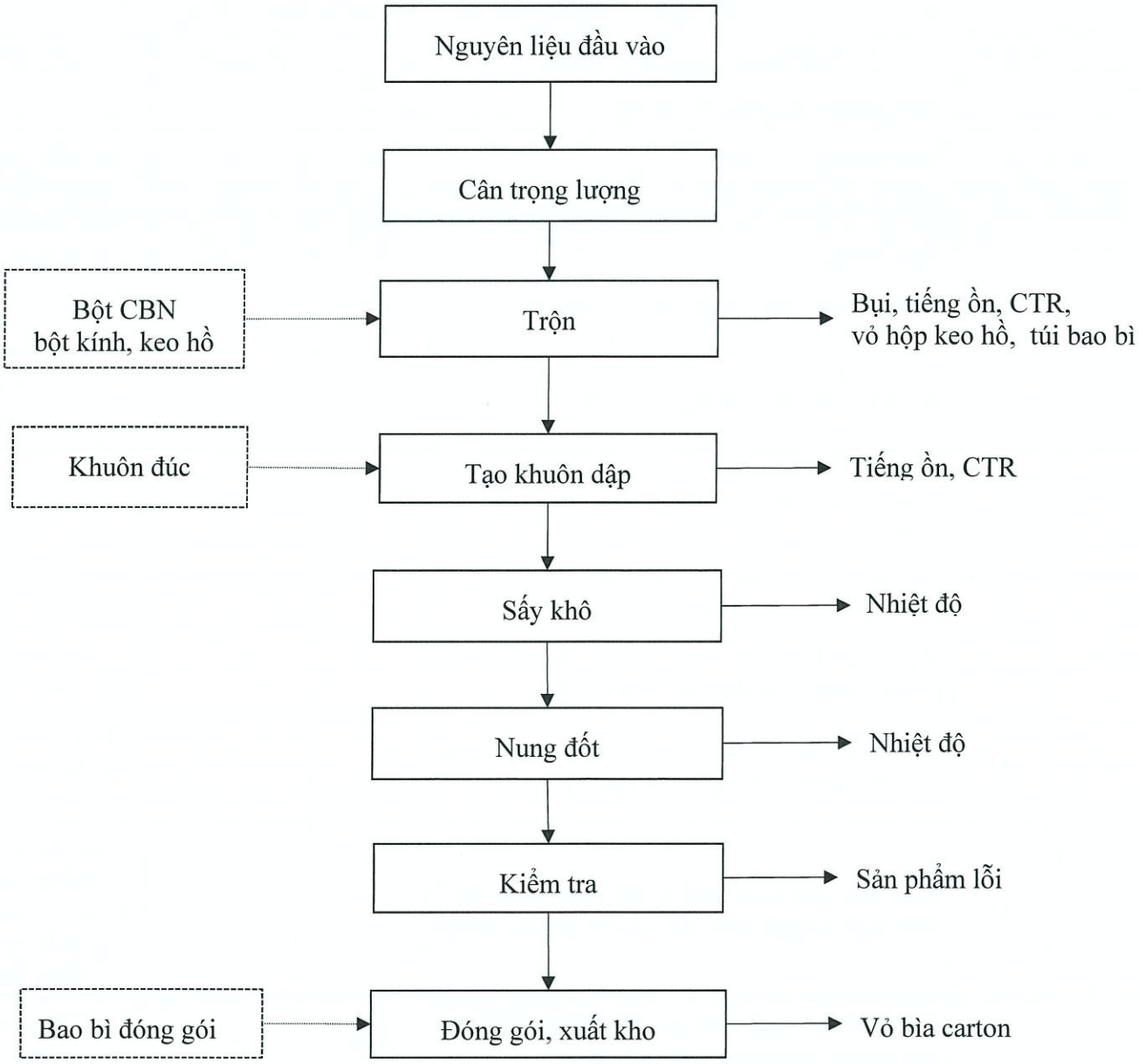
+ Quy mô sản xuất: Gia công cơ khí; Sản xuất bộ phận và linh kiện cho công cụ máy móc (Mảnh viền đá mài, đá mài kim cương dạng bánh xe, đá mài tái sinh): 8.000 sản phẩm/năm, gồm: Mảnh viền đá mài; Đá mài kim cương dạng bánh xe; Đá mài thủy tinh tròn.

+ Quy mô thương mại: 2.000 sản phẩm/năm.

1.2.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

a. *Quy trình công nghệ sản xuất mảnh viền đá mài*

Quy trình sản xuất



Hình 2. Quy trình sản xuất mảnh viền đá mài

Thuyết minh quy trình công nghệ sản xuất mảnh viền đá mài

Nguyên liệu đầu vào của quá trình sản xuất gồm có bột CUBIC BORON NITRIDE (CBN), các chất hỗn hợp (bột thủy tinh và chất kết dính). Nguyên liệu đầu vào sẽ được cân trọng lượng chính xác bằng cân điện tử. Trộn hỗn hợp các chất gồm hạt CBN và các chất khác bằng dụng cụ như cối, chày và máy trộn bột thao tác này được thực hiện bằng tay hoặc máy tùy loại sản phẩm.

Sau công đoạn trộn bột, nguyên liệu được chuyển đến công đoạn tạo khuôn dập, cho hỗn hợp chất được trộn trong công đoạn trên vào khuôn, dập ép chặt bằng máy dập áp lực dầu thủy lực. Tháo dỡ các mảnh viền đá mài đã được tạo ra khỏi khuôn, xếp vào khay rồi cho vào

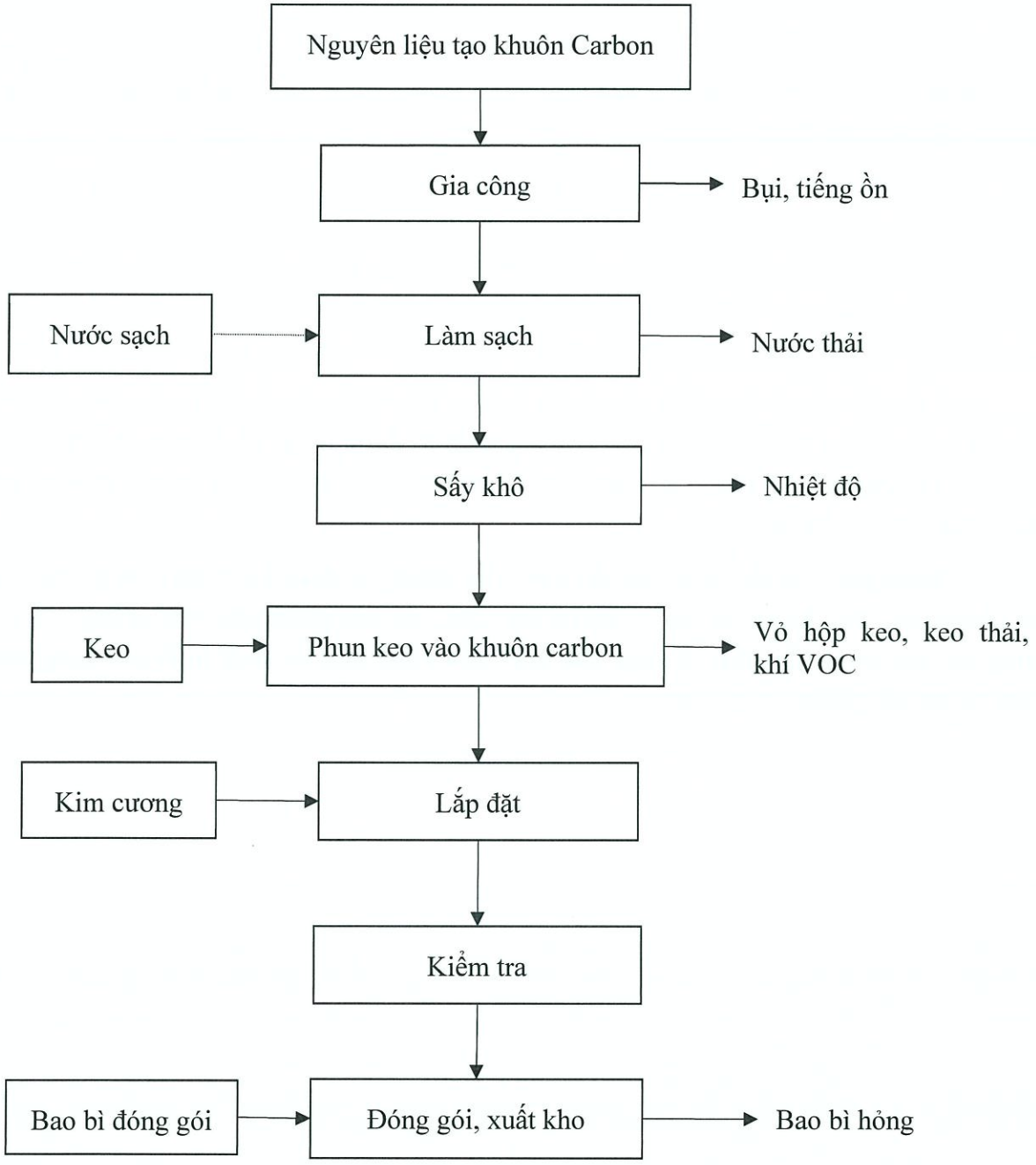
máy sấy để sấy khô, sản phẩm được sấy khô ở nhiệt độ khoảng 90^{O}C. Nguồn cung cấp cho máy sấy sử dụng điện.

Sau khi đã được sấy khô mảnh viền đá mài sẽ được đưa vào lò và nung (kệ nung được làm bằng chất gốm sứ - Ceramic), nhiệt độ nung khoảng 700^{o}C đến 1050 ^{o}C, với thời gian nung 8-10 giờ cho tới khi sản phẩm đạt yêu cầu. Lò nung sử dụng điện.

