

ỦY BAN NHÂN DÂN
THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
BAN QUẢN LÝ
CÁC KHU CHẾ XUẤT VÀ CÔNG NGHIỆP

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

Số: /BQL-MT

Thành phố Hồ Chí Minh, ngày tháng năm 2026

V/v tiếp nhận đăng ký môi trường của
Công ty TNHH Sữa Nutribiz

Kính gửi: Công ty TNHH Sữa Nutribiz

Ban Quản lý các Khu chế xuất và công nghiệp Thành phố Hồ Chí Minh (viết tắt là Ban Quản lý) nhận được Văn bản số 01/ĐK/NTB-2026 ngày 08 tháng 9 năm 2026 của Công ty TNHH Sữa Nutribiz về đăng ký môi trường cho cơ sở Nhà máy sữa Nutribiz. Về nội dung này, Ban Quản lý có ý kiến như sau:

1. Ban Quản lý tiếp nhận đăng ký môi trường cho cơ sở Nhà máy sữa Nutribiz của Công ty TNHH Sữa Nutribiz tại lô 23-1, 23-5, đường số 6, Khu công nghiệp Quốc tế Protrade, phường Tây Nam, Thành phố Hồ Chí Minh.

2. Công ty TNHH Sữa Nutribiz chịu trách nhiệm trước pháp luật về tính chính xác, trung thực, đầy đủ và sự phù hợp với quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường đối với nội dung đăng ký.

3. Trong quá trình hoạt động, nếu có thay đổi về nội dung đã đăng ký, Công ty TNHH Sữa Nutribiz có trách nhiệm đăng ký môi trường lại trước khi thực hiện các thay đổi đó. Trường hợp việc thay đổi quy mô, tính chất của dự án thuộc đối tượng phải có giấy phép môi trường, Công ty TNHH Sữa Nutribiz có trách nhiệm thực hiện quy định về giấy phép môi trường theo quy định.

Ban Quản lý các Khu chế xuất và công nghiệp Thành phố Hồ Chí Minh thông tin đến Công ty TNHH Sữa Nutribiz để biết và thực hiện theo đúng quy định pháp luật./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lãnh đạo Ban;
- Cty TNHH MTV QT Protrade;
- Lưu: VT, P.QLMT, Mh5.

KT. TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN



Trương Văn Phong

CÔNG TY TNHH SỮA NUTRIBIZ

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: **01/ĐK/NTB-2026**

V/v đăng ký môi trường cho cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz” của Công ty TNHH Sữa Nutribiz
Tp. Hồ Chí Minh, ngày **08** tháng **09** năm 2026

Kính gửi: Ban quản lý các Khu chế xuất và công nghiệp Thành phố Hồ Chí Minh

Công ty TNHH Sữa Nutribiz là chủ đầu tư của cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz”, 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 và Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Căn cứ khoản 1, 2 và 3, Mục VII, Phần A, Phụ lục IX, ban hành kèm theo Nghị quyết số 66.19/2026/NQ-CP ngày 18 tháng 5 năm 2026 của Chính phủ về việc giảm thiểu, phân cấp, đơn giản hóa thủ tục hành chính, cũng như giảm thiểu, đơn giản hóa điều kiện kinh doanh thuộc phạm vi quản lý của Bộ Nông nghiệp và Môi trường cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz” của Công ty TNHH Sữa Nutribiz thuộc đối tượng thực hiện đăng ký môi trường tại Ủy ban nhân dân cấp tỉnh.

- Địa chỉ trụ sở chính của Công ty TNHH Sữa Nutribiz: Lô 23-1, 23-5, đường số 6, Khu công nghiệp Quốc tế Protrade, phường Tây Nam, Thành phố Hồ Chí Minh.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3702992565 cấp lần thứ 2 ngày 06 tháng 12 năm 2024, đăng ký thay đổi lần 4 ngày 01 tháng 12 năm 2025 của công ty TNHH Sữa Nutribiz do Phòng Đăng ký Kinh doanh, Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Dương cấp.

- Người đại diện theo pháp luật của Công ty: Bà Lê Thúy Hạnh
- Chức vụ: Tổng Giám Đốc
- Điện thoại: 0274.3 510 683
- E-mail: hanhlt@nutribiz.com

Công ty TNHH Sữa Nutribiz đăng ký môi trường cho cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz” với các nội dung sau:

1. Thông tin chung về cơ sở:

- Tên cơ sở: Nhà máy sữa Nutribiz
- Địa điểm hoạt động: Lô 23-1, 23-5, đường số 6, Khu công nghiệp Quốc tế Protrade, phường Tây Nam, Thành phố Hồ Chí Minh.
- Tổng vốn đầu tư của cơ sở: 900.000.000.000 đồng.
- Quy mô: tổng công suất 101.000.000 lít sản phẩm/năm. Trong đó:
 - + Chế biến sữa tươi dạng lỏng: 10.000.000 lít/năm
 - + Chế biến sữa đã tiệt trùng: 80.000.000 lít/năm
 - + Sản xuất Sữa chua: 5.000.000 lít/năm
 - + Chế biến các đồ uống giải khát từ sữa: 5.000.000 lít/năm
 - + Sản xuất nước trái cây: 1.000.000 lít/năm

❖ Công nghệ sản xuất:

a) Công nghệ chế biến sữa tươi dạng lỏng:

