

ỦY BAN NHÂN DÂN  
TỈNH BẮC NINH

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 220/QĐ-UBND

Bắc Ninh, ngày 20 tháng 3 năm 2025

### QUYẾT ĐỊNH

Về việc phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường  
của Dự án “Dự án Công ty TNHH Talway Việt Nam”

### ỦY BAN NHÂN DÂN TỈNH BẮC NINH

Căn cứ Luật Tổ chức Chính quyền địa phương ngày 19/6/2015; Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của Luật Tổ chức Chính phủ và Luật Tổ chức Chính quyền địa phương ngày 22/11/2019;

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

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

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

Theo đề nghị của Sở Nông nghiệp và Môi trường.

### QUYẾT ĐỊNH:

**Điều 1.** Phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án “**Dự án Công ty TNHH Talway Việt Nam**” (sau đây gọi là Dự án) của Công ty TNHH Talway Việt Nam (sau đây gọi là Chủ Dự án) thực hiện tại Lô T-2-1-1, Lô T-2-1-2, Lô T-2-1-3 và Lô T-2-1-4, KCN Quế Võ (khu vực mở rộng), phường Nam Sơn, thành phố Bắc Ninh và Lô F2, KCN Nam Sơn - Hạp Lĩnh, xã Lạc Vệ, huyện Tiên Du, tỉnh Bắc Ninh với các nội dung, yêu cầu về bảo vệ môi trường ban hành kèm theo Quyết định này.

**Điều 2.** Chủ dự án có trách nhiệm thực hiện quy định tại Điều 37 Luật Bảo vệ môi trường và Điều 27 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 tại Khoản 9 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025.

**Điều 3.** Quyết định này có hiệu lực thi hành kể từ ngày ký ban hành.

Thủ trưởng các cơ quan: Văn phòng UBND tỉnh; các Sở: Nông nghiệp và Môi trường, Xây dựng, Tài chính; UBND huyện Tiên Du, thành phố Bắc Ninh; Công ty TNHH Talway Việt Nam và các cơ quan, đơn vị liên quan căn cứ Quyết định thi hành.

Nơi nhận: *g*

- Như điều 3;
- Chủ tịch, các PCT UBND tỉnh;
- Ban Quản lý các KCN Bắc Ninh;
- TT phục vụ HCC tỉnh (trả kết quả);
- Lãnh đạo VP UBND tỉnh;
- Lưu: VT, NN.TN.

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



*Đào Quang Khải*  
Đào Quang Khải

**PHỤ LỤC**  
**CÁC NỘI DUNG, YÊU CẦU VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA**  
**“DỰ ÁN CÔNG TY TNHH TALWAY VIỆT NAM”**  
(Kèm theo Quyết định số: 120/QĐ - UBND ngày 10 tháng 3 năm 2025  
của UBND tỉnh Bắc Ninh)



**1. Thông tin về dự án:**

1.1. Thông tin chung:

- Tên dự án: “Dự án Công ty TNHH Talway Việt Nam”.

- Địa điểm thực hiện dự án:

+ Địa điểm 1: Lô T-2-1-1, Lô T-2-1-2, Lô T-2-1-3 và Lô T-2-1-4, KCN Quế Võ (khu vực mở rộng), phường Nam Sơn, thành phố Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh (thuê nhà xưởng của Công ty TNHH một thành viên Phúc Minh Long).

+ Địa điểm 2: Lô F2, KCN Nam Sơn – Hạp Lĩnh, xã Lạc Vệ, huyện Tiên Du, tỉnh Bắc Ninh.

- Chủ dự án: Công ty TNHH Talway Việt Nam.

1.2. Quy mô, công suất:

- Quy mô dự án: Dự án được triển khai trên diện tích là 47.000m<sup>2</sup>; trong đó:

+ Địa điểm 1: Lô T-2-1-1, Lô T-2-1-2, Lô T-2-1-3 và Lô T-2-1-4, KCN Quế Võ (khu vực mở rộng), phường Nam Sơn, thành phố Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh, với diện tích 17.000m<sup>2</sup>.

+ Địa điểm 2: Lô F2, KCN Nam Sơn – Hạp Lĩnh, xã Lạc Vệ, huyện Tiên Du, tỉnh Bắc Ninh, với diện tích 30.000m<sup>2</sup>.

- Công suất của dự án:

TT	Mục tiêu dự án	Quy mô, công suất
1	Sản xuất thiết bị đo lường, kiểm tra, định hướng và điều khiển: Sản xuất thiết bị kiểm tra pin.	45.000 sản phẩm/năm, tương đương 1.125 tấn/năm.
2	Sản xuất thiết bị điện khác: Sản xuất và gia công cục nguồn, bộ chuyển đổi tĩnh cho ô tô, thiết bị sạc dành cho xe điện.	- Cục nguồn, bộ chuyển đổi tĩnh điện cho ô tô: 1.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 7.640 tấn/năm. - Thiết bị sạc dành cho xe điện: 1.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 2.591 tấn/năm
3	Sản xuất thiết bị dây dẫn điện các loại: Sản xuất dây khởi động khẩn cấp cho ô	3.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 6.200 tấn/năm.