Sản phẩm sau công đoạn nung sẽ được đo đạc kiểm tra sản phẩm bằng các thiết bị, máy móc chuyên dụng, đóng gói và xuất khẩu cho các đối tác ở Nhật Bản, Trung Quốc, Mỹ để hoàn thiện các bước tạo ra sản phẩm cuối cùng.

b. Quy trình công nghệ sản xuất đá mài kim cương dạng bánh xe (khu vực Setting)

Quy trình sản xuất



Hình 3. Quy trình công nghệ sản xuất đá mài kim cương dạng bánh xe

Thuyết minh quy trình sản xuất đá mài kim cương dạng bánh xe:

***- Nguyên liệu*:** Nguyên liệu đầu vào của quá trình sản xuất là các loại khuôn carbon (đối với các khuôn carbon nhà máy Việt Nam không thể sản xuất được) và nguyên liệu tạo khuôn carbon (đối với loại khuôn nhà máy Việt Nam có thể sản xuất), nguyên liệu tạo khuôn carbon làm từ sợi carbon và có độ tinh khiết cao.

- Gia công: Nguyên liệu tạo khuôn carbon sau khi được nhập về sẽ tiến hành gia công theo các bước sau:

+ Cắt 1 lượng carbon phù hợp với kích thước sản phẩm.

+ Gia công tạo đường kính trong, đường kính ngoài, mặt góc bằng máy tiện.

+ Tạo hình dạng sản phẩm theo quy định.

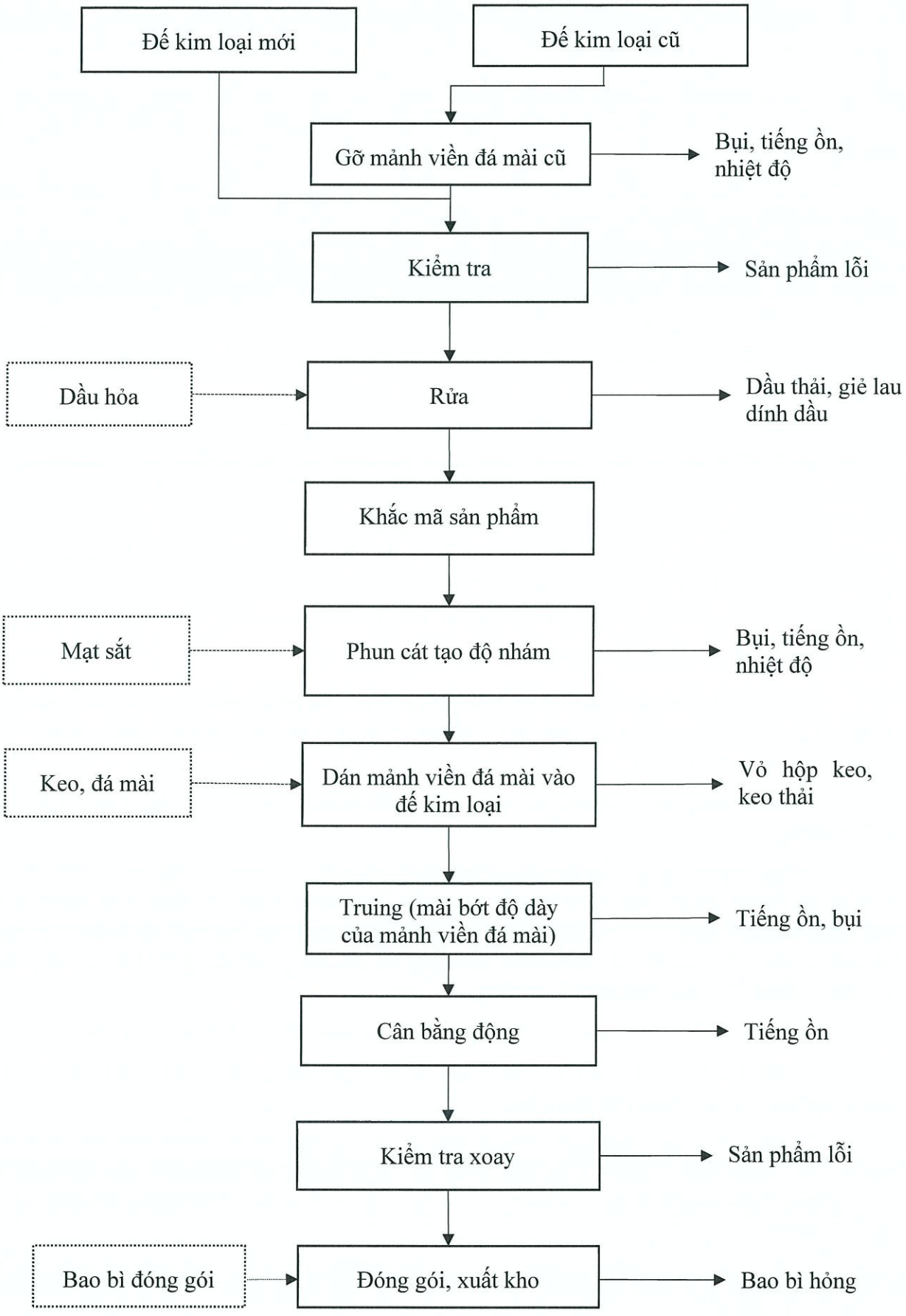
- Làm sạch: Sản phẩm sau khi được ra công tạo hình theo thiết kế sẽ được làm sạch nhằm loại bỏ các bụi bẩn trên bề mặt sản phẩm. Nước sạch được bổ sung vào máy làm sạch bằng sóng siêu âm để làm sạch.

- Sấy khô: Tiếp theo bán sản phẩm được chuyển đến máy sấy khô để sấy, nhiệt độ của quá trình sấy trong khoảng 100°C, thời gian sấy là 60 phút. Nguồn cung cấp cho máy sấy sử dụng điện. Sau đó sản phẩm sẽ được chuyển qua công đoạn đo bằng máy đo biên dạng để kiểm tra độ chính xác của sản phẩm. Tiếp đến là bước phun keo vào đường kính trong của khuôn carbon nhằm mục đích tạo kết dính cho công đoạn lắp đặt kim cương tiếp theo.

- Lắp đặt: Công đoạn lắp đặt sẽ được thao tác bằng tay để đảm bảo định vị chính xác các hạt kim cương (các hạt kim cương công nghiệp được nhập về đã qua chế tác và các hạt kim cương công nghiệp dạng thô) tấm trên bề mặt đường kính trong của các khuôn carbon đã được gia công và bôi keo.

- Kiểm tra: Sản phẩm sau khi ổn định kim cương sẽ được kiểm tra chất lượng, các hàng lỗi không đạt chất lượng sẽ được sửa lại cho đạt, các sản phẩm đạt chất lượng sau đó được đóng gói sản phẩm để chuyển sang nhà máy bên Nhật Bản để thực hiện các công đoạn tiếp theo tạo ra sản phẩm cuối cùng.

c. Quy trình công nghệ sản xuất đá mài thủy tinh tròn (đá mài tái sinh)



Hình 4. Quy trình công nghệ sản xuất đá mài thủy tinh tròn (đá mài tái sinh)

Thuyết minh quy trình sản xuất đá mài thủy tinh tròn (đá mài tái sinh)

- Nguyên liệu: Nguyên liệu đầu vào của quá trình sản xuất là đế kim loại mới hoặc đế kim loại cũ mà mảnh viền đá mài đã bị mài mòn. Tiến hành tách phần đế kim loại và mảnh viền đá mài đã bị mài mòn, các đế kim loại này sau đó sẽ được vệ sinh làm sạch trước khi gia công.

- Kiểm tra: Sau khi vệ sinh làm sạch, kiểm tra kích thước của đế kim loại xem có đạt hay không.

- Khắc mã sản phẩm: Nhà máy sử dụng máy khắc laser để khắc các mã số của sản phẩm lên bán sản phẩm.

Viền đá mài được tạo ra từ xưởng số 9 sẽ được xử lý làm sạch cùng với đế kim loại trước khi tiến hành công đoạn dán. Rửa bằng máy làm sạch bằng sóng siêu âm chuyên dụng, sau đó sấy khô bằng máy sấy.

Quá trình dán các mảnh viền đá mài vào đế kim loại được sử dụng chất kết dính để cố định sản phẩm.

Sử dụng máy Truing để mài bớt độ dày của mảnh viền đá mài.

Tiếp theo sẽ sử dụng máy cân bằng động để kiểm tra độ cân bằng của sản phẩm.

Sản phẩm hoàn thiện sẽ được qua công đoạn kiểm tra xoay và kiểm tra trước khi xuất hàng.

Kiểm tra xoay là quá trình kiểm tra ở tốc độ xoay cao xem mảnh viền đá mài dán vào đế kim loại có đạt độ an toàn không. Sản phẩm đạt yêu cầu được đóng gói và xuất hàng. Sản phẩm không đạt yêu cầu được sửa chữa hoặc thải bỏ.

1.2.3. Loại hình sản xuất của cơ sở

- Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Các sản phẩm gia công cơ khí; Sản xuất bộ phận và linh kiện cho công cụ máy móc (Mảnh viền đá mài, Đá mài kim cương dạng bánh xe và Đá mài thủy tinh tròn).

Dự án không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường.

- Phân nhóm dự án đầu tư: Căn cứ điểm 2, Mục II, Phụ lục V, Nghị định 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường: Dự án thuộc nhóm III ít có nguy cơ tác động xấu đến môi trường quy định tại khoản 5, điều 28 Luật bảo vệ môi trường.

- Cơ sở đã được cấp các văn bản quy định về bảo vệ môi trường như sau:

+ Giấy phép môi trường số 49/GPMT-BQL ngày 30/12/2024 do Ban Quản lý các khu công nghiệp và Chế xuất Hà Nội cấp.

+ Giấy xác nhận đăng ký kế hoạch bảo vệ môi trường số 27/GXN-STNMT-CCMT của dự án "Mở rộng nhà máy Toyoda Van Moppes (Việt Nam)" tại nhà máy số 9 và 10, Lô N-1, tổ hợp nhà máy cho thuê, KCN Thăng Long do Chi cục Bảo vệ môi trường Hà Nội cấp ngày 10//03/2016.

+ Thông báo số 358/TB-UBND ngày 17/07/2012 của Ủy ban nhân dân huyện Đông Anh về việc đăng ký cam kết bảo vệ môi trường của dự án "Toyoda van moppes (Việt Nam)" tại số 9, Lô N-1, tổ hợp nhà máy cho thuê, KCN Thăng Long.