- Nguyên liệu sữa tươi được vận chuyển từ xe bồn của công ty sẽ được nhân viên QC lấy mẫu kiểm tra các chỉ tiêu hóa lý.
- Sữa tươi được làm lạnh xuống từ $2 \div 5^{\circ}\text{C}$ và trữ lạnh sau đó tiếp tục qua tách cặn bài khí ở nhiệt độ $45 \div 50^{\circ}\text{C}$ để tăng hiệu quả thanh trùng và cải thiện hương vị sản phẩm, sau đó được đo thể tích rồi lần lượt tiến hành qua các công đoạn: Gia nhiệt đồng hóa ở nhiệt độ $60 \div 75^{\circ}\text{C}$. Sau khi gia nhiệt đồng hóa xong, sữa sẽ được thanh trùng ở $70 \div 75^{\circ}\text{C}$ trong $15 \div 20$ giây, sau đó làm lạnh xuống dưới 7°C rồi trữ lạnh (tối đa trong 48 giờ trong bồn) tại đây định lượng sẽ được đưa vào bồn phối trộn.
- Các nguyên liệu bổ sung (sữa non, vi chất ...) sau khi được công nhân vệ sinh hút bụi ngoài bao kraft bằng máy hút bụi (bụi bắn phát sinh ngoài bao kraft rất ít) và xé bao kraft còn lại lớp bao PE sẽ chuyển vào trong phòng cân bằng xe nâng. Đường và hương liệu (nếu có) khác nhau được đưa vào phòng cân tự động tại đây các nguyên liệu này sẽ được cân phân mẻ tùy theo công thức dinh dưỡng của từng loại sản phẩm.

- Các nguyên liệu này cùng với sữa tươi đã được xử lý và định lượng sẽ được đưa vào bồn phối trộn theo thời gian quy định. Sau khi phối trộn nguyên liệu được làm lạnh và trữ Buffer (trữ đệm giữ nhiệt), trước khi qua đồng hóa ở 2 cấp áp suất, cấp 1 áp suất 200 bar, cấp 2 áp suất 50 bar, nhiệt độ ở $60 \div 80^{\circ}\text{C}$ (các nguyên liệu được trộn lẫn đều với nhau) sau đó qua công đoạn tiệt trùng UHT.

- Tiệt trùng UHT: tiệt trùng sản phẩm ở nhiệt độ 139°C trong 4 giây, làm lạnh nhanh nhiệt độ dòng sản phẩm ra có nhiệt độ $20-25^{\circ}\text{C}$, theo đường ống công nghệ đến máy chiết rót. Số lượng sản phẩm dự trữ được trữ ở bồn Alsafe (bồn vô trùng) (thời gian trữ không quá 28 giờ, sau đó qua công đoạn chiết rót.

- Chiết rót hộp/bịch: sản phẩm sữa nước sau khi tiệt trùng được chiết vào các hộp/ bịch phức hợp đã được tiệt trùng sẵn bằng dung dịch H_2O_2 ở nồng độ từ 32% $\rightarrow$ 40% (ở nhiệt độ $65-75^{\circ}\text{C}$ trong 3s) sau đó qua hệ thống lăn ép và sấy khô 123°C ở buồng tiệt trùng. Sản phẩm sau khi chiết rót, được in ngày (mực in và dung môi khi mua về được chứa sẵn trong bình kín, công nhân chỉ lắp vào máy in; dung môi và mực in khối lượng rất ít) sau đó dán ống hút, đóng màng co (nếu có) và đóng thùng chuyển lưu kho và xuất bán ra thị trường.

- Trước và sau mỗi ca sản xuất, các bồn chứa sẽ được súc rửa và vệ sinh đường ống (CIP) để chuẩn bị cho ca sản xuất tiếp theo.

b) Quy trình công nghệ chế biến sữa đã tiệt trùng:

- Nguyên liệu đường thô được hút bụi bám ở bao chứa, các nguyên liệu bổ sung (sữa non và vi chất ...) sau khi được vệ sinh hút bụi bẩn và xé bao kraft còn lại lớp bao PE sẽ chuyển vào trong phòng cân bằng xe nâng, đồng thời bơ, dầu gia nhiệt cũng được cân tự động, nước sạch được gia nhiệt và định lượng sẽ chuyển vào trong phòng trộn theo từng mẻ, trong bồn phối trộn 1 điều chỉnh tốc độ trộn của máy là 30 vòng/ phút.

- Nguyên liệu sữa bột sẽ được hút bụi vệ sinh và được xé vỏ bao kraft bên ngoài còn lại lớp bao PE sẽ chuyển vào trong phòng trộn theo từng mẻ bằng phương pháp thủ công. Các bao nguyên liệu sẽ được người công nhân cắt đổ vào trong bồn phối trộn 2 với nước sạch đã được gia nhiệt và định lượng. Tốc độ trộn của máy là 30 vòng/ phút.

- Phòng trộn được thiết kế theo yêu cầu phòng sạch, kín và cách ly khu vực xung quanh. Không khí trong phòng được xử lý bằng hệ thống điều hòa không khí tập trung (ổn định nhiệt độ, độ ẩm, nồng độ bụi và mức độ vi sinh vật trong phòng theo quy định của GMP).

- Tất cả nguyên liệu đã qua phối trộn 1 và phối trộn 2 cùng được phối trộn 3 trộn hoàn nguyên (Almix) với nước sạch đã gia nhiệt, định lượng theo định mức. Bồn trộn kín và tự động. Sau khi trộn hoàn nguyên (Almix) xong nguyên liệu được bổ sung hương liệu (sữa bột, bột whey, đường, dầu bơ, ... đã được cân theo tỷ lệ yêu cầu), được đưa qua công đoạn phối trộn 4 (Retank) ở nhiệt độ ($60 - 70^{\circ}\text{C}$) sau đó được lọc và làm lạnh.