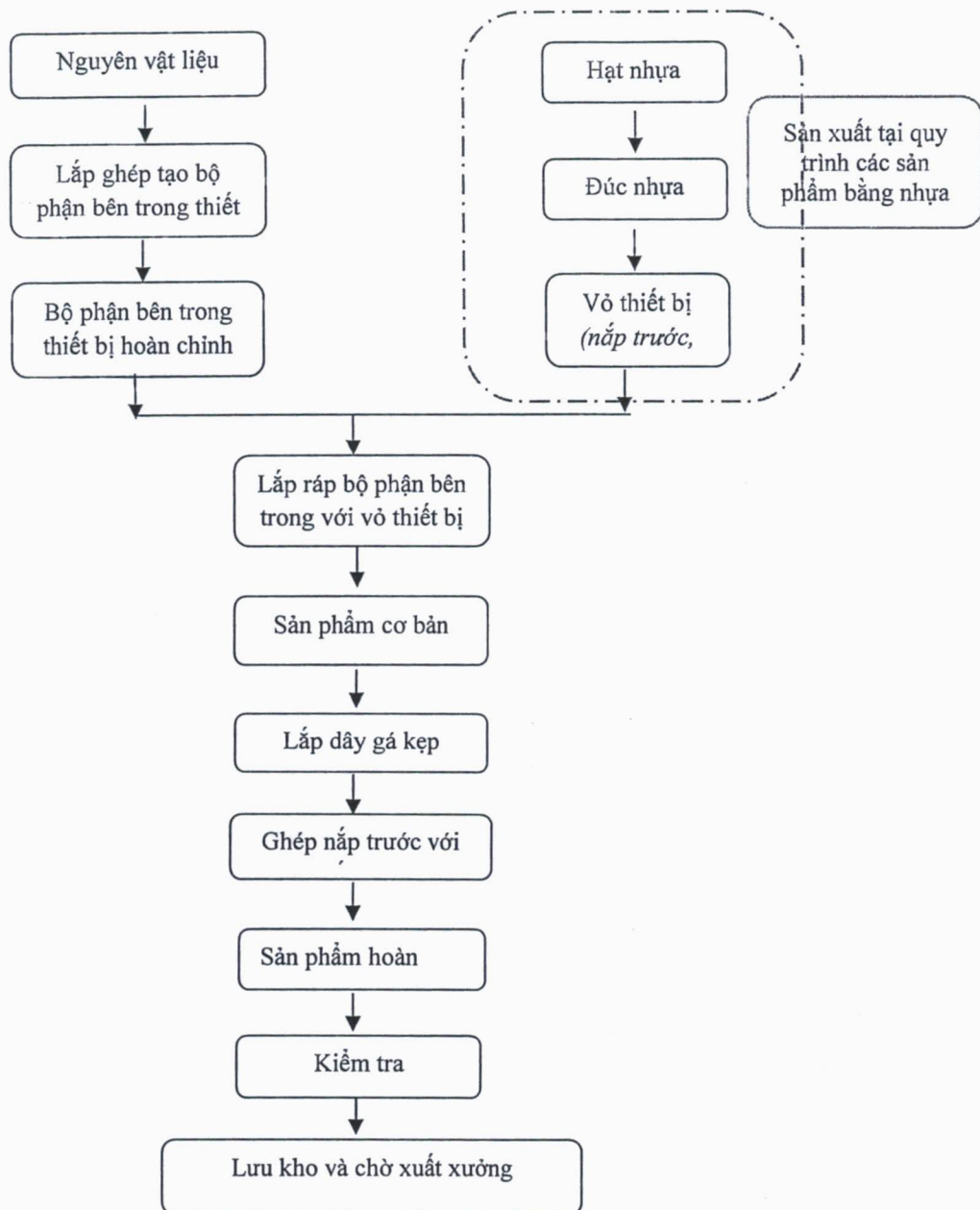
	tô.	
4	Sản xuất dây, cáp điện và điện tử khác: Sản xuất dây cáp cho ắc quy.	3.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 2.700 tấn/năm.
5	Sản xuất máy chuyên dụng khác: - Máy hàn, máy cắt CNC. - Các phụ tùng linh kiện, phụ kiện của máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy.	- Máy hàn, máy cắt CNC: 300.000 sản phẩm/năm, tương đương 2.900 tấn/năm. - Các phụ tùng linh kiện, phụ kiện của máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy: 2.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 3.000 tấn/năm.
6	Sản xuất và gia công các bộ phận nhựa dùng cho bộ nguồn và bộ chuyển đổi tĩnh điện ô tô, máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy.	1.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 1.130 tấn/năm.
7	Sản xuất sản phẩm khác bằng kim loại chưa được phân vào đâu: Sản xuất các bộ phận bằng kim loại tấm dùng cho bộ nguồn và bộ chuyển đổi tĩnh điện oto, máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy.	3.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 1.988 tấn/năm
8	Sản xuất linh kiện điện tử: Bảng mạch điện tử PCBA dùng cho bộ nguồn và bộ chuyển đổi tĩnh điện oto, máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy.	3.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 1.250 tấn/năm.
9	Sản xuất mô tơ, máy phát, biến thế điện, thiết bị phân phối và điều khiển điện: Máy biến áp các loại.	2.000.000 sản phẩm/năm, tương đương 2.200 tấn/năm.
10	Sản xuất plastic và cao su tổng hợp dạng nguyên sinh: Hạt nhựa các loại.	2.000 tấn/năm.

- Loại hình dự án: Dự án đầu tư mở rộng, nâng công suất.

### 1.3. Công nghệ sản xuất

- Quy trình sản xuất thiết bị kiểm tra pin: Nguyên liệu → Gắn vỏ vào cuộn điện trở (mặt trước, mặt sau) → Gắn đồng hồ điện áp vào vỏ mặt trước → Gắn dây đầu vào, đầu ra → Ghép vỏ trước vào vỏ sau (dùng lực cơ học) → Sản phẩm → Kiểm tra → Lưu kho, chờ xuất hàng.