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

2.1. Nguyên, nhiên liệu, hóa chất sử dụng

2.1.1. Nhu cầu sử dụng nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu

Bảng 2. Nhu cầu nguyên, nhiên vật liệu của cơ sở

STT	Tên nguyên liệu, nhiên liệu	Dây chuyền sản xuất	Đơn vị	Khối lượng		
				Năm 2024	Năm 2025	Tháng 01-9/2026
1	Bột mài	Dây chuyền sản xuất mảnh viền đá mài	Kg	1.574	1.704	1.023
2	Bột nhôm oxit		Kg	393	345	200
3	Hạt Carbon		Kg	31	16	11,6
4	Bột khoáng mullit chống trày xước		Kg	244	204	135
5	Bột thủy tinh		Kg	515	444	321
6	Dextrin tạo chất kết		Kg	59	50	42
7	Bột kim cương		Kg			2,15
8	Chất tách khuôn		Chai	86	96	50
9	Hộp carton đựng thành phẩm kích thước 185x215x50 (mm)		Chiếc	5.224	3.950	3.100
10	Thùng giấy carton 5 lớp, kích thước 500x380x250 (mm)		Chiếc	400	500	400
11	Khuôn carbon	Dây chuyền sản xuất đá mài kim cương dạng bánh xe	Chiếc	1.331	896	627
12	Kim cương công nghiệp đã qua chế tác		Carat	19.339	16.300	13.971
13	Kim cương công nghiệp dạng thô		Carat	999	808,25	778
14	Nguyên liệu tạo khuôn cacbon		Kg	407,13	123,20	652
15	Keo xịt		Chai	100	60	69
16	Hộp carton đựng thành phẩm		Chiếc	0	0	742
17	Mảnh viền đá mài dùng cho máy mài	Dây chuyền đá mài tái sinh	Cái	33	19	16
18	Đế kim loại		Cái	830	974	896
19	Chất tẩy rửa bề mặt		Thùng	6	8	5
20	Chất kết dính set A/B		Set	4	7	13
21	Keo		Thùng	26	30	25
22	Chất tẩy rửa bề mặt		Kg	2	3	2
23	Chất phụ gia trong thành phần trộn keo		Kg	0	0	1
24	Bu long bằng thép		Cái	20	45	46
25	Tấm đệm		Chiếc	28	17	10
26	Mặt bích		Chiếc	22	19	16

2.1.2. Nhu cầu sử dụng điện, nước

a. Nhu cầu sử dụng điện

- Nguồn cung cấp điện: Điện của cơ sở được đấu nối từ lưới điện của KCN Thăng Long. Điện được sử dụng cho mục đích chiếu sáng, vận hành các loại máy móc, thiết bị sản xuất, văn phòng…

- Nhu cầu sử dụng điện: Căn cứ theo hóa đơn tiền điện 09 tháng đầu năm 2026 (từ tháng 01-09/2026) của cả 2 nhà máy số 9 và số 10, nhu cầu sử dụng điện của cơ sở trung bình hàng tháng khoảng 16.444 kW/tháng ~ 694 kW/ngày đêm.

Bảng 3. Bảng tổng hợp lượng điện tại cơ sở

STT	Thời gian	Đơn vị	Khối lượng	
			Nhà máy số 9	Nhà máy số 10
1	Tháng 01/2026	kW	6.222	5.216
2	Tháng 02/2026	kW	5.165	4.252
3	Tháng 03/2026	kW	7.558	6.530
4	Tháng 04/2026	kW	9.228	8.538
5	Tháng 05/2026	kW	10.709	9.088
6	Tháng 06/2026	kW	10.247	8.412
7	Tháng 07/2026	kW	11.462	8.562
8	Tháng 08/2026	kW	11.668	9.270
9	Tháng 09/2026	kW	10.077	7.595
	Tổng	**kW**	**149.799**	
	Trung bình tháng	**kW/tháng**	**16.644**	
	Trung bình ngày	**kW/ngày**	**694**	

b. Nhu cầu sử dụng nước

Hiện nay, cơ sở đang sử dụng nguồn nước sạch được cung cấp bởi Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long để phục vụ chủ yếu cho mục đích sinh hoạt của cán bộ, nhân viên, sản xuất, tưới cây, PCCCC cũng như phục vụ các hoạt động sản xuất kinh doanh của cơ sở.

Nước sạch từ hệ thống cấp nước của Khu công nghiệp Thăng Long sẽ được dẫn qua đồng hồ đo nước và theo đường ống DN 80 dẫn đến từng nhà xưởng. Mỗi một nhà xưởng sẽ được lắp đặt 01 đồng hồ đo nước sạch riêng biệt.

Căn cứ theo hóa đơn tiền nước hàng tháng (từ tháng 01-9/2026), nhu cầu sử dụng nước trung bình của cơ sở vào khoảng 39,67m^3/tháng tương đương 1,65 m^3/ngày (tính trung bình 24 ngày/tháng).

Bảng 4. Bảng tổng hợp khối lượng nước tại cơ sở

STT	Thời gian	Đơn vị	Khối lượng	
			Nhà máy số 9	Nhà máy số 10
1	Tháng 01/2026	m^3	33	7
2	Tháng 02/2026	m^3	29	5
3	Tháng 03/2026	m^3	23	4

STT	Thời gian	Đơn vị	Khối lượng	
			Nhà máy số 9	Nhà máy số 10
4	Tháng 04/2026	m^3	33	5
5	Tháng 05/2026	m^3	32	6
6	Tháng 06/2026	m^3	54	5
7	Tháng 07/2026	m^3	33	5
8	Tháng 08/2026	m^3	40	6
9	Tháng 09/2026	m^3	32	5
	Tổng	**m^3**	**357**	
	Trung bình tháng	**m^3/tháng**	**39,67**	
	Trung bình ngày	**m^3/ngày**	**1,65**	

**** Nhu cầu nước cho sản xuất***

Nhu cầu nước sử dụng trong quá trình sản xuất khoảng 0,25m^3/ngày đêm, và nước được sử dụng cho phục vụ cho các công đoạn sau đây:

- Nhà máy số 9:

+ Quá trình vệ sinh làm sạch - sản xuất đá mài kim cương: Khoảng 0,005 m^3/ngày đêm;

+ Công đoạn rửa dụng cụ sản xuất mảnh viền đá mài: Khoảng 0,23 m^3/ngày đêm;

- Nhà máy số 10: Công đoạn rửa – sản xuất đá mài tái sinh: Khoảng 0,015 m^3/ngày đêm.

**** Nhu cầu sử dụng nước sinh hoạt:***

Trong quá trình sinh hoạt, nước được sử dụng cho mục đích sinh hoạt hàng ngày như vệ sinh, rửa tay chân, ăn uống,… Căn cứ theo hóa đơn nước sạch thì lượng nước sử dụng cho mục đích sinh hoạt hiện nay khoảng 1,65 - 0,25 = 1,4 m^3/ngày đêm.

Bảng 5. Nhu cầu sử dụng điện, nước của cơ sở

STT	Nhu cầu	Mục đích sử dụng	Đơn vị	Số lượng	Nguồn cung cấp
1	Điện	Phục vụ sản xuất, sinh hoạt	kW/ngày.đêm	694	Mạng lưới cấp điện KCN
2	Nước	Phục vụ sinh hoạt	m^3/ngày .đêm	1,4	Nước sạch KCN
		Phục vụ sản xuất	m^3/ngày .đêm	0,25	Nước sạch KCN

Bảng 6. Bảng cân bằng sử dụng nước

Loại nước	Nước cấp *(m^3/ng.đêm)*	Nước thải *(m^3/ng.đêm)*
Sinh hoạt	**1,4**	**1,4**
Sản xuất	**0,25**	**0,25**
- Quá trình vệ sinh làm sạch – sản xuất đá mài kim cương	*0,005*	*0,005*
- Công đoạn rửa dụng cụ sản xuất mảnh viền đá mài	*0,23*	*0,23*
- Công đoạn rửa – sản xuất đá mài tái sinh	*0,015*	*0,015*
Tổng	**1,65**	**1,65**

2.1.3 Máy móc, thiết bị

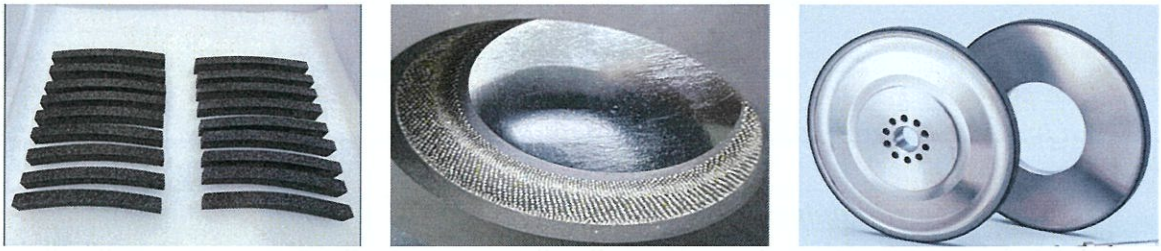
Trang thiết bị máy móc của cơ sở được thống kê trong bảng dưới đây:

Bảng 7. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất

STT	Tên thiết bị	Dây chuyền/ công đoạn sản xuất	Đơn vị tính	Số lượng	Tình trạng hoạt động
1	Máy ủ keo	Công đoạn sản xuất mảnh viền đá mài	máy	1	Hoạt động tốt
2	Máy trộn keo		máy	2	Hoạt động tốt
3	Máy trộn bột		máy	3	Hoạt động tốt
4	Máy ép mảnh viền đá mài		máy	2	Hoạt động tốt
5	Máy sấy mảnh viền đá mài		máy	2	Hoạt động tốt
6	Lò nung mảnh viền đá mài		Cái	6	Hoạt động tốt
7	Lò nung chân không nung mảnh viền đá mài		Cái	1	Hoạt động tốt
8	Máy kiểm tra lực ép của chíp thử		máy	1	Hoạt động tốt
9	Máy mài khuôn ép		máy	1	Hoạt động tốt
10	Máy CNC sản xuất khuôn Carbon	Công đoạn sản xuất đá mài kim cương	Máy	1	Hoạt động tốt
11	Máy rửa khuôn carbon bằng sóng siêu âm		Máy	1	Hoạt động tốt
12	Máy đo biên dạng khuôn carbon		Cái	1	Hoạt động tốt
13	Máy gỡ mảnh viền đá mài	Công đoạn sản xuất đá mài thủy tinh tròn	Máy	1	Hoạt động tốt
14	Máy rửa đế kim loại		Máy	1	Hoạt động tốt
15	Máy phun cát		Máy	1	Hoạt động tốt
16	Lò sấy đế kim loại		Cái	4	Hoạt động tốt
17	Máy cắt mảnh viền đá mài		Máy	1	Hoạt động tốt
18	Máy mài tròn		Máy	1	Hoạt động tốt
19	Máy cân bằng động		Máy	1	Hoạt động tốt
20	Máy kiểm tra xoay		Máy	1	Hoạt động tốt
21	Máy khắc laser		Máy	1	Hoạt động tốt

2.2. Các sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm của cơ sở bao gồm các sản phẩm: Mảnh viền đá mài; Đá mài kim cương dạng bánh xe; Đá mài thủy tinh tròn.