- Lọc và làm lạnh: sau khi phối trộn 4 sữa sẽ theo đường ống công nghệ đến máy làm lạnh, máy được cài đặt điều chỉnh tự động với nhiệt độ ($6-12^{\circ}\text{C}$), sau đó sữa thông qua màng lọc $105\text{ }\mu\text{m}$ để chuyển vào bồn trữ Buffer giữ nhiệt ($6-12^{\circ}\text{C}$) đây cũng chính là công đoạn Hydrat hóa thời gian từ 60-120 phút, mục đích để các thành phần khô của nguyên liệu có thể hòa tan hoàn toàn và đảm bảo sự cân bằng giữa các thành phần có trong sữa, đồng thời đuổi được một phần khí ra khỏi dòng hỗn hợp, trước khi qua đồng hóa ở 2 cấp áp suất, cấp 1 áp suất 200 bar, cấp 2 áp suất 50 bar, nhiệt độ ở $70 \div 76^{\circ}\text{C}$, sau đó qua công đoạn tiệt trùng UHT tương tự công nghệ chế biến sữa tươi dạng lỏng.

- Chiết rót hộp/bịch vô trùng: sản phẩm sữa nước sau khi tiệt trùng được chiết vào các hộp/bịch (*hộp/bịch đã được tiệt trùng sẵn bằng dung dịch H_2O_2 ở nồng độ từ 32% $\rightarrow$ 40% (ở nhiệt độ $65 - 75^{\circ}\text{C}$ trong 3s)*) sau đó qua hệ thống lăn ép và sấy khô 123°C ở buồng tiệt trùng. Sản phẩm sau khi chiết rót, được in ngày (mực in và dung môi khi mua về được chứa sẵn trong bình kín, công nhân chỉ lắp vào máy in; dung môi và mực in khối lượng rất ít) sau đó dán ống hút, đóng màng co (nếu có) và đóng thùng chuyển lưu kho và xuất bán ra thị trường.

- Chiết rót hộp thường: sản phẩm sữa nước sau khi tiệt trùng ở UHT được chiết hờ ở máy rót ở điều kiện thường. Sản phẩm sau khi chiết rót được đưa đến hệ thống thanh trùng/retort ở nhiệt độ $118-121^{\circ}\text{C}$ từ 10-30 phút. Sau đó được lồng nhãn, đóng màng co và đóng thùng chuyển lưu kho và xuất bán ra thị trường.

- Trước và sau mỗi ca sản xuất, các bồn chứa sẽ được súc rửa và vệ sinh đường ống (CIP) để chuẩn bị cho ca sản xuất tiếp theo.

c) Quy trình chế biến sữa chua:

- Quá trình phối trộn và lên men dịch sữa: Nước được định lượng và gia nhiệt bơm vào bồn, cho nguyên liệu trộn dịch sữa (gồm sữa bột tách kem/sữa bột nguyên kem, AMF, ...) vào, bật cánh khuấy để các nguyên liệu được hòa tan và hydrat hóa hoàn toàn. Chuyển dịch sữa qua lọc, đồng hóa và thanh trùng. Làm nguội dịch sữa, chuyển vào bồn ủ, tiến hành cấy men và lên men sản phẩm. Sau khi lên men đạt, chuyển dịch sữa lên men sang hệ thống làm lạnh và phối trộn với dịch đường.

- Quá trình phối trộn dịch đường: Nước được định lượng và gia nhiệt chuyển vào bồn. Nhiệt độ nước cao giúp hòa tan chất ổn định và loại bỏ một số vi sinh vật tạp nhiễm trong quá trình sản xuất. Các nguyên liệu phối trộn dịch đường như đường RS, Fructose Syrup, vi chất, chất ổn định,... được cho vào bồn, bật cánh khuấy để quá trình hòa tan hoàn toàn. Chuyển dịch đường qua hệ thống làm lạnh.

- Phối trộn bán thành phẩm: Phối trộn dịch sữa lên men và dịch đường với nhau. Chuyển bán thành phẩm qua lọc, đồng hóa ở áp suất 200 bar, tạo dung dịch đồng nhất, không tách béo. Tiến hành nâng nhiệt và chuyển qua hệ thống tiệt trùng UHT, sau đó làm lạnh nhanh ở bồn tiệt trùng.

- Đóng gói: Chuyển bán thành phẩm qua máy rót, tiến hành đóng hộp. Chuyển chai sang hệ thống in date, dán ống hút, đóng lốc, đóng thùng và in date thùng. Xếp pallet, lưu kho và kiểm tra các chỉ tiêu đảm bảo tiêu chuẩn của Bộ Y Tế trước khi đưa ra thị trường.

- Trước và sau mỗi ca sản xuất, các bồn chứa sẽ được súc rửa và vệ sinh đường ống (CIP) để chuẩn bị cho ca sản xuất tiếp theo.

d) Quy trình chế biến các đồ uống giải khát từ sữa:

- Nguyên liệu đường thô được hút bụi bám ở bao chứa, các nguyên liệu bổ sung (sữa non và vi chất ... dịch trái cây cô đặc và socola. Sau khi được vệ sinh hút bụi bẩn và xé bao kraft còn lại lớp bao PE sẽ chuyển vào trong phòng cân bằng xe nâng, đồng thời bơ, dầu gia nhiệt cũng được cân tự động, nước sạch được gia nhiệt

và định lượng sẽ chuyển vào trong phòng trộn theo từng mẻ, trong bồn phối trộn 1 điều chỉnh tốc độ trộn của máy là 30 vòng/ phút.