- Quy trình sản xuất và gia công cục nguồn cho ô tô:



- Quy trình sản xuất và gia công bộ chuyển đổi tĩnh cho ô tô: Nguyên liệu → Sơn biến áp → Lắp vỏ kim loại → Lắp bảng mạch PCBA → Lắp ráp dây gá kẹp → Ghép nắp (vỏ kim loại) → Sản phẩm → Kiểm tra → Đóng gói, lưu kho, chờ xuất hàng.

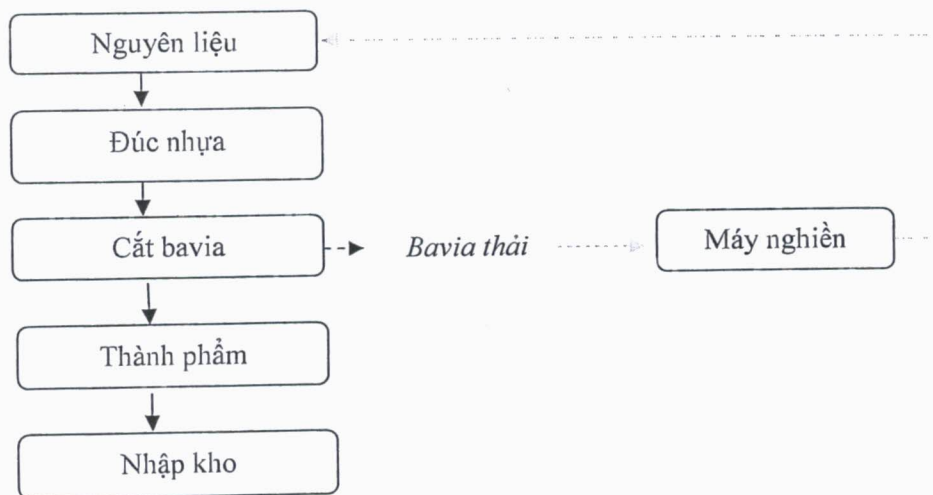
- Quy trình sản xuất dây khởi động khẩn cấp cho ô tô: Nguyên liệu → Quán sợi đồng → Đúc nhựa → Cắt dây → Quán dây → Tuốt đầu dây → Lắp ráp mỏ kẹp → Kiểm tra → Sản phẩm → Đóng gói lưu kho, chờ xuất xưởng.

- Quy trình sản xuất dây cáp cho ắc quy: Nguyên liệu → Quán sợi đồng → Đúc nhựa → Cắt dây → Quán dây → Tuốt dây → Tán đỉnh đầu cốt → Đóng gói → Thành phẩm → Đóng gói, xuất hàng → Sấy co nhiệt → Đóng gói → Lưu kho, chờ xuất hàng.

- Quy trình sản xuất máy hàn, máy cắt CNC: Nguyên liệu → Lắp linh kiện bán dẫn vào bản mạch PCB trắng → Sấy khô → Gắn nhôm tản nhiệt → Hàn thiếc → Tra keo dán để lấp lỗ hỏng → Sơn bảo vệ mạch → Lắp ráp vỏ → Sản phẩm → Vệ sinh sản phẩm → Kiểm tra → Đóng gói, lưu kho, chờ xuất hàng.



- Quy trình sản xuất và gia công các bộ phận nhựa dùng cho bộ nguồn và bộ chuyển đổi tĩnh điện oto, máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy:



- Quy trình sản xuất các phụ tùng, linh kiện, phụ kiện của máy hàn, máy cắt CNC, thiết bị thử nghiệm ắc quy:

Phụ kiện kim hàn: Nguyên liệu → Tước dây → Kết nối các đầu nối → Lắp ráp → Kiểm tra → Đóng gói/nhập kho.

Phụ kiện kẹp mass: Nguyên liệu → Tước dây → Quán băng đồng và bọc cao su → Đặt phích cắm và bọc cao su → Tán đỉnh đầu nối → Thổi co nhiệt → Lắp đặt kẹp mass → Kiểm tra → Đóng gói/nhập kho.

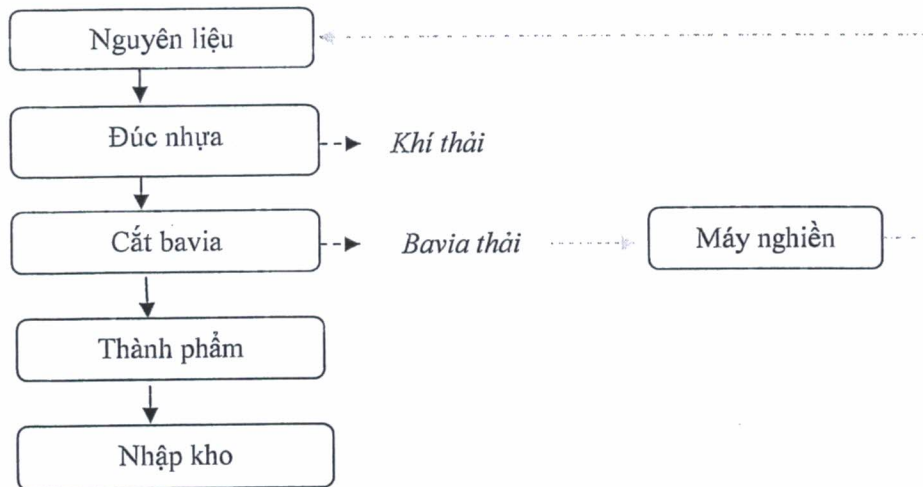
- Quy trình sản xuất thiết bị sạc dành cho xe điện: Nguyên liệu → Gia công nắp trước chống nước → Cố định bo mạch và bảng điều khiển → Lắp dây súng, dây nguồn → Kiểm tra → Dán nhãn → Đóng gói/nhập kho.