Hình 5. Sản phẩm của cơ sở

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

3.1. Loại nước thải, khối lượng nước thải phát sinh

3.1.1. Nước thải sinh hoạt

Trong quá trình sinh hoạt nước được sử dụng cho mục đích sinh hoạt hàng ngày như vệ sinh, rửa tay chân,... Hiện tại, lượng nước thải sinh hoạt phát sinh khoảng 1,4m^3/ngày. Nước thải sinh hoạt sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiêu chuẩn đầu ra tại Bảng 1.2 Nội quy KCN – KCN Thăng Long chất lượng nước thải.

3.1.2. Nước thải sản xuất:

Nước thải sản xuất của cơ sở chủ yếu là nước vệ sinh máy móc, dụng cụ (Công đoạn làm sạch – sản xuất đá mài kim cương dạng bánh xe; công đoạn rửa – sản xuất đá mài tái sinh, công đoạn vệ sinh bồn rửa từ hai công đoạn trên).

- Nước thải sản xuất của nhà máy số 9:

+ Phát sinh từ quá trình vệ sinh làm sạch – sản xuất đá mài kim cương: Khoảng 0,005m^3/ngày đêm;

+ Phát sinh từ công đoạn rửa dụng cụ sản xuất mảnh viền đá mài: Khoảng 0,23 m^3/ngày đêm;

- Nước thải sản xuất của nhà máy số 10: Phát sinh từ công đoạn rửa – sản xuất đá mài tái sinh: Khoảng 0,015 m^3/ngày đêm.

Nước thải sản xuất sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiêu chuẩn đầu ra tại Bảng 1.1 Nội quy KCN – KCN Thăng Long chất lượng nước thải.

3.2. Nguồn và lưu lượng khí thải phát sinh

Trong quá trình hoạt động Cơ sở không sử dụng máy phát điện dự phòng nên không phát sinh khí thải từ hạng mục này. Bụi, khí thải phát sinh chủ yếu từ các nguồn sau:

- Phương tiện vận chuyển ra vào Cơ sở: Bụi và các chất khí SO_2, NO_x, CO, THC từ xe ô tô, xe tải vận chuyển nguyên vật liệu sản xuất, phương tiện đi lại của các cán bộ, công nhân viên…

- Phát sinh từ quá trình sản xuất: Trong quá trình cân trọng lượng, trộn nguyên liệu đầu vào tại bộ phận mảnh viền đá mài, đá mài kim cương dạng bánh xe và bộ phận sản xuất đá mài thủy tinh tròn (đá mài tái sinh):

+ Bụi từ công đoạn mài;

+ Bụi bột CBN bị phát tán ra khu vực sản xuất. trong quá trình nhập nguyên vật liệu đầu vào, cân trọng lượng và khuấy trộn;

+ Bụi kim loại phát sinh từ quá trình gia công mài khuôn ép;

+ Mùi và khí thải từ quá trình bôi keo, dán mảnh viền đá mài

- Hoạt động thu gom nước thải và tập kết chất thải.

3.3. Loại và khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

- Nguồn phát sinh: từ hoạt động sinh hoạt của các cán bộ công nhân viên nhà máy tại các dây chuyền sản xuất và văn phòng làm việc.

- Thành phần: Các loại CTRSH phát sinh thường xuyên gồm chất thải thực phẩm thừa thải, nilong, giấy, vỏ chai, lon,…

- Lượng thải: Căn cứ thực tế thu gom trong năm 2024 và năm 2025, khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh 1.400kg/năm, tương đương khoảng 5,2 kg/ngày. Căn cứ biên bản nghiệm thu, hóa đơn giá trị gia tăng giữa Công ty TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) với Công ty TNHH Một thành viên Môi trường đô thị Hà Nội – Chi nhánh Cầu Diễn về việc bơm hút, vận chuyển và xử lý phân bùn bể phốt thì khối lượng phân bùn bể phốt trong 2 năm, năm 2024 và năm 2025 của cơ sở thì khối lượng phân bùn bể phốt là 4m^3 tương đương khoảng 4.000 kg.

Bảng 8. Bảng tổng hợp khối lượng rác thải sinh hoạt năm 2024 và năm 2025

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng phát sinh	
			Năm 2024	Năm 2025
1	Chất thải sinh hoạt	Tấn	1,4	1,4
2	Phân bùn bể phốt	Tấn	4	0
	Tổng		**5,4**	**1,4**

Bảng 9. Bảng dự kiến khối lượng rác thải sinh hoạt, phát sinh trong thời gian tới

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Chất thải rắn sinh hoạt (Vỏ rau củ, thức ăn thừa, …)	Tấn/năm	1,6
2	Phân bùn bể phốt	Tấn/năm	4,5

3.4. Loại và khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

- Chủng loại: Chất thải rắn sản xuất thông thường: Phát sinh từ quá trình sản xuất của Cơ sở như sau:

+ Bột mài bị rơi vãi;

+ Sản phẩm hỏng;

+ Mảnh viền đá mài đã sử dụng gỡ ra từ đế kim loại cũ;

+ Bụi kim loại thu hồi trong quá trình mài khuôn ép;

+ Giấy vụn, bìa cotton;

+ Nilong, dây đai, túi bóng.

- Khối lượng phát sinh: Căn cứ biên bản bàn giao chất thải rắn công nghiệp thông thường và biên bản nghiệm thu giữa Công ty TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) với Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành, khối lượng chất thải rắn năm 2024 và 2025 của cơ sở như sau:

Bảng 10. Bảng tổng hợp rác thải công nghiệp thông thường phát sinh năm 2024, 2025 và 9 tháng đầu năm 2026

STT	Loại chất thải	Khối lượng (Kg)		
		Năm 2024	Năm 2025	Tháng 01-9/2026
1	Chất thải rắn công nghiệp thông thường (Bìa carton, sắt thép, nhôm, hộp nhựa không dính dầu, gỗ, dây đai, nilong không dính CTNH, túi bóng,…)	1.449	868,5	1.583
2	Tái sử dụng, sử dụng trực tiếp làm nguyên liệu, nhiên liệu cho quá trình sản xuất tại cơ sở (sản phẩm hỏng, bavia)	0	0	
	Tổng	**1.449**	**868,5**	**1.583**

Bảng 11. Bảng dự kiến rác thải công nghiệp thông thường phát sinh trong thời gian tới

STT	Loại chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Chất thải rắn công nghiệp thông thường (Bìa carton, sắt thép, nhôm, hộp nhựa không dính dầu, gỗ, dây đai, nilong không dính CTNH, túi bóng,…)	Kg	2.000
2	Tái sử dụng, sử dụng trực tiếp làm nguyên liệu, nhiên liệu cho quá trình sản xuất tại cơ sở (sản phẩm hỏng, bavia)	Kg	0
	Tổng		**2.000**

3.5. Loại và khối lượng chất thải nguy hại phát sinh

- Chủng loại

+ Từ khu vực sinh hoạt văn phòng gồm: Bóng đèn huỳnh quang hỏng, bóng đèn led hỏng, pin, ắc quy thải, hộp mực in có thành phần nguy hại...

+ Từ các hoạt động sản xuất gồm: Giẻ lau, găng tay, giấy dính dầu mỡ, vỏ bao bì hóa chất, nước rửa chíp chứa hóa chất, hóa chất thải bỏ, dầu tổng hợp thải, các thiết bị bộ phận linh kiện điện tử, bản mạch điện tử...