- Nguyên liệu sữa bột sẽ được hút bụi vệ sinh và được xé vỏ bao kraft bên ngoài còn lại lớp bao PE sẽ chuyển vào trong phòng trộn theo từng mẻ bằng phương pháp thủ công. Các bao nguyên liệu sẽ được người công nhân cắt đổ vào trong bồn phối trộn 2 với nước sạch đã được gia nhiệt và định lượng. Tốc độ trộn của máy là 30 vòng/ phút.

- Phòng trộn được thiết kế theo yêu cầu phòng sạch, kín và cách ly khu vực xung quanh. Không khí trong phòng được xử lý bằng hệ thống điều hòa không khí tập trung (ổn định nhiệt độ, độ ẩm, nồng độ bụi và mức độ vi sinh vật trong phòng theo quy định của GMP).

- Tất cả nguyên liệu đã qua phối trộn 1 và phối trộn 2 cùng được phối trộn 3 trộn hoàn nguyên (Almix) với nước sạch đã gia nhiệt, định lượng theo định mức. Bồn trộn kín và tự động. Sau khi trộn hoàn nguyên (Almix) xong nguyên liệu được bổ sung hương liệu (sữa bột, bột whey, đường, dầu bơ, ... đã được cân theo tỷ lệ yêu cầu), được đưa qua công đoạn phối trộn 4 (Retank) ở nhiệt độ (60 – 70 °C) sau đó được lọc và làm lạnh.

- Lọc và làm lạnh: sau khi phối trộn 4 sữa sẽ theo đường ống công nghệ đến máy làm lạnh, máy được cài đặt điều chỉnh tự động với nhiệt độ (6-12°C), sau đó sữa thông qua màng lọc 105 µm để chuyển vào bồn trữ Buffer giữ nhiệt (6-12°C) đây cũng chính là công đoạn Hydrat hóa thời gian từ 60-120 phút, mục đích để các thành phần khô của nguyên liệu có thể hòa tan hoàn toàn và đảm bảo sự cân bằng giữa các thành phần có trong sữa, đồng thời đuổi được một phần khí ra khỏi dòng hỗn hợp, trước khi qua đồng hóa ở 2 cấp áp suất, cấp 1 áp suất 200 bar, cấp 2 áp suất 50 bar, nhiệt độ ở $70 \div 76^{\circ}\text{C}$, sau đó qua công đoạn tiệt trùng UHT tương tự công nghệ chế biến sữa tươi dạng lỏng. Sản phẩm sau khi chiết rót được dán ống hút, đóng màng co (nếu có) và đóng thùng, vận chuyển ra thị trường.

- Trước và sau mỗi ca sản xuất, các bồn chứa sẽ được súc rửa và vệ sinh đường ống (CIP) để chuẩn bị cho ca sản xuất tiếp theo.

e) Quy trình chế biến nước trái cây:

- Quy trình sản xuất được chia làm những công đoạn lớn: chuẩn bị nguyên liệu, phối trộn bán thành phẩm, bộ tiệt trùng (tiệt trùng UHT), đóng gói.

- Các nguyên liệu đầu vào dùng để sản xuất nước trái cây được kiểm soát chặt chẽ theo các quy định riêng biệt cho từng loại, dựa trên QCVN và các quy chuẩn quốc tế hiện hành. Khi nguyên liệu đạt yêu cầu, chuyển vào phòng cân và tiến hành phối trộn.

- Quá trình phối trộn: Nước được định lượng và chuyển vào bồn. Lần lượt chuyển các nguyên liệu còn lại vào bồn, bật cánh khuấy để quá trình hòa tan hoàn toàn. Sau đó tiến hành lọc dung dịch đã trộn để loại bỏ tạp chất nếu có. Tiến hành làm lạnh dung dịch để kéo dài thời gian lưu trữ.

- Chuyển bán thành phẩm qua hệ thống nâng nhiệt và đồng hóa ở áp suất 200 bar, tạo dung dịch đồng nhất.

- Chuyển qua hệ thống bộ tiệt trùng (tiệt trùng UHT), làm lạnh nhanh, lưu trữ trong bồn tiệt trùng, chờ rót.

- Đóng gói: Chuyển bán thành phẩm qua máy rót, tiến hành rót chai. Chuyển chai sang hệ thống đóng màng thân, đóng lốc, đóng thùng và in hạn sử dụng lên thùng. Xếp khay, lưu kho và kiểm tra các chỉ tiêu đảm bảo tiêu chuẩn của Bộ Y Tế trước khi đưa ra thị trường.

- Trước và sau mỗi ca sản xuất, các bồn chứa sẽ được súc rửa và vệ sinh đường ống (CIP) để chuẩn bị cho ca sản xuất tiếp theo.

❖ Giấy phép môi trường số 01/GPMT-BQL ngày 14 tháng 7 năm 2022 của Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bình Dương cấp cho dự án “Nhà máy chế biến sữa Nutribiz, công suất 31 triệu lít/năm” tại Lô 23-1, 23-5, đường số 6, Khu công nghiệp Quốc tế Protrade, xã An Tây, thị xã Bến Cát, tỉnh Bình Dương (nay là phường Tây Nam, thành phố Hồ Chí Minh) của Công ty TNHH Sữa Nutribiz.

❖ Giấy phép môi trường số 63/GPMT-UBND ngày 27 tháng 6 năm 2025 của Ủy ban nhân dân thành phố Bến Cát cấp cho cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz” tại Lô 23-1, 23-5, đường số 6, Khu công nghiệp Quốc tế Protrade, phường An Tây, thành phố Bến Cát, tỉnh Bình Dương (nay là phường Tây Nam, thành phố Hồ Chí Minh) của Công

ty TNHH Sữa Nutribiz. Theo đó, Công ty đã nâng công suất sản xuất từ **31 triệu lít sản phẩm/năm** lên **101 triệu lít sản phẩm/năm**.