- Quy trình sản xuất các bộ phận kim loại tấm dùng cho bộ nguồn và bộ chuyển đổi tĩnh điện cho ô tô, máy hàn, máy cắt CN, thiết bị thử nghiệm ắc quy: Nguyên liệu (thép tấm) → Cắt → Gia công tạo hình (dập, uốn) → Tán đỉnh (đục lỗ, tán đỉnh) → Hàn tạo hình → Rửa nước nóng → Tẩy dầu mỡ → Rửa nước 1 → Rửa nước 2 → Điều hòa bề mặt → Photphat hóa → Rửa nước 3 → Rửa nước 4 → Sấy khô → Làm mát → Phun Sơn → Sấy sau sơn → Làm mát → In → Sấy sau in → Kiểm tra → Đóng gói/nhập kho.

- Quy trình sản xuất bản mạch điện tử PCBA dùng cho bộ nguồn và bộ chuyển đổi tĩnh điện cho ô tô, máy hàn, máy cắt CN, thiết bị thử nghiệm ắc quy: Tấm bản mạch trống → In kem thiếc → Lắp ráp tự động (SMT) → Reflow → Kiểm tra AOI → Chèn linh kiện + Phun chất trợ hàn → Hàn sóng → Cắt chân linh kiện → Kiểm tra AOI → Rửa bản mạch → Lắp ráp tản nhiệt → Chấm keo → Sơn UV → Sấy UV → Kiểm tra sản phẩm → Đóng gói/nhập kho.

- Quy trình sản xuất biến áp: Nguyên liệu → Cách điện lõi thép → Quán dây, cách điện cuộn dây sơ cấp → Kiểm tra → Quán dây, cách điện cuộn dây thứ cấp → Kiểm tra → Cách điện hoàn thiện → Hàn dây → Ngâm sơn, sấy → Sơn chống gỉ → Dán nhãn → Cạo sơn tiếp đất → Đóng gói, nhập kho.

- Quy trình sản xuất hạt nhựa: Nguyên liệu (bột nhựa) → Cân tự động → Trộn → Ép đùn tạo sợi → Cắt tạo hạt → Cân và đóng gói.



#### 1.4. Phạm vi:

##### 1.4.1. Các hạng mục công trình của dự án:

###### - Địa điểm 1:

+ Các hạng mục công trình chính: Nhà xưởng 1 (Lô T2-1-1) có diện tích xây dựng là 3.870m<sup>2</sup>, cao 01 tầng; nhà xưởng 2 (Lô T2-1-2) có diện tích xây dựng là 3.870m<sup>2</sup>, cao 01 tầng; nhà xưởng 3 (Lô T2-1-3) có diện tích xây dựng là 3.870m<sup>2</sup>, cao 01 tầng; nhà xưởng 4 (Lô T2-1-4) có diện tích xây dựng là 5.390m<sup>2</sup>, cao 01 tầng và các hạng mục công trình phụ trợ.

+ Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường: 02 hệ thống xử lý (HTXL) nước thải sinh hoạt, công suất 10m<sup>3</sup>/ngày đêm/hệ thống; 01 HTXL khí thải khu vực đùn bọc nhựa, ép nhựa, sơn biến áp nhà xưởng T2-1-1 (OK1); 01 HTXL khí thải từ công đoạn hàn (hàn thiếc của các công đoạn lắp ghép tạo bộ phận bên trong thiết bị, lắp bản mạch PCBA), sơn bản mạch, sấy sau sơn bản mạch nhà xưởng T2-1-2 (OK2); 01 HTXL khí thải từ công đoạn hàn nhà xưởng T2-1-3 (OK3); 01 HTXL khí thải từ công đoạn đùn ép nhựa nhà xưởng T2-1-2 (OK4); 01 kho lưu giữ chất thải nguy hại (CTNH), diện tích 15m<sup>2</sup>; 01 kho lưu giữ chất thải rắn thông thường, diện tích 30m<sup>2</sup>.

###### - Địa điểm 2:

+ Các hạng mục công trình chính: Nhà xưởng 01, diện tích xây dựng 7.858,4m<sup>2</sup>, cao 5 tầng; nhà xưởng 02, diện tích xây dựng 8.916,56m<sup>2</sup>, cao 5 tầng và các hạng mục công trình phụ trợ.

+ Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường: 01 HTXL nước thải sinh hoạt công suất 80m<sup>3</sup>/ngày đêm; 01 HTXL nước thải sản xuất công suất 35m<sup>3</sup>/ngày đêm; 11 HTXL khí thải bao gồm 04 HTXL khí thải của địa điểm 1 chuyển sang và 07 HTXL khí thải đầu tư lắp đặt mới, cụ thể: 01 HTXL khí thải từ công đoạn đùn bọc nhựa tầng 1 nhà xưởng 02 (KT1); 01 HTXL khí thải khu vực ép nhựa tầng 1 nhà xưởng 02 (KT2); 01 HTXL khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 3 nhà xưởng 02 (KT3); 01 HTXL khí thải từ các công đoạn sơn biến áp; sấy sau sơn biến áp; hàn thủ công nhà xưởng 02 (KT4); 01 HTXL khí thải khu vực dây chuyền xử lý bề mặt kim loại; sấy sau sơn tĩnh điện; in và sấy sau in nhà xưởng 02 (KT5); 01 HTXL khí thải lò cacbon hóa nhà xưởng 02 (KT6); 01 HTXL khí thải từ công đoạn hàn khu vực gia công kim loại nhà xưởng 02 (KT7); 01 HTXL khí thải khu vực SMT nhà xưởng 02 (KT8); 01 HTXL khí



thải khu vực lắp ráp DIP (hàn sóng; dán keo; sơn UV và sấy sau sơn) nhà xưởng 02 (KT9); 01 HTXL khí thải khu vực tạo hạt nhựa xưởng 01 (KT10); 01 HTXL khí thải khu vực ép nhựa tầng 3 xưởng 01 (KT11); 01 kho lưu giữ chất thải rắn thông thường, diện tích 25,87m<sup>2</sup>; 01 kho lưu giữ CTNH, diện tích 25,87m<sup>2</sup>.