- Khối lượng phát sinh:

Căn cứ theo chứng từ vận chuyển CTNH năm 2024 và năm 2025, khối lượng CTNH phát sinh trung bình tại cơ sở là 1.525,505 kg/năm, tương ứng trung bình khoảng 127,13 kg/tháng thành phần và khối lượng từng loại chất thải nguy hại của cơ sở như sau:

Bảng 12. Bảng tổng hợp CTNH phát sinh năm 2024, 2025 và 9 tháng đầu năm 2026

STT	Tên chất thải nguy hại	Mã CTNH	Phương pháp xử lý	Khối lượng phát sinh (Kg)		
				Năm 2024	Năm 2025	Tháng 01-9/2026
1	Hộp mực thải	08 02 04	TĐ	7	0	0
2	Găng tay giẻ lau dính dầu	18 02 01	TĐ	396	341,5	259
3	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	Phá dỡ-HR	7	3	3
4	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	TĐ	5	0	0
5	Cát mài thải	07 03 10	HR	879,77	903	950
6	Bùn Thải	08 03 02	TĐ	340	0	0
7	Dầu tổng hợp thải	17 02 03	TC-TĐ-XLNT	39	0	80
8	Nguyên liệu khuôn carbon	07 03 10	HR	0	31,96	0
9	Bột vụn khuôn carbon	07 03 10	HR	2,28	0	0
10	Bao bì cứng bằng kim loại	18 01 02	SR-TSD	42	32	9,5
11	Pin thải	19 06 01	TĐ	0	0,5	3
12	Bóng đèn led,linh kiện điện tử thải	19 02 06	TĐ	1,5	0	0
13	Bao bì hóa chất bằng thủy tinh	18 01 04	TĐ-HR	2	4,5	0
14	Vỏ bao bì hóa chất bằng nhựa	18 01 03	Tẩy rửa-TC	0	13	0
15	Bùn thải	12 06 05	HR	0	160	200
16	Mảnh viền đá mài	07 03 08	HR	0	0	15,72
17	Đế kim loại hủy	11 04 01	HR	0	0	256,5
	Tổng			**1.721,55**	**1.329,46**	**1.776,72**

Bảng 13. Bảng dự kiến CTNH phát sinh trong thời gian tới

STT	Tên chất thải nguy hại	Mã CTNH	Đơn vị	Khối lượng dự kiến
1	Hộp mực thải	08 02 04	kg	10
2	Găng tay giẻ lau dính dầu	18 02 01	kg	500
3	Cát mài thải	07 03 10	kg	1.000
4	Bùn Thải	08 03 02	kg	500
5	Dầu tổng hợp thải	17 02 03	kg	50
6	Nguyên liệu khuôn carbon	07 03 10	kg	40
7	Bột vụn khuôn carbon	07 03 10	kg	5
8	Bao bì cứng bằng kim loại	18 01 02	kg	50
9	Pin thải	19 06 01	kg	5
10	Bóng đèn led,linh kiện điện tử thải	19 02 06	kg	20
11	Bao bì hóa chất bằng thủy tinh	18 01 04	kg	10

STT	Tên chất thải nguy hại	Mã CTNH	Đơn vị	Khối lượng dự kiến
12	Vỏ bao bì hóa chất bằng nhựa	18 01 03	kg	20
13	Mảnh viền đá mài	07 03 08	kg	50
14	Đế kim loại hủy	11 04 01	kg	700
	Tổng			**2.960**

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

4.1. Phương án thu gom, quản lý, xử lý nước thải

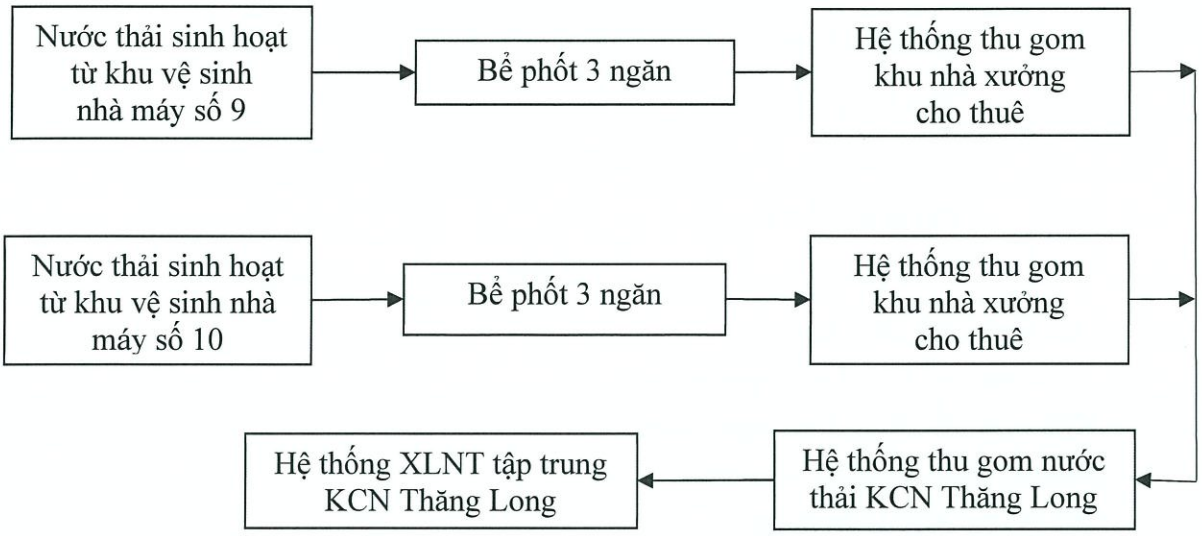
4.1.1. Nước thải sinh hoạt

a, Nguồn phát sinh

+ Nguồn 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu nhà vệ sinh nhà máy số 9.

+ Nguồn 2: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu nhà vệ sinh nhà máy số 10.

b, Hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt:



Hình 6. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sinh hoạt

- Nguồn số 1: Nước thải từ nhà vệ sinh nhà máy số 9 sẽ được đưa về bể tự hoại 3 ngăn dung tích 5 m^3 phía bên ngoài nhà máy theo đường ống uPVC D110 dài khoảng 20m, với độ dốc 1% để xử lý sơ bộ.

Sau đó nước thải được chảy về ra hố ga thu gom nước thải của nhà máy số 9 theo đường ống uPVC D110, độ dốc 1% được đi ngầm, sau đó được đấu nối vào Hệ thống thu gom nước thải chung của Tổ hợp nhà máy cho thuê và tiếp tục đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN Thăng Long.

- Nguồn số 2: Nước thải từ nhà vệ sinh nhà máy số 10 sẽ được đưa về bể tự hoại 3 ngăn dung tích 5m^3 ngay phía bên ngoài nhà máy theo đường ống uPVC D110 dài khoảng 20m, với độ dốc 1% để xử lý sơ bộ.

Sau đó nước thải được chảy về ra hố ga thu gom nước thải của nhà máy số 10 theo đường ống uPVC D110, độ dốc 1% được đi ngầm, sau đó được đấu nối vào Hệ thống thu

gom nước thải chung của Tổ hợp nhà máy cho thuê và tiếp tục đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN Thăng Long.

Bảng 14. Tổng hợp hệ thống đường ống thu gom, thoát nước thải sinh hoạt

TT	Hạng mục	Kết cấu/ Công suất	Đơn vị	Khối lượng
1	Ống uPVC thoát nước thải sinh hoạt	uPVC	m	150
2	Bể tự hoại 3 ngăn	Bê tông	m^3	10
3	Hố thu gom thoát nước thải	Bê tông	Cái	02

c, Thông tin xả thải

Toàn bộ nước thải sinh hoạt của nhà máy số 9 và nhà máy số 10 sau xử lý sơ bộ và thu vào 02 hố ga thu gom và được đấu nối vào hệ thống thoát nước thải chung của Khu công nghiệp Thăng Long qua 02 điểm xả.

Tọa độ điểm thoát nước thải (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trục 105°00', múi chiếu 3°):

Kí hiệu điểm	X (m)	Y (m)
Nhà máy số 9		
NTSH1	2 335 471	580 115
Nhà máy số 10		
NTSH2	2 335 486	580 121

- Lưu lượng xả lớn nhất:

+ Nhà máy số 9: 2,5 m^3/ngày đêm.

+ Nhà máy số 10: 0,5 m^3/ngày đêm.

- Phương thức xả thải: Tự chảy.

- Chế độ xả thải: gián đoạn.



Hố ga thu gom nước thải sinh hoạt nhà máy số 9



Hố ga thu gom nước thải sinh hoạt nhà máy số 10

Hình 7. Hố thu gom nước thải và điểm xả thải

d, Xử lý nước thải sinh hoạt

Nước thải sinh hoạt của Cơ sở gồm nước thải nhà vệ sinh, được xử lý sơ bộ bằng 02 bể tự hoại mỗi bể có dung tích 5 m^3/bể (kích thước DxRxC=2800x1400x1300mm), sau đó sẽ được đấu nối vào hệ thống thu gom và được xử lý tiếp tại trạm xử lý tập trung của KCN Thăng

Long để xử lý tiếp (theo hợp đồng thuê nhà máy và sử dụng tiện tích số TLIP-TLAF-LC-010 ngày 01/05/2012 và số TLIP-TLAF-LC-020 ngày 01/09/2015).

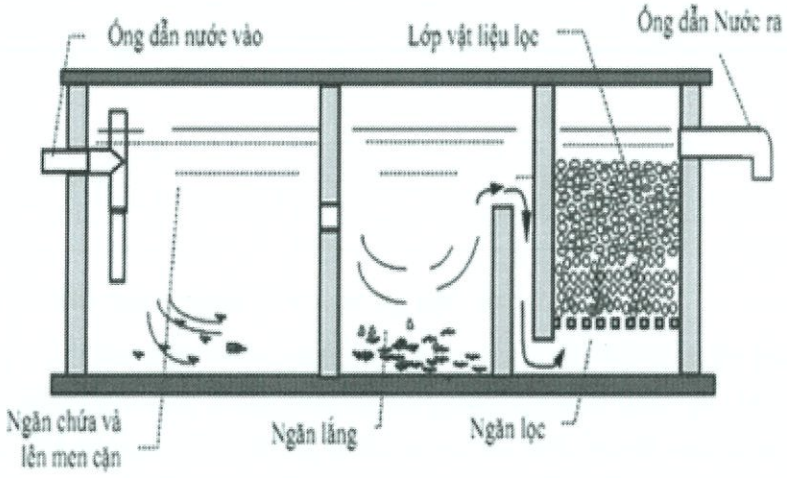
Nước thải từ các nhà vệ sinh được xử lý sơ bộ bằng 02 bể tự hoại 3 ngăn tổng dung tích 10 m^3.

Bùn thải từ hệ thống bể phốt sẽ được định kỳ thuê đơn vị có chức năng đến để bơm hút với tần suất 6-12 tháng/lần.

Bảng 15. Bảng tổng hợp thông số kỹ thuật của bể tự hoại

TT	Hạng mục	Kết cấu/ Công suất	Đơn vị	Khối lượng
1	Ống PVC thoát nước thải sinh hoạt	uPVC	m	150
2	Bể tự hoại 3 ngăn (02 bể)	BTCT	m^3	10

Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại như sau:



Hình 8. Sơ đồ cấu tạo của bể tự hoại

Quy trình xử lý của nước thải sinh hoạt:

Quy trình xử lý: Nước thải nhà vệ sinh → Bể tự hoại 3 ngăn → Hố ga → Hệ thống thu gom nước thải chung của khu nhà xưởng cho thuê → Hệ thống thu gom nước thải chung của KCN Thăng Long.