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

2.1 Nguyên, nhiên liệu:

STT	Tên nguyên liệu	Đơn vị	Khối lượng/năm	Nguồn cung cấp
I	Sữa tươi dạng lỏng, sữa đã tiệt trùng, sữa chua 95 triệu lít sản phẩm/năm			
1	SMP/ FCMP (sữa bột tách béo/ sữa bột nguyên kem)	Kg	13.940.000	New Zealand
2	AMF (Dầu bơ hay bơ sữa)	Kg	3.298.000	New Zealand
3	Palm oil (dầu cọ)	Kg	442.000	Việt Nam
4	Canola oil (dầu cải)	Kg	272.000	Việt Nam
5	Sữa tươi	Kg	3.400.000	Việt Nam
6	Butter Milk Powder (Bơ sữa bột)	Kg	680.000	New Zealand
7	Malt Extract (mạch nha)	Kg	544.000	Malaysia
8	DHA Emulsion (DHA nhũ tương)	Kg	57.800	Sweden
9	Đường RE	Kg	40.800	Việt Nam
10	Malto18DE/10DE (Chất ổn định và chất nhũ hóa)	Kg	2.040.000	USA
11	Recodan (chất ổn định)	Kg	102.000	Malaysia
12	Vanilla Flv (hương liệu vani)	Kg	17.000	Singapore
13	Lysine	Kg	68.000	Korea
14	Muối	Kg	17.000	Việt Nam
15	Taurine	Kg	27.200	Japan
16	Vitamin A/C/D...	Kg	23.800	Singapore

17	AcidMilk 325	Kg	102.000	Denmark
18	Carrageenan	Kg	68.000	Denmark
19	Nước	m ³	68.575	Nước cấp đã được xử lý
II	Các đồ uống giải khát từ sữa 5 triệu lít sản phẩm/năm			
20	Cacao Powder (bột ca cao)	Kg	20.000	Singapore
21	Đường RE	Kg	6.000	Việt Nam
22	SMP/ FCMP (sữa bột tách béo/ sữa bột nguyên kem)	Kg	800.000	New Zealand
23	AMF (Dầu bơ hay bơ sữa)	Kg	60.000	New Zealand
24	Chocolate Malt (Mạch nha sô cô la)	Kg	10.000	Singapore
25	Chocolate Flv (hương liệu sô cô la)	Kg	2.000	Indonesia
26	Dịch trái cây cô đặc	Kg	80.000	Việt Nam
27	Nước	m ³	4.128	Nước cấp đã được xử lý
III	Nước trái cây 1 triệu lít sản phẩm/năm			
28	Nước trái cây (táo, dâu, thơm..v..v..)	Kg	35.000	Việt nam
29	Vitamin A/C/D....	Kg	38	Singapore
30	Chất ổn định	Kg	625	USA
31	Chất nhũ hóa	Kg	375	USA
32	Chất xơ	Kg	7.500	Singapore
33	Malto	Kg	16.250	USA
34	Palm oil (dầu cọ)	Kg	11.250	Việt Nam
35	Đường RE	Kg	12.500	Việt Nam
36	Nước	m ³	250	Nước cấp đã được xử lý
IV	Nguyên vật liệu phụ (*)			
38	Thùng Carton	Cái	21.600.000	Việt Nam

39	Hộp giấy UHT	Hộp	651.000.000	Việt Nam
40	Keo dán ống hút	Kg	15.000	Việt Nam
41	Ống hút	Chiếc	651.000.000	Việt Nam
42	Băng keo dán thùng	Kg	21.000	Việt Nam
43	Mực in	Kg	360	Thái Lan

2.2. Hóa chất sử dụng:

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng/năm	Ghi chú
I	Hóa chất tiệt trùng thiết bị và bao bì			
1.1	H ₂ O ₂ (35-40%)	Kg/năm	210.000	Dạng lỏng, 25- 30 kg/can
II	Hóa chất cho công đoạn vệ sinh CIP			
2.1	Acid HNO ₃ (45%)	Kg/năm	210.000	Dạng lỏng, bồn
2.2	NaOH (45%)	Kg/năm	750.000	
III	Tiệt trùng không khí và khử trùng các đường ống			
3.1	Oxonia (H ₂ O ₂ : 25-31%; POAA: 3.5-5,8%)	Kg/năm	2.900	Dạng lỏng, 25kg/Can nhựa
IV	Vệ sinh cá nhân			
4.1	Cồn 96 độ	Kg/năm	3.000	Dạng lỏng, 25kg/Can nhựa
V	Xử lý nước thải			
5.1	Chlorine	Kg/năm	1.363	Dạng rắn
5.2	NaOH 99%	Kg/năm	11.015	Dạng rắn
5.3	PAC	Kg/năm	3.000	Dạng rắn
5.4	H ₂ SO ₄ 98%	Kg/năm	30.000	Dạng lỏng
5.5	Polymer anion, cation	Kg/năm	3.000	Dạng rắn
VI	Xử lý nước cấp			
6.1	NaCl 99%	Kg/năm	11.600	Dạng rắn
VII	Xử lý khí biogas phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải			
7.1	NaOH 99%	Kg/năm	520	Dạng rắn

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

3.1. Nước thải:

- Hệ thống thu gom nước thải đã được Công ty xây dựng hoàn chỉnh, tách riêng nước mưa và nước thải.