1.4.2. Hoạt động của dự án đầu tư:

- Giai đoạn thi công xây dựng và lắp đặt máy móc tại địa điểm 2.
- Giai đoạn dự án đi vào hoạt động chính thức.

1.5. Các yếu tố nhạy cảm về môi trường:

- Dự án hoạt động trong lĩnh vực sản xuất thiết bị điện tử và sản xuất thiết bị điện (có công đoạn: mạ, phủ màu bằng sơn và làm sạch bằng hóa chất độc), thuộc STT17 Phụ lục II ban hành kèm theo Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

- Dự án thực hiện tại 2 địa điểm, trong đó địa điểm 1 của dự án thực hiện tại: Lô T-2-1-1, Lô T-2-1-2, Lô T-2-1-3 và Lô T-2-1-4, KCN Quế Võ (khu vực mở rộng), phường Nam Sơn, thành phố Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh. Vì vậy, dự án có yếu tố nhạy cảm về môi trường theo quy định tại khoản 4 Điều 25 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 nằm trong nội thành, nội thị của đô thị theo quy định của pháp luật về phân loại đô thị.

## **2. Hạng mục công trình và hoạt động của dự án đầu tư có khả năng tác động xấu đến môi trường:**

2.1. Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Tác động của nước thải:

- + Nước thải sinh hoạt.
- + Nước thải xây dựng.

- Tác động của bụi, khí thải: Phát sinh từ các hoạt động san lấp mặt bằng, từ hoạt động của phương tiện vận tải thực hiện vận chuyển nguyên liệu xây dựng ra vào công trường, hoạt động của máy móc, phương tiện thi công xây dựng.

- Tác động của chất thải rắn:

- + Chất thải rắn sinh hoạt.
- + Chất thải rắn xây dựng.

- Tác động của CTNH.

2.2. Giai đoạn vận hành:

a) Địa điểm 1:

- Tác động của nước thải:

- + Nước thải sinh hoạt.
- + Nước thải sản xuất.

- Tác động của bụi, khí thải:

+ Bụi khí thải phát sinh từ quá trình đùn bọc nhựa, ép nhựa, sơn biến áp nhà xưởng T2-1-1.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, sơn bản mạch, sấy sau sơn bản mạch nhà xưởng T2-1-2.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn đùn ép nhựa nhà xưởng T2-1-2.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực hàn nhà xưởng T2-1-3.

- Tác động của chất thải rắn:

+ Chất thải rắn sinh hoạt.

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường.

- Tác động của CTNH.

b) Địa điểm 2:

- Tác động của nước thải:

+ Nước thải sinh hoạt.

+ Nước thải sản xuất.

- Tác động của bụi, khí thải:

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực đùn bọc nhựa tầng 1 nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực ép nhựa tầng 1 nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 3 nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn sơn biến áp; sấy sau sơn biến áp; hàn thủ công nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ dây chuyền xử lý bề mặt kim loại; sấy sau sơn tĩnh điện; in và sấy sau in nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ lò cacbon hóa nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn hàn khu vực gia công kim loại nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực SMT nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực lắp ráp DIP (hàn sóng; dán keo, sơn UV và sấy sau sơn) nhà xưởng 02.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực tạo hạt nhựa xưởng 01.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực ép nhựa tầng 3 nhà xưởng 01.

- Tác động của chất thải rắn:

+ Chất thải rắn sinh hoạt.

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường.

- Tác động của CTNH.

**3. Dự báo các tác động môi trường chính, chất thải phát sinh theo các giai đoạn của dự án đầu tư:**

3.1. Nước thải, khí thải:



### 3.1.1. Nước thải

#### a) Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Nước thải sinh hoạt: Phát sinh khoảng  $9\text{m}^3/\text{ngày đêm}$ .
- Nước thải xây dựng: Từ hoạt động vệ sinh máy móc, thiết bị thi công, rửa xe khoảng  $3,4\text{m}^3/\text{ngày đêm}$ .

#### b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1:
  - + Nước thải sinh hoạt: Phát sinh khoảng  $11,5\text{m}^3/\text{ngày đêm}$ .
  - + Nước của tháp làm mát: Được sử dụng tuần hoàn, không xả ra ngoài môi trường.
- Địa điểm 2:
  - + Nước thải sinh hoạt: Phát sinh khoảng  $65\text{m}^3/\text{ngày đêm}$ .
  - + Nước thải sản xuất:
    - + Nước thải phát sinh từ quá trình rửa sạch bề mặt kim loại của dây chuyền xử lý bề mặt: Khoảng  $28\text{m}^3/\text{ngày đêm}$ .
    - + Nước thải của HTXL khí thải:  $0,33\text{m}^3/\text{ngày đêm}$ .
    - + Nước của tháp làm mát: Được sử dụng tuần hoàn, không xả ra ngoài môi trường. Định kỳ 6 tháng/lần vệ sinh cặn đáy tháp làm mát, bùn thải từ quá trình vệ sinh thu gom xử lý như CTNH.