Bể tự hoại là công trình đồng thời làm 2 chức năng gồm: lắng và phân hủy cặn lắng. Các ngăn cuối cùng là ngăn lọc kỵ khí, có tác dụng làm sạch bổ sung nước thải, nhờ các vi sinh vật kỵ khí gắn bám trên bề mặt các hạt của lớp vật liệu lọc và ngăn cặn lơ lửng trôi theo nước. Cặn lắng ở trong bể dưới ảnh hưởng của các vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ bị phân hủy, một phần tạo thành các chất khí và một phần tạo thành các chất vô cơ hòa tan. Do thời gian nước lưu lại trong bể lớn nên hiệu quả lắng khá tốt. Cặn lắng được giữ lại trong bể khoảng 3-6 tháng. Hiệu suất xử lý của bể đạt 60 – 70%.

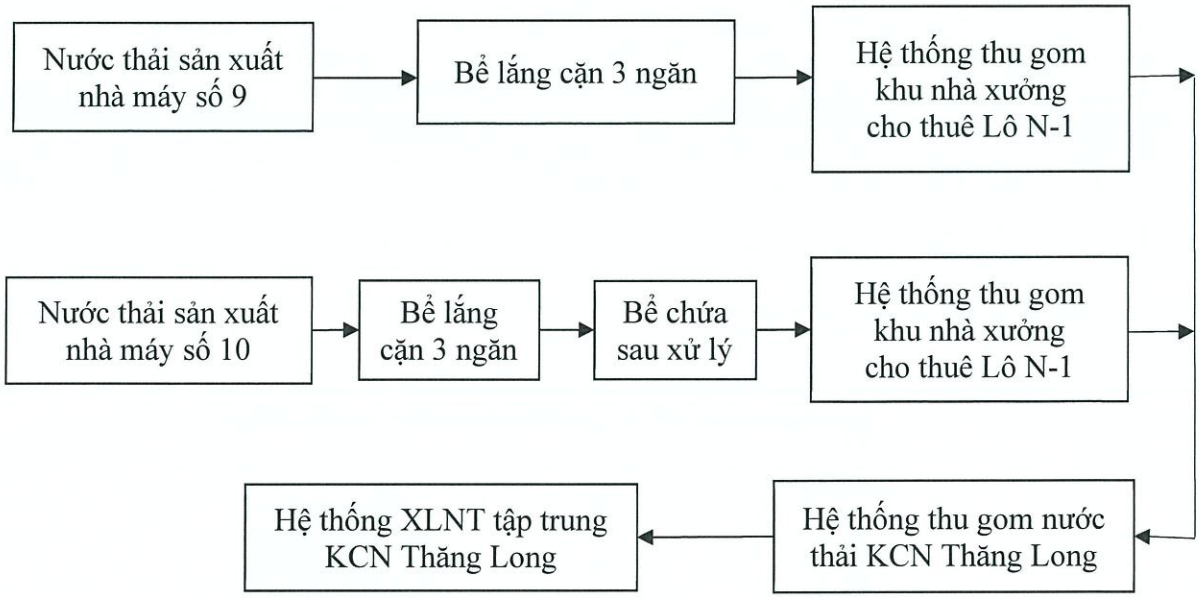
4.1.2. Nước thải sản xuất:

a, Nguồn phát sinh

+ Nguồn 3: Nước thải sản xuất phát sinh từ hoạt động sản xuất nhà máy số 9.

+ Nguồn 4: Nước thải sản xuất phát sinh từ hoạt động sản xuất nhà máy số 10.

b, Hệ thống thu gom nước thải sản xuất



Hình 9. Sơ đồ thu gom, xử lý nước thải sản xuất

- Nguồn số 3: Nước thải sản xuất nhà máy số 9 phát sinh từ vệ sinh thiết bị máy móc, dụng cụ, thiết bị, vệ sinh bồn rửa công đoạn làm sạch, sản xuất mảnh đá mài và đá mài kim cương dạng bánh xe. Nước thải sẽ được chảy từ bồn rửa xuống Bể lắng cặn 3 ngăn có kích thước DxRxC= 1.000x600x350mm, bằng ống uPVC60 dài khoảng 0,3m đặt ngay phía dưới của bồn rửa. Bể lắng cặn 3 ngăn được làm bằng vật liệu Inox 304 với độ dày 2mm để xử lý sơ bộ.

Sau đó nước thải sẽ được bơm bằng máy bơm công suất 9m^3/h về Hệ thống thu gom nước thải chung của Tổ hợp nhà máy cho thuê theo đường ống uPVC D34 dài khoảng 5m, đi ngầm và tiếp tục đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN Thăng Long.

- Nguồn số 4: Nước thải sản xuất nhà máy số 10 phát sinh từ vệ sinh thiết bị máy móc, dụng cụ, thiết bị, vệ sinh bồn rửa công đoạn làm sạch, sản xuất đá mài thủy tinh tròn (Đá mài tái sinh). Nước thải sẽ được chảy từ bồn rửa ra Bể lắng cặn 3 ngăn có kích thước DxRxC= 620x470x400mm, bằng ống uPVC60 đặt ngay phía dưới của bồn rửa. Bể lắng cặn 3 ngăn được làm bằng vật liệu Inox 304 với độ dày 2mm.

Sau đó nước thải sẽ được chảy theo đường ống nhựa uPVC60 dài khoảng 0,6m rồi chảy về bể chứa sau xử lý (dung tích 0,5m^3). Nước thải từ bể chứa sau xử lý sẽ được bơm về hệ thống thu gom nước thải chung của Tổ hợp nhà máy cho thuê theo đường ống uPVC D34 dài khoảng 6m, đi ngầm để tiếp tục được xử lý trước khi xả ra ngoài môi trường.

c, Thông tin xả thải

- Nguồn tiếp nhận: Hệ thống thu gom nước thải của Tổ hợp nhà máy cho thuê Lô N-1 - Khu công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội.

- Tọa độ điểm thoát nước thải (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trục 105°00', múi chiếu 3°):

Kí hiệu điểm	X (m)	Y (m)
Nhà máy số 9		
NTCN1	2 335 458	580 121
Nhà máy số 10		
NTCN2	2 335 475	580 127

Nhà máy số 9:

- Lưu lượng xả lớn nhất: 0,3 m^3/ngày đêm.

- Phương thức xả thải: cưỡng bức.

- Chế độ xả thải: gián đoạn.

Nhà máy số 10:

- Lưu lượng xả lớn nhất: 0,05 m^3/ngày đêm

- Phương thức xả thải: cưỡng bức.

- Chế độ xả thải: gián đoạn.

d, Xử lý nước thải sản xuất

Nước thải sản xuất của cơ sở chủ yếu là nước vệ sinh thiết bị máy móc, dụng cụ (Công đoạn làm sạch – sản xuất đá mài kim cương dạng bánh xe; công đoạn rửa – sản xuất đá mài tái sinh, công đoạn vệ sinh bồn rửa từ hai công đoạn trên). Nước thải này chứa cặn của nguyên liệu rơi vãi, nguyên liệu còn bám dính trong các dụng cụ, thiết bị, các thành phần cặn này là bột mài, bột thủy tinh có kích thước lớn, trọng lượng nặng có khả năng lắng nhanh và dễ dàng thu hồi thông qua hố ga lắng cặn (các thiết bị máy móc sẽ được vệ sinh sơ bộ bằng giẻ lau ẩm trước khi mang rửa, nên lượng cặn trong nước thải phát sinh từ công đoạn này rất ít). Do đó, lượng nước thải sản xuất phát sinh từ quá trình vệ sinh, làm sạch cơ sở sẽ cho đi qua bể lắng 3 ngăn được đặt ngay phía dưới bồn rửa, vệ sinh máy móc, thiết bị.

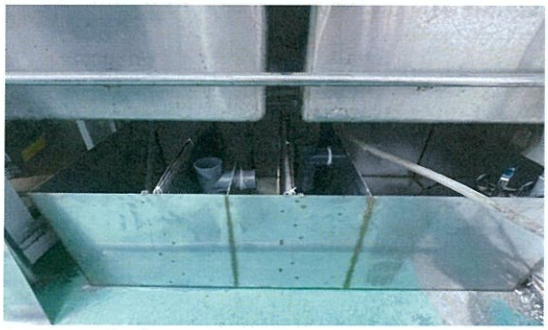
Nguyên lý hoạt động của bể 3 ngăn như sau:

- Nước thải sản xuất phát sinh từ quá trình vệ sinh thiết bị máy móc, từ các công đoạn sản xuất sẽ được thu gom tại ngăn 1 của bể. Tại đây nước thải tại các nguồn sẽ được hòa trộn lại với nhau, các mảnh vụn, cặn có kích thước lớn trọng lượng nặng sẽ được lắng xuống đáy ngăn 1.

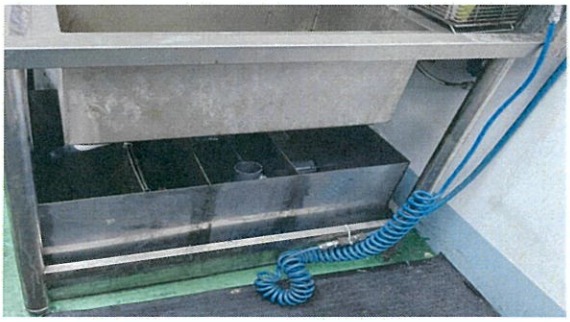
- Phần nước bên trên tại ngăn 1 bao gồm các loại cặn lơ lửng và có kích thước nhỏ sẽ được đưa sang ngăn thứ 2. Giữa ngăn số 1 và ngăn số 2 sẽ được thiết kế khung để tấm lọc, nước từ ngăn số 1 sẽ được đi qua tấm lọc và chảy sang ngăn thứ 2. Tấm lọc có tác dụng loại bỏ các cặn bẩn trong nước. Tại ngăn thứ 2, nhờ vào sự chênh lệch trọng lực giữa các hạt cặn và nước các hạt cặn này sẽ tiếp tục được lắng xuống đáy và phần nước bên trên sẽ được chảy tràn sang ngăn thứ 3.