- Nước thải sinh hoạt của nhà máy phát sinh từ các nhà vệ sinh của khu vực văn phòng và khu vực sản xuất. Đối với nước thải sản xuất của nhà máy gồm: nước vệ sinh đường ống, nước thải từ phòng thí nghiệm, nước thải từ hệ thống xử lý khí thải, nước rửa lọc hệ thống xử lý nước cấp và nước giặt đồ bảo hộ lao động. Toàn bộ nước thải phát sinh được Công ty thu gom về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy, sau đó đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade để xử đạt quy chuẩn trước khi thải ra môi trường.

- Tổng lưu lượng nước thải phát sinh tối đa là: $1.190 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

- Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade (theo Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT cột B).

3.2. Bụi, khí thải:

a) Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Khí thải lò hơi số 01 (công nghệ lò tầng sôi, đốt viên trấu nén, củi băm và mùn cưa), công suất 8 tấn hơi/giờ, lưu lượng khí thải, lưu lượng khí thải $24.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, sử dụng chung ống thải với nguồn số 02.

- Nguồn số 02: Khí thải lò hơi số 02 (công nghệ lò tầng sôi, đốt viên trấu nén, củi băm và mùn cưa), công suất 8 tấn hơi/giờ, lưu lượng khí thải, lưu lượng khí thải $24.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, sử dụng chung ống thải với nguồn số 01.

- Nguồn số 03: Khí thải (mùi hôi) từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy.

b) Dòng khí thải:

- Dòng khí thải số 01: Tương ứng với ống khói số 01 của hệ thống xử lý khí thải lò hơi (nguồn số 01 và 02). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $48.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

+ Quy chuẩn áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và chất vô cơ, cột B, $K_p = 0,9$, $K_v = 1,0$

- Dòng khí thải số 02: Tương ứng với ống thải số 02 của hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy (nguồn số 03). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $5.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Quy chuẩn áp dụng: QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

3.3. Chất thải rắn sinh hoạt:

- Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh chủ yếu từ sinh hoạt của công nhân viên như (ăn uống và vệ sinh cá nhân) được phân loại và chứa trong các thùng nhựa đặt trong dãy nhà văn phòng và bên ngoài nhà xưởng với tổng khối lượng khoảng 39kg/ngày (14 tấn/năm). Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH MTV Liên Hợp Khoa Học – Công Nghệ - Môi Trường BIWASE để thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định.

3.4. Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Chất thải rắn công nghiệp không nguy hại chủ yếu phát sinh từ khu vực sản xuất và khu vực văn phòng bao gồm các loại như giấy khu vực văn phòng, thùng carton hỏng, nilon, hộp, bịch sữa, nắp hư..., bùn thải từ HTXLNT, bùn thải từ nạo vét định kỳ các hố ga thoát nước mưa, hố ga thoát nước thải, hoạt động của lò hơi...

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường như: Giấy loại, dây đai, các mảnh nhựa, đồ hộp, bao bì sản phẩm, can nhựa chứa thực phẩm... được thu gom về 01 ngăn chứa rác khô của kho chứa chất thải rắn công nghiệp và Công ty ký hợp đồng với các đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo đúng quy định.

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường khác như: tro thải từ hoạt động của lò hơi, bùn thải từ HTXLNT, từ quá trình nạo vét định kỳ các hố ga cống thoát nước mưa, hố ga cống thoát nước thải được thu gom về lưu chứa tại... và hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo đúng quy định.

- Tổng khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh tại cơ sở khoảng 768.051 kg/năm, cụ thể như sau:

STT	Nhóm CTRCNTT	Số lượng (kg/năm)
1	Vỏ hộp sữa, bao bì hỏng, ny long, nút xóp không tái chế được	52.504
2	Nguyên liệu hết hạn sử dụng	2.067
3	Dầu hết hạn sử dụng	5.168
4	Bột dinh dưỡng hư hỏng, hết hạn thu hồi	84.406

STT	Nhóm CTRCNTT	Số lượng (kg/năm)
5	Tro thải (hoạt động lò hơi)	240.048
6	Bùn thải từ HTXLNT, bùn thải từ nạo vét định kỳ các hồ ga thoát nước mưa, hồ ga thoát nước thải	209.604
7	Than hoạt tính từ hệ thống xử lý nước cấp (24 tháng thay 1 lần)	1.493
8	Nhựa trao đổi ion đã bảo hòa hay đã qua sử dụng (1 năm thay 1 lần)	9.185
9	Bao đường	4.134
10	Can nhựa	7.924
11	Carton	55.123
12	Giấy phế liệu tái chế được	20.671
13	Gỗ vụn/Pallet gỗ	51.677
14	Bao Nylon	7.924
15	Thùng phuy sắt	16.123
Tổng		768.051

3.5. Chất thải nguy hại:

- Nguồn phát sinh chất thải nguy hại: Phát sinh chủ yếu do hoạt động vệ sinh, bôi trơn các máy móc thiết bị, hoạt động phòng thí nghiệm, hoạt động văn phòng. Tổng khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở khoảng 9.892 kg/năm. Thành phần và khối lượng chất thải nguy hại của Nhà máy như sau:

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã CTNH	Số lượng (kg/năm)
1	Các loại axit thải	Lỏng	02 01 06	120
2	Hộp mực máy in, máy photo	Rắn	08 02 04	650
3	Bóng đèn thải	Rắn	16 01 06	140
4	Pin, ắc quy thải	Rắn	16 01 12	480
5	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	300