### 3.1.2. Bụi, khí thải:

#### a) Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Bụi, khí thải phát sinh từ hoạt động san nền, hoạt động bốc dỡ, tập kết nguyên vật liệu, hoạt động vận chuyển nguyên vật liệu xây dựng, hoạt động của các phương tiện, máy móc, thiết bị phục vụ thi công xây dựng và lắp đặt máy móc, thiết bị. Thông số ô nhiễm: Bụi,  $\text{SO}_2$ ,  $\text{NO}_x$ , CO, tổng hydrocacbon (THC).

#### b) Giai đoạn vận hành:

##### - Địa điểm 1:

+ Bụi khí thải phát sinh từ quá trình đùn bọc nhựa, ép nhựa, sơn biến áp nhà xưởng T2-1-1, với lưu lượng  $12.000\text{m}^3/\text{giờ}$ .

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, sơn bản mạch, sấy sau sơn bản mạch nhà xưởng T2-1-2, với lưu lượng  $12.000\text{m}^3/\text{giờ}$ .

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn đùn ép nhựa nhà xưởng T2-1-2, với lưu lượng  $12.000\text{m}^3/\text{giờ}$ .

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực hàn nhà xưởng T2-1-3, với lưu lượng  $12.000\text{m}^3/\text{giờ}$ .

##### - Địa điểm 2:

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực đùn bọc nhựa tầng 1 nhà xưởng 02, với lưu lượng  $12.000, \text{m}^3/\text{giờ}$ .

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực ép nhựa tầng 1 nhà xưởng 02, với lưu lượng 12.000, m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 3 nhà xưởng 02, với lưu lượng 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn sơn biến áp; sấy sau sơn biến áp; hàn thủ công nhà xưởng 02, với lưu lượng 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ dây chuyền xử lý bề mặt kim loại; sấy sau sơn tĩnh điện; in và sấy sau in nhà xưởng 02, với lưu lượng 30.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ lò cacbon hóa nhà xưởng 02, với lưu lượng 10.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn hàn khu vực gia công kim loại nhà xưởng 02, với lưu lượng 5.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực SMT nhà xưởng 02, với lưu lượng 30.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực lắp ráp DIP (hàn sóng; dán keo, sơn UV và sấy sau sơn) nhà xưởng 02, với lưu lượng 35.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực tạo hạt nhựa xưởng 01, với lưu lượng 5.000m<sup>3</sup>/giờ.

+ Bụi, khí thải phát sinh từ khu vực ép nhựa tầng 3 nhà xưởng 01, với lưu lượng 16.000m<sup>3</sup>/giờ.

### 3.2. Chất thải rắn, CTNH:

#### 3.2.1. Chất thải rắn thông thường.

##### a) Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Chất thải rắn sinh hoạt: 30 tấn/quá trình thi công.

- Chất thải rắn xây dựng: 3.000 tấn/quá trình thi công; bao gồm: gạch, vữa bao xi măng, túi nilon, thùng các tông, pallet gỗ, sắt thép vụn,...

##### b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1:

+ Chất thải rắn sinh hoạt: Phát sinh 115 kg/ngày.

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Phát sinh khoảng 478.000 kg/năm. Bao gồm: Giấy, bìa carton, bìa nhựa thải, dây đồng thải, sản phẩm lỗi, nilon cứng, palet gỗ, bùn thải từ HTXL nước thải sinh hoạt.

- Địa điểm 2:

+ Chất thải rắn sinh hoạt: Khoảng 860 kg/ngày.

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường: Khoảng 383.494 kg/năm bao gồm: Giấy, bìa carton, nhựa thải, dây đồng; phoi kim loại thải; nilon cứng, palet gỗ, bụi kim loại, linh kiện thải không chứa thành phần nguy hại; Bùn thải bề tự hoại: Phát sinh khoảng 46.800 kg/năm; bùn thải bề tách mỡ: Khối lượng phát sinh khoảng 3m<sup>3</sup>/tháng; bùn thải từ HTXL nước thải sinh hoạt khoảng 12.480 kg/năm.



### 3.2.2. Chất thải nguy hại:

a) Giai đoạn thi công: Phát sinh khoảng 3,254 tấn/quá trình thi công. Bao gồm: Bóng đèn, ắc quy, dầu mỡ thải, thiết bị dính dầu mỡ hỏng, găng tay giẻ lau dính dầu, sơn thải.

b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1: Phát sinh khoảng 1.680 kg/năm. Bao gồm: Bóng đèn huỳnh quang thải; linh kiện điện tử thải; găng tay, giẻ lau dính dầu mỡ, dung môi, sơn; thùng, can chứa dầu, dung môi, keo thải; than hoạt tính đã qua sử dụng; bông thủy tinh thải, sơn thải và cặn sơn thải.

- Địa điểm 2: Phát sinh khoảng 137.482,5 kg/năm. Thành phần bao gồm: Bóng đèn huỳnh quang thải; găng tay, giẻ lau dính dầu mỡ, dung môi, sơn; thùng, can chứa dầu, dung môi, keo thải; than hoạt tính đã qua sử dụng; bùn từ HTXL nước thải sản xuất; bùn vệ sinh tháp làm mát; linh kiện điện tử thải; dầu thải; phoi kim loại dính dầu; dung dịch hóa chất thải của dây chuyền xử lý bề mặt; dung dịch rửa bản mạch thải; giẻ lau dính thành phần nguy hại (vệ sinh sản phẩm; vệ sinh khuôn, vệ sinh lưới in); bụi sơn; kem thiếc thải.

### 3.3. Tiếng ồn, độ rung:

a) Giai đoạn thi công: Phát sinh từ các phương tiện giao thông vận tải và máy móc thi công (máy xúc, xe trộn bê tông, xe ủi,...),...

b) Giai đoạn vận hành: Phát sinh từ các hoạt động của các phương tiện giao thông ra vào dự án và hoạt động của máy móc phục vụ sản xuất.