- Ngăn thứ 3: có tác dụng lắng nốt các hạt cặn còn sót lại chưa lắng hết được ở ngăn thứ 2. Khi cặn được lắng hết sẽ được bơm hoặc tự chảy vào hố ga tiếp nhận của Khu công nghiệp để tiếp tục xử lý trước khi thải ra ngoài môi trường.

Cặn lắng từ bể lắng cặn được cơ sở vệ sinh thu gom định kỳ 1 tháng/ lần.



Bể lắng cặn NTCN nhà máy số 9



Bể lắng cặn NTCN nhà máy số 10



Vị trí đấu nối nước thải sản xuất nhà máy số 9



Vị trí đấu nối nước thải sản xuất nhà máy số 10

Bảng 16. Bảng tổng hợp thông số kỹ thuật của bể lắng cặn NTCN

TT	Hạng mục	Kết cấu/ Công suất	Đơn vị	Khối lượng
1	Bể lắng cặn 3 ngăn NTCN nhà máy số 9 dung tích 0,21 m^3	Inox 304, 2mm	Cái	01
2	Bể lắng cặn 3 ngăn NTCN nhà máy số 10 dung tích 0,12 m^3	Inox 304, 2mm	Cái	01
3	Bể chứa nước sau xử lý nhà máy số 10 dung tích 0,5 m^3	Gạch chát xi măng chống thấm	Cái	01
4	Bơm nước thải	9m^3/h	Cái	02

4.2. Phương án thu gom, quản lý, xử lý khí thải

Nguồn phát sinh:

- Phương tiện vận chuyển ra vào Cơ sở: Bụi và các chất khí SO_2, NOx, CO, THC Xe ô tô, xe tải vận chuyển nguyên vật liệu sản xuất, phương tiện đi lại của các cán bộ, công nhân viên…

- Phát sinh từ quá trình sản xuất: Trong quá trình cân trọng lượng, trộn nguyên liệu đầu vào tại bộ phận mảnh viền đá mài, đá mài kim cương dạng bánh xe và bộ phận sản xuất đá mài thủy tinh tròn (đá mài tái sinh);

+ Bụi từ công đoạn mài;

+ Bụi bột CBN bị phát tán ra khu vực sản xuất. trong quá trình nhập nguyên vật liệu đầu vào, cân trọng lượng và khuấy trộn;

+ Bụi kim loại phát sinh từ quá trình gia công mài khuôn ép;

+ Mùi và khí thải từ quá trình bôi keo, dán mảnh viền đá mài;

+ Mùi và khí thải từ quá trình nung mảnh viền đã mài.

Biện pháp thu gom, xử lý khí thải

(1). Đối với quá trình sản xuất

- Đối với mùi và khí thải từ công đoạn bôi keo, dán mảnh viền đá mài: Nhà máy sử dụng lượng keo hồ với khối lượng 15kg/tháng + keo dầu vào khoảng 5- 7kg/tháng (tùy vào sản lượng sản xuất của từng tháng). Lượng keo mà cơ sở sử dụng quá ít nên tác động của hoạt động này đến môi trường là không đáng kể.

- Bụi CBN phát sinh từ công đoạn nhập nguyên vật liệu đầu vào, cân trọng lượng và khuấy trộn tại bộ phận sản xuất viền đá mài sẽ ảnh hưởng trực tiếp tới công nhân sản xuất và bám dính vào chi tiết máy gây mài mòn chi tiết, máy móc nhanh hỏng hóc. Tuy nhiên, lượng bụi CBN phát sinh không đáng kể do các công đoạn này được thực hiện khép kín và theo mẻ với số lượng ít. Một lượng nhỏ phát tán ra môi trường sản xuất, đặc điểm của bụi CBN này có tính sa lắng nên chúng không phát tán rộng, chủ yếu ở khu vực xung quanh nơi phát sinh như cân, máy trộn.

- Bụi từ quá trình gia công khuôn Carbon: Quá trình gia công, tiện mài khuôn Carbon sẽ phát sinh bụi. Bụi phát sinh có tỷ khối cao do thành phần chủ yếu là than nên không có khả năng phát tán rộng. Lượng bụi phát sinh từ quá trình này ước tính khoảng 1g bụi/kg nguyên liệu. Khối lượng khuôn carbon sử dụng là 100kg/tháng vì vậy lượng bụi phát sinh từ quá trình gia công là không đáng kể. Tuy nhiên, để đảm bảo tối đa không gây hại đến sức khỏe người lao động, cơ sở đã lắp đặt máy hút bụi có công suất 1,5KVA để thu lượng bụi phát sinh. Khi bụi phát sinh máy hút bụi sẽ hút toàn bộ lượng bụi phát sinh vào bên trong máy, bụi bẩn sẽ được giữ lại trong ngăn chứa bụi của máy hút bụi, không khí sẽ được lọc qua một bộ phận lọc khác để làm sạch trước khi thải ra môi trường bên ngoài. Định kỳ 1 tuần bộ lọc bụi sẽ được tháo ra để thu bụi và vệ sinh bộ lọc (bộ lọc sẽ được định kỳ 1 năm thay 1 lần). Bụi này sẽ được chứa trong các thùng có nắp đậy và xử lý như các chất thải rắn khác.

- Bụi phát sinh từ công đoạn mài: Nhà máy sử dụng công nghệ mài khô, sự ma sát giữa sản phẩm và máy mài sẽ phát sinh bụi ra bên ngoài môi trường. Theo tính toán lượng bụi phát sinh phát sinh từ nguyên liệu ước khoảng 0,1% so với nguyên liệu. Tổng nguyên liệu (Bột mài, bột thủy tinh,nguyên liệu tạo khuôn cacbon…) sử dụng trong các năm vừa qua trung bình khoảng 3.223 kg/năm ~ 269kg/tháng = 8,96 kg/ngày.

Lượng bụi có thể phát sinh ra môi trường bên ngoài 8,96 kg/ngày x 0,1% = 0,0089kg/ngày. Do đó, hoạt động này gây tác động đến môi trường không khí là không đáng kể. Tuy nhiên, để đảm bảo tối đa không gây hại đến sức khỏe người lao động, cơ sở đã lắp đặt máy hút bụi công suất 1,5 KVA để thu lượng bụi phát sinh.

Tổng lượng bụi thu gom phát sinh từ các công đoạn trong quá trình sản xuất khoảng 1 kg bụi /tháng.

(2) Đối với quá trình vận chuyển nguyên vật liệu và sản phẩm

- Đối với bụi, khí thải từ quá trình vận chuyển nguyên vật liệu và sản phẩm:

+ Các xe vận chuyển định kỳ được bảo trì, bảo dưỡng; được che đậy kín khi di chuyển, đảm bảo không phát tán bụi vào môi trường không khí;

+ Trang bị và yêu cầu nghiêm ngặt công nhân sử dụng bảo hộ lao động trong quá trình bốc dỡ nguyên vật liệu, xếp hàng hoá.

- Khí thải từ khu vực lưu giữ rác thải: Khí thải này chủ yếu do các thành phần hữu cơ trong rác thải sinh hoạt bị phân hủy tạo thành mùi hôi, mùi này chủ yếu do một số khí gây ra như CH4; NH3; H2S... Tuy nhiên, lượng rác thải được thu gom, lưu trữ trong thùng có nắp đậy và tại khu vực kín, rác thải được vận chuyển định kỳ 01 lần/ngày cho nên ảnh hưởng từ quá trình này tới môi trường không khí là không đáng kể.

- Đối với mùi hôi phát ra từ khu vệ sinh: Trang bị hệ thống vệ sinh cao cấp, có lắp đặt quạt hút gió, thường xuyên dọn vệ sinh, khử mùi đảm bảo vệ sinh sạch sẽ, không mùi. Duy trì hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển chất thải đi xử lý tránh việc lưu trữ rác trong suốt thời gian hoạt động.

- Các nắp cống, hố ga được đậy kín để tránh phát tán mùi hôi.

- Bố trí người thường xuyên dọn sạch sẽ khu lưu giữ rác thải.

(3) Biện pháp giảm thiểu nhiệt

*** Biện pháp giảm thiểu nhiệt**

Để giảm thiểu, hạn chế ảnh hưởng của nhiệt thừa cũng như để đảm bảo môi trường vi khí hậu tốt cho công nhân viên làm việc trong xưởng cơ sở đã áp dụng một số biện pháp sau:

+ Công nhân được trang bị đầy đủ bảo hộ lao động chống nóng tại bộ phận phát sinh nhiệt độ cao như khu vực lò nung.

+ Thông thoáng nhà xưởng tự nhiên: Thông thoáng nhà xưởng tự nhiên là phương pháp lợi dụng sự chênh lệch về nhiệt độ, áp suất và gió giữa bên ngoài và bên trong nhà xưởng. Nhà xưởng được thiết kế, xây dựng có độ cao đáp ứng theo quy định về tiêu chuẩn thiết kế nhà xưởng sản xuất, gồm 1 tầng mái cao thông thoáng

+ Xung quanh nhà xưởng bố trí nhiều cửa sổ thông khí nhằm tận dụng gió tự nhiên để lưu thông không khí bên trong nhà xưởng và làm mát nhà xưởng tự nhiên bằng khí trời. Ngoài ra có máy làm mát cục bộ tại các vị trí làm việc có nhiệt độ cao hơn bình thường.

+ Xung quanh nhà máy được trồng cây xanh và cỏ để giảm thiểu bụi, ô nhiễm không khí và nóng bức, cải thiện cảnh quan và điều hòa vi khí hậu, giảm thiểu ồn, lá cây có khả năng hấp phụ bụi, làm giảm ảnh hưởng của bụi đến môi trường.

+ Hiện tại cơ sở được trang bị 26 chiếc điều hòa cho văn phòng, khu chức năng và nhà xưởng

+ Vệ sinh công nghiệp: Vệ sinh, quét dọn nhà xưởng, khu vực sản xuất đường nội bộ hàng ngày.