6	Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi thải khác	Lỏng	17 08 03	90
7	Bao bì mềm dính thành phần nguy hại	Rắn	18 01 01	750
8	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	Rắn	18 01 02	420
10	Bao bì nhựa dính thành phần nguy hại	Rắn	18 01 03	4.500
1	Các chai hóa chất khi sử dụng hết (thủy tinh,...)	Rắn	18 01 04	360
12	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tại các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	750
13	Các hợp chất peroxit thải	Lỏng	19 09 03	60
14	Các loại chất thải khác có tính ăn mòn	Lỏng	19 12 04	72
15	Vật liệu cách nhiệt có amiăng thải	Rắn	11 06 01	1.200
	Tổng			9.892

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

4.1. Nước thải:

- Hệ thống thu gom nước thải phát sinh từ khu vực khu vực sản xuất và sinh hoạt được tách riêng được trình bày như sau:

+ Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực văn phòng, khu vực sản xuất được xử lý qua bể tự hoại (tổng dung tích thiết kế 27 m³) và nước thải từ khu vực nhà ăn được xử lý sơ bộ bằng 01 bể tách dầu mỡ (dung tích thiết kế 5 m³) → ống HDPE DN150mm → Công trình xử lý nước thải công suất 1.190 m³/ngày đêm của cơ sở → Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade.

+ Nước thải phát sinh từ các hoạt động sản xuất bao gồm nước vệ sinh đường ống, nước từ phòng thí nghiệm, nước từ hệ thống xử lý khí thải, nước rửa lọc hệ

thống xử lý nước cấp, nước giặt đồ bảo hộ → Ống Inox DN150m, DN200m, DN350m → Ống HDPE DN150m, DN200m, DN350m → Công trình xử lý nước thải công suất 1.190 m³/ngày đêm của cơ sở → Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade. Nước thải sau khi xử lý tại HTXLNT cục bộ của công ty đạt tiêu chuẩn đầu nổi đầu vào của KCN Quốc tế Protrade được dẫn vào đường ống HDPE DN350mm dài khoảng 12m ra hố ga đầu nổi nước thải của KCN trên đường 3B.

Toàn bộ nước thải của cơ sở sau đó được về nhà máy xử lý nước thải tập trung KCN Quốc tế Protrade ở phía Đông Bắc KCN gần rạch Ông Kỳ, tại đây nước thải được xử lý lần 2 đạt Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT cột A trước khi thải ra Rạch Ông Kỳ rồi thoát ra sông Thị Tính.

- Quy trình công nghệ hệ thống xử lý nước thải công suất 1.190 m³/ngày:

Nước thải → Hố thu gom → Lọc rác tinh → Bể keo tụ, tạo bông → Bể tuyển nổi → Bể điều hòa → Bể tuần hoàn → Bể kỵ khí → Bể ổn định → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí → Bể lắng → Bể khử trùng → Nguồn tiếp nhận.

a. Hố thu gom

- Nước thải phát sinh từ hoạt động sản xuất được thu gom về hố thu gom của hệ thống xử lý nước thải.

- Hố thu gom có chức năng tập trung nước thải trước khi đưa vào các công đoạn xử lý tiếp theo. Các dòng nước hồi lưu từ quá trình xử lý bùn được đưa về hố thu gom để tiếp tục xử lý trong hệ thống.

b. Lọc rác tinh

- Nước thải từ hố thu gom được dẫn qua lược rác tinh nhằm loại bỏ rác và các chất rắn có kích thước tương đối lớn.

- Công đoạn này giúp hạn chế tắc nghẽn đường ống, bảo vệ bơm và các thiết bị xử lý phía sau. Rác sau khi tách được thu gom và xử lý theo quy định.

c. Bể keo tụ, tạo bông

- Nước thải sau khi qua lược rác tinh được đưa vào bể keo tụ, tạo bông.

- Tại bể keo tụ, hóa chất keo tụ được bổ sung nhằm làm mất ổn định các hạt keo, chất rắn lơ lửng và một phần các chất ô nhiễm dạng keo trong nước thải.

- Sau đó, nước thải được chuyển sang vùng tạo bông. Hóa chất trợ keo tụ/polymer được sử dụng nhằm liên kết các hạt nhỏ thành các bông cặn có kích thước lớn hơn, tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình tách cặn tại bể tuyển nổi.

d. Bể tuyển nổi

- Nước thải sau keo tụ, tạo bông được đưa vào bể tuyển nổi.

- Tại đây, các bông cặn và các chất có khả năng nổi được tách ra khỏi nước nhờ quá trình tuyển nổi. Cặn nổi được thu gom và đưa về hệ thống xử lý bùn.

- Nước sau tuyển nổi được dẫn sang bể điều hòa.

e. Bể điều hòa

- Bể điều hòa có chức năng điều hòa lưu lượng và nồng độ các chất ô nhiễm trong nước thải, hạn chế sự biến động đột ngột của tải lượng ô nhiễm cho các công trình xử lý sinh học phía sau.

- Tại bể điều hòa, máy thổi khí được sử dụng để hỗ trợ khuấy trộn, hạn chế lắng cặn và duy trì điều kiện thích hợp cho quá trình xử lý.

- Nước thải sau bể điều hòa được dẫn sang bể tuần hoàn.

f. Bể tuần hoàn

- Bể tuần hoàn có chức năng tiếp nhận và điều hòa dòng nước trước khi đưa vào cụm xử lý sinh học.

- Tại đây, nước thải được phân phối vào công đoạn xử lý kỵ khí nhằm tiếp tục loại bỏ các chất ô nhiễm hữu cơ trong nước thải.

g. Bể kỵ khí

- Nước thải được đưa vào bể kỵ khí để xử lý các chất hữu cơ trong điều kiện không có oxy.

- Các chất hữu cơ được vi sinh vật kỵ khí phân hủy, qua đó làm giảm tải lượng chất hữu cơ trong nước thải trước khi chuyển sang các công đoạn xử lý sinh học tiếp theo.