## 4. Các công trình và biện pháp bảo vệ môi trường của dự án đầu tư:

4.1. Các công trình và biện pháp thu gom, xử lý nước thải, khí thải:

4.1.1. Đối với thu gom và xử lý nước thải.

a) Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Nước thải sinh hoạt: Lắp đặt 03 nhà vệ sinh di động loại 3 buồng/nhà và bể tự hoại tạm thời thể tích 30m<sup>3</sup> để thu gom nước thải sinh hoạt từ công trường. Định kỳ 1 tuần/lần thuê đơn vị chức năng đến hút toàn bộ nước thải trong bể đưa đi xử lý theo quy định, không xả ra hệ thống thoát nước.

- Nước thải xây dựng: Bố trí 01 bể lắng tại các khu vực phát sinh nước thải xây dựng để lắng cặn và lọc dầu mỡ (kích thước hố lắng 2 m x 1,5m x 1m), tái sử dụng tưới ẩm đường và khu vực thi công, không xả ra hệ thống thoát nước.

b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1:

Đầu tư xây dựng 02 HTXL nước thải sinh hoạt, mỗi hệ thống công suất 10m<sup>3</sup>/ngày đêm, công nghệ xử lý bằng phương pháp sinh học.

Quy trình xử lý của HTXL nước thải sinh hoạt 10m<sup>3</sup>/ngày đêm (hệ thống HT1): Nước thải sinh hoạt phát sinh của nhà xưởng T2-1-1 và T2-1-2 → Bể tiếp nhận → Bể điều hòa → Bể anoxic → Bể aerotank → Bể lắng sinh học → Bể khử trùng → Nước thải sau xử lý.



Quy trình xử lý của HTXL nước thải sinh hoạt 10m<sup>3</sup>/ngày đêm (hệ thống HT2): Nước thải sinh hoạt phát sinh của nhà xưởng T2-1-3 → Bể điều hòa → Bể anoxic → Bể aerotank → Bể lắng sinh học → Bể khử trùng → Nước thải sau xử lý.

*Điểm xả thải:* Hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Quế Võ (khu vực mở rộng).

*Tiêu chuẩn xả thải:* Tiêu chuẩn của KCN Quế Võ.

- Địa điểm 2:

+ Đối với nước thải sinh hoạt: Đầu tư xây dựng 01 HTXL công suất 80m<sup>3</sup>/ngày đêm, công nghệ xử lý bằng phương pháp sinh học.

Quy trình công nghệ: Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại/Bể tách mỡ → Hồ gom → Bể điều hòa → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí → Bể lắng sinh học → Bể khử trùng → Nước thải đầu ra.

+ Đối với nước thải sản xuất (phát sinh từ dây chuyền xử lý bề mặt kim loại, từ HTXL khí thải): Đầu tư xây dựng 01 HTXL công suất 35m<sup>3</sup>/ngày đêm, công nghệ xử lý bằng phương pháp hóa lý.

Quy trình công nghệ: Nước thải sản xuất → Bể thu gom nước thải tổng hợp → Bể điều hòa → Bể điều chỉnh pH → Bể phản ứng hóa học → Bể keo tụ, tạo bông → Bể lắng → Bể trung gian → Bể lọc cát, than hoạt tính → Bể xả thải → Nước thải đầu ra.

*Điểm xả thải:* Hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Nam Sơn – Hạp Lĩnh.

*Tiêu chuẩn xả thải:* Đạt Tiêu chuẩn của KCN Nam Sơn – Hạp Lĩnh.

4.1.2. Đối với xử lý bụi, khí thải:

a) Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Thực hiện các biện pháp tổ chức thi công phù hợp, xây dựng nội quy đối với công nhân và nhà thầu thi công xây dựng tuân thủ các quy định về an toàn, bảo vệ môi trường.

- Lắp đặt hàng rào xung quanh khu vực công trường thi công; sử dụng phương tiện, máy móc được đăng kiểm; phương tiện vận chuyển chở đúng trọng tải quy định; che phủ bạt đối với tất cả các phương tiện chuyên chở nguyên vật liệu, đất thải, phế thải,...; thường xuyên thu dọn đất, cát, vật liệu rơi vãi tại khu vực thi công và đường tiếp cận, đảm bảo vệ sinh; phun nước giảm bụi tại khu vực đào đắp thi công hố móng, cổng ra vào và trên đường giao thông nội bộ của công trường xây dựng với tần suất 02 lần/ngày, thu gom chất thải rơi vãi trên công trường; lắp đặt hệ thống rửa phương tiện tại công trường, tất cả các xe vận chuyển được rửa sạch bùn đất dính bám trước khi ra khỏi công trường.

b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1:

Đầu tư lắp đặt 04 HTXL khí thải bằng phương pháp hấp phụ than hoạt tính theo đúng Giấy phép môi trường số 450/GPMT-UBND ngày 03/10/2023, bao gồm: 01 HTXL khí thải khu vực đun bọc nhựa, ép nhựa, sơn biến áp nhà xưởng T2-1-1 (OK01); 01 HTXL khí thải từ công đoạn hàn (hàn thiếc của các công



đoạn lắp ghép tạo bộ phận bên trong thiết bị, lắp bản mạch PCBA), sơn bản mạch, sấy sau sơn bản mạch nhà xưởng T2-1-2 (OK02); 01 HTXL khí thải từ công đoạn hàn nhà xưởng T2-1-3, (OK03); 01 HTXL khí thải từ công đoạn đùn ép nhựa nhà xưởng T2-1-2 (OK04).