+ Tổng vệ sinh hàng tuần tạo cảnh quan sạch đẹp cho cơ sở, giảm thiểu phát tán bụi vào môi trường không khí và giảm thiểu lan truyền ô nhiễm vào nguồn nước qua con đường nước chảy tràn bề mặt.

- Đối với hệ thống điều hòa: Để giảm thiểu các tác động đến môi trường không khí của hệ thống điều hòa không khí

+ Thiết kế bố trí vị trí lắp đặt dàn nóng của máy điều hòa phù hợp để không ảnh hưởng đến cảnh quan môi trường đô thị và đảm bảo bố trí tại khu vực thông thoáng, tăng khả năng phát tán nhiệt.

+ Vận hành hệ thống điều hoà đúng quy trình, bảo dưỡng định kỳ các thiết bị của hệ thống điều hoà tránh gây rò rỉ chất tải lạnh (khí gas).

+ Sử dụng hệ thống điều hoà đảm bảo về mặt môi trường: độ ồn thấp, không sử dụng thiết bị dùng khí gas chứa các chất CFC...

- Thông gió: Khu vực WC các tầng được thông gió độc lập bằng quạt hút thải gió kiểu đồng trục lắp trên trần, kết hợp hệ thống ống gió và các cửa thông gió.

- Xây dựng nội quy sinh hoạt cho CBCNV

- Ngoài ra Cơ sở còn thực hiện các biện pháp giảm thiểu sau:

+ Thường xuyên quét dọn, vệ sinh trong khu vực.

+ Đảm bảo vận hành máy móc, thiết bị theo đúng công suất thiết kế.

+ Có kế hoạch kiểm soát và bảo dưỡng máy móc định kỳ để đảm bảo điều kiện hoạt động tốt nhất trong suốt quá trình vận hành.

+ Có kế hoạch kiểm tra, giám sát định kỳ hàm lượng không khí để có những đánh giá và kiểm soát quá trình vận hành hợp lý.

Bảng 17. Khối lượng hệ thống xử lý khí, bụi

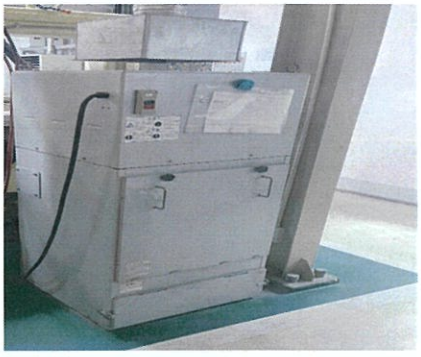
TT	Hạng mục	Xuất xứ	Đơn vị	Khối lượng
1	Hệ thống quạt thông gió công nghiệp	Nhật Bản	HT	03
2	Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ quá trình gia công (01 máy 1KVA, 03 máy 1.5KVA tại nhà máy số 10)	Nhật Bản	Máy	04
3	Hệ thống máy điều hòa	Nhật Bản	Cái	26



Hệ thống điều hòa



Cửa thông gió



Máy hút bụi

Hình 10. Hệ thống thông gió, hút bụi nhà xưởng

4.3. Phương án thu gom, quản lý và xử lý chất thải rắn sinh hoạt

+ Phân loại rác tại nguồn.

+ Tại khu vực văn phòng: thùng rác nhựa PVC dung tích 50 lít/thùng.

+ Tại khu vực sản xuất: 3 thùng rác nhựa PVC dung tích 50 lít/thùng.

- Khu vực lưu giữ CTR sinh hoạt tạm thời: Mỗi nhà máy có 01 khu lưu giữ CTR sinh hoạt tạm thời được bố trí bên ngoài nhà máy tại khu lưu giữ chung của Tổ hợp nhà máy cho thuê Lô N-1, mỗi khu diện tích khoảng 3 m^3, nền đổ bể tông chống thấm, mái tôn mạ kẽm, ngăn bằng lưới thép B40. Bên ngoài có treo biển khu chứa của từng nhà máy trong tổ hợp cho thuê.

- Đơn vị thu gom, vận chuyển đi xử lý: Thực hiện theo hợp đồng Thuê nhà xưởng với Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long. Tần suất thu gom: hàng ngày.

Bùn thải từ hệ thống bể phốt sẽ được định kỳ thuê đơn vị có chức năng đến để bơm hút với tần suất 6 tháng- 1 năm/lần.



Hình 11. Khu vực lưu trữ CTR sinh hoạt nhà xưởng số 9 và nhà xưởng số 10

4.4. Phương án thu gom, quản lý và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường

Thu gom ngay tại nguồn phát sinh. Nhà máy đã bố trí các thùng bằng nhựa dung tích 60 lít tại nơi phát sinh để đảm bảo thu gom 100% lượng phát sinh. Cuối ngày được thu gom vào khu lưu giữ chung của nhà máy có diện tích khoảng 10m^2 trước khi được giao cho Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành vận chuyển và xử lý.

- Khu lưu giữ CTR công nghiệp thông thường: Được bố trí với diện tích khoảng 10m^2 nằm trong nhà máy số 10, được trang bị các biển báo cho từng loại chất thải và biển báo của khu vực chứa CTR công nghiệp thông thường.

- Đơn vị thu gom, vận chuyển và xử lý:

Chủ cơ sở đã ký hợp đồng cung cấp dịch vụ thu gom, vận chuyển chất thải rắn công nghiệp thông thường số JCTVN-MTTT/012024/HĐXL-PL với Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành để thu gom, vận chuyển và xử lý. Tần suất: 1-2 tháng/lần.



Hình 12. Khu vực lưu trữ chất thải rắn công nghiệp thông thường

4.5. Phương án thu gom, quản lý và xử lý chất thải rắn nguy hại

+ Phân loại tại nguồn: chất thải rắn nguy hại phát sinh tại các bộ phận sản xuất được phân loại, chứa vào các thùng chứa riêng biệt cho mỗi loại, thùng chứa bằng nhựa, có nắp đậy, được dán nhãn mã chất thải và hình ảnh hiển thị cho mỗi loại, đặt tại khu sản xuất.

+ Vận chuyển về kho lưu chứa: 01 lần/tuần, chất thải trong các thùng chứa tại chỗ được cho vào xe đẩy đưa đến kho chứa chất thải nguy hại.

- Khu lưu giữ CTNH tạm thời:

+ Cơ sở đã bố trí khu lưu giữ CTNH tạm thời với diện tích khoảng 10m^2 tại nhà máy số 10. Bố trí thiết bị PCCC, bình xịt chữa cháy xách tay, có biển cảnh báo CTNH theo đúng quy định.

+ Các thùng chứa CTNH dạng lỏng được đặt trên các pallet chống tràn đổ

+ Chủ cơ sở đảm bảo tuân thủ việc quản lý chất thải nguy hại theo quy định tại Điều 35 Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, ký hợp đồng thuê đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý CTNH theo quy định. Thực hiện trách nhiệm của chủ nguồn thải chất thải nguy hại theo quy định tại Điều 71 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Chủ cơ sở đã ký hợp đồng số JGTVN-MTTT/012024/HĐXL-PL ký ngày 11 tháng 3 năm 2024 giữa Công ty TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) với Công ty Cổ phần môi trường Thuận Thành để thu gom vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại.



Hình 13. Khu lưu giữ chất chất thải nguy hại

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

Trong quá trình hoạt động, Công ty TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) cam kết thực hiện nghiêm túc các vấn đề sau:

- Tiếng ồn và độ rung trong quá trình vận hành: Cơ sở có biện pháp giảm thiểu, đảm bảo tuân thủ quy định tại QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn (khu vực thông thường) và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ

rung (Bảng 2 - Khu vực thông thường) đảm bảo việc quản lý và kiểm soát theo quy định tại Điều 89 Luật Bảo vệ môi trường 2020.

- Bụi, khí thải phát sinh được quản lý và kiểm soát theo quy định tại Điều 88 Luật Bảo vệ môi trường 2020.

- Thu gom, xử lý nước thải trong quá trình vận hành: Cơ sở đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường theo quy định tại Điều 52, Điều 86 và Điều 87 Luật Bảo vệ môi trường 2020. Toàn bộ nước thải phát sinh trong quá trình vận hành phải được xử lý đạt quy chuẩn đấu nối của KCN Thăng Long và không thực hiện quan trắc định kỳ.

- CTR sinh hoạt được thu gom và xử lý theo đúng quy định tại Điều 58 NĐ số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; Khoản 25 Điều 1 Nghị định 05/2025/NĐ-CP có hiệu lực từ ngày 06/01/2025; Điều 26 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022; Khoản 12 Điều 1 Thông tư 07/2025/TT-BTNMT có hiệu lực từ ngày 28/02/2025;

- CTR công nghiệp thông thường phát sinh được được thu gom và xử lý theo đúng quy định tại Điều 65 và Điều 66 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Điều 33 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022; Khoản 1 Điều 16 Thông tư 09/2026/TT-BNNMT ngày 29/01/2026.

- CTNH phát sinh được phân loại, thu gom, lưu giữ, quản lý và xử lý theo đúng quy định về quản lý CTNH tại Điều 71 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Điểm a, b Khoản 30 Điều 1 Nghị định 05/2025/NĐ-CP có hiệu lực từ ngày 06/01/2025; Điều 35 và Điều 36 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

- Thực hiện báo cáo công tác bảo vệ môi trường thực hiện theo Điều 65 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường, gửi về Sở Nông nghiệp và Môi trường thành phố Hà Nội, Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội, UBND xã Thiên Lộc, Ban quản lý KCN Thăng Long để giám sát.

- Thực hiện chương trình quản lý và giám sát môi trường như đã nêu trong báo cáo đề xuất đăng ký môi trường được phê duyệt và lưu giữ số liệu để các cơ quan quản lý nhà nước về bảo vệ môi trường tiến hành kiểm tra khi cần thiết.

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 "JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM)"./.

Nơi nhận:
- Như trên
- Lưu VT

TỔNG GIÁM ĐỐC

M.S.D.N: 0105854880 - C.T.T.N.H.H. CÔNG TY TNHH JTEKT GRINDING TOOLS (VIỆT NAM) X. THIÊN LỘC - T.P. HÀ NỘI

YANAGITA JUN