- Quá trình kỵ khí có thể phát sinh khí sinh học; khí phát sinh được quản lý và xử lý theo thiết kế của hệ thống.

h. Bể ổn định

- Nước thải sau quá trình kỵ khí được đưa sang bể ổn định.

- Bể có chức năng ổn định dòng nước thải và tạo điều kiện chuyển tiếp phù hợp trước khi nước thải đi vào công đoạn xử lý thiếu khí – hiếu khí.

i. Bể thiếu khí

- Bể thiếu khí thực hiện quá trình xử lý sinh học trong điều kiện thiếu oxy, chủ yếu nhằm **khử nitơ thông qua quá trình khử nitrat**.

- Tại đây, nitrat và nitrit được vi sinh vật chuyển hóa thành khí nitơ và giải phóng ra khỏi nước.

- Quá trình này góp phần làm giảm hàm lượng các dạng nitơ oxy hóa trong nước thải trước khi chuyển sang công đoạn hiếu khí.

j. Bể hiếu khí

- Nước thải sau bể thiếu khí được đưa vào bể hiếu khí.

- Tại đây, máy thổi khí cung cấp oxy cho vi sinh vật hiếu khí để phân hủy các chất hữu cơ, góp phần giảm BOD, COD và các chất hữu cơ còn lại trong nước thải.

- Đồng thời, quá trình nitrat hóa diễn ra tại bể hiếu khí, chuyển hóa nitơ amoni thành nitrit và nitrat.

- Sự kết hợp giữa quá trình thiếu khí và hiếu khí giúp tăng hiệu quả xử lý các hợp chất nitơ trong nước thải.

k. Bể lắng

- Hỗn hợp nước và bùn hoạt tính sau bể hiếu khí được đưa vào bể lắng.
- Tại bể lắng, bùn hoạt tính được tách khỏi nước nhờ quá trình lắng trọng lực.

Bùn lắng được thu gom về bể chứa bùn.

- Phần nước trong phía trên được thu gom và dẫn sang bể khử trùng.

l. Bể khử trùng

- Nước thải sau khi qua bể lắng được dẫn sang bể khử trùng.
- Tại đây, Chlorine được châm vào nước thải với liều lượng phù hợp nhằm giảm thiểu vi sinh vật gây bệnh. Nước thải sau khử trùng được kiểm soát các thông số ô nhiễm theo yêu cầu của quy định môi trường hiện hành và yêu cầu tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp trước khi xả vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của Khu công nghiệp.

- Nước thải sau xử lý được kiểm soát các thông số chính gồm pH, nhiệt độ, COD, TSS, Amoni (tính theo N) và Tổng Nitơ.

- Các thông số này được theo dõi, kiểm soát tại trạm quan trắc online tại vị trí xả nước thải của cơ sở và theo quy định và yêu cầu của đơn vị quản lý Khu công nghiệp Protrade.

- Chất lượng nước thải sau xử lý bảo đảm đáp ứng yêu cầu tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Protrade; trường hợp áp dụng QCVN 40:2011/BTNMT, các thông số được kiểm soát theo giới hạn tương ứng của cột B và các yêu cầu có liên quan.

m. Bể chứa bùn và máy ép bùn

- Bùn phát sinh từ quá trình tuyển nổi và bể lắng được thu gom về bể chứa bùn.

- Bùn sau đó được đưa đến máy ép bùn để tách nước, giảm thể tích và tăng hàm lượng chất rắn.

- Polymer được sử dụng trong quá trình ép bùn nhằm hỗ trợ quá trình tạo bông và tách nước.

- Bùn sau ép được thu gom, lưu giữ và chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý theo quy định.

- Phần nước tách ra trong quá trình ép bùn được thu gom và hồi lưu về hồ thu gom để tiếp tục xử lý.

- Vị trí/ điểm đầu nối:

Nước thải sau khi xử lý tại HTXLNT cục bộ của công ty đạt tiêu chuẩn đầu nối đầu vào của KCN được dẫn vào đường ống HDPE DN350mm dài khoảng 12m ra hố ga đầu nối nước thải của KCN trên đường 3B.

Điểm đầu nối nước thải của nhà máy Sữa Nutribiz có tọa độ: X = 1227813, Y = 587682.

(Hệ tọa độ VN 2000 kinh tuyến 105045', múi chiều 30).

- ***Yêu cầu chất lượng nước thải trước đầu nối:*** đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Quốc tế Protrade (Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT cột B).

- Phương thức giám sát: Quan trắc tự động.

4.2. Bụi, khí thải:

a) Mạng lưới thu gom khí thải về hệ thống xử lý khí thải:

- Nguồn số 01 và nguồn số 02 (sử dụng chung một ống khói xả khí thải): Bụi, khí thải từ từng lò hơi được thu gom theo đường ống về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng cho từng lò hơi, sau đó đầu nối qua chung 01 ống khói thải để xả ra môi trường (dòng thải số 01).

- Nguồn số 03: Khí thải (mùi hôi) từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy được thu gom theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải trước khi thải ống thoát khí thải để xả ra môi trường (dòng thải số 02).

b) Công trình xử lý khí thải:

- Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý khí thải 02 lò hơi:

+ Lò hơi số 01 (công suất 08 tấn hơi/giờ): Khí thải → Cyclone → Tháp lọc ướt → Ống khói thải (cao 20 m, đường kính 1.200 mm sử dụng chung cho 2 lò hơi).

+ Lò hơi số 02 (công suất 08 tấn hơi/giờ): Khí thải → Cyclone → Tháp lọc ướt → Ống khói thải (cao