Quy trình xử lý: Nguồn phát sinh → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

- Địa điểm 2:

+ Đối với khí thải phát sinh từ công đoạn đùn bọc nhựa tầng 1 nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT1).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải phát sinh từ khu vực ép nhựa tầng 1 nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT2).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 3 nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT3).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải từ các công đoạn sơn biến áp; sấy sau sơn biến áp; hàn thủ công nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT4).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 12.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải khu vực dây chuyền xử lý bề mặt kim loại; sấy sau sơn tĩnh điện; in và sấy sau in: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ và hấp thụ (KT5).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp thụ (sử dụng nước) → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 30.000m<sup>3</sup>/giờ.

Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước, than hoạt tính.

+ Đối với khí thải lò cacbon hóa nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp thụ và hấp phụ (KT6).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp thụ (sử dụng nước) → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 10.000m<sup>3</sup>/giờ.

Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước, than hoạt tính.

+ Đối với khí thải từ công đoạn hàn khu vực gia công kim loại nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT7).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 5.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải khu vực SMT nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT8).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 30.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải khu vực lắp ráp DIP (hàn sóng; dán keo; sơn UV và sấy sau sơn) nhà xưởng 02: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT9).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 35.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải khu vực tạo hạt nhựa xưởng 01: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT10).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 5.000m<sup>3</sup>/giờ.

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

+ Đối với khí thải khu vực ép nhựa tầng 3 xưởng 01: Đầu tư lắp đặt 01 hệ thống bằng phương pháp hấp phụ (KT11).

Quy trình xử lý: Bụi, khí thải → Chụp hút → Đường ống thu gom → Tháp hấp phụ (than hoạt tính) → Quạt hút → Ống thoát khí → Môi trường.

Công suất hệ thống: 16.000m<sup>3</sup>/giờ.

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



#### 4.2. Các công trình, biện pháp quản lý chất thải rắn, CTNH:

##### 4.2.1. Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải rắn:

###### a) Giai đoạn thi công tại địa điểm 2:

- Chất thải rắn sinh hoạt: Được thu gom vào các thùng rác dung tích 100 lít/thùng, có nắp đậy đặt tại khu lán trại điều hành và hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

- Chất thải rắn xây dựng được tiến hành thu gom và phân loại tại nguồn, sau đó tập trung về khu vực tập kết đã được quy hoạch theo các nhóm và hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

###### b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1: Chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực có diện tích 30m<sup>2</sup> và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

- Địa điểm 2: Chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực có diện tích 28,75m<sup>2</sup> và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định

##### 4.2.2. Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý CTNH:

a) Giai đoạn thi công tại địa điểm 2: CTNH được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực lưu giữ có diện tích 10m<sup>2</sup> và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

###### b) Giai đoạn vận hành:

- Địa điểm 1: CTNH được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực lưu giữ có diện tích 15m<sup>2</sup> và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

- Địa điểm 2: CTNH được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực lưu giữ có diện tích 28,75m<sup>2</sup> và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thu gom, xử lý chất thải phát sinh trong quá trình thực hiện dự án đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường; Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

#### 4.3. Biện pháp giảm thiểu tác động do tiếng ồn, độ rung:

##### a) Giai đoạn thi công (tại địa điểm 2):

- Biện pháp giảm thiểu tiếng ồn:

- + Các thiết bị và máy móc thi công đạt kiểm định chất lượng theo yêu cầu.
- + Hạn chế thi công và vận chuyển phế thải qua khu dân cư và các đường liên thôn, đường liên xã vào ban đêm.
- + Lắp dựng hàng rào trong trường hợp bao quanh vị trí thi công đoạn qua các khu vực nhạy cảm với tiếng ồn.
- + Trang bị các thiết bị bảo hộ cá nhân, có mũ chụp tai hoặc nút chống ồn bằng chất dẻo.

- Biện pháp kiểm soát mức rung: Sử dụng các thiết bị có mức rung thấp; ghi nhận hiện trạng công trình trước khi thi công; bồi thường nếu hoạt động thi công gây rung lắc hư hại đến công trình.

b) Giai đoạn vận hành: Giảm thiểu tiếng ồn từ hoạt động của phương tiện giao thông đi lại, ra vào khu vực dự án bằng biện pháp trồng cây xanh; bồn hoa xung quanh.

Yêu cầu về BVMT: Tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung và các quy chuẩn môi trường hiện hành khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện an toàn, vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành dự án.

### **5. Chương trình quản lý và giám sát môi trường của Chủ dự án đầu tư:**

Theo Điều 97, Điều 98 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 không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc môi trường định kỳ.

### **6. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác:**

Chủ dự án có trách nhiệm thực hiện các yêu cầu khác về bảo vệ môi trường như sau:

- Tuân thủ các quy định về phòng chống cháy, nổ, an toàn hóa chất; xây dựng và tổ chức thực hiện phương án phòng chống cháy, nổ, an toàn hóa chất trong quá trình thực hiện dự án.

- Tuân thủ các yêu cầu về vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động trong quá trình thực hiện dự án theo các quy định của pháp luật hiện hành.

- Lập hồ sơ đề nghị cấp Giấy phép môi trường theo quy định.

- Chủ động đề xuất điều chỉnh các công trình bảo vệ môi trường trong trường hợp các công trình này không đảm bảo công tác bảo vệ môi trường khi dự án đi vào hoạt động.

- Đảm bảo tính chính xác và chịu trách nhiệm trước pháp luật về các thông tin, số liệu và kết quả tính toán trong báo cáo đánh giá tác động môi trường.

- Chịu trách nhiệm trước pháp luật trong quá trình hoạt động nếu phát sinh chất gây ô nhiễm môi trường, sự cố môi trường./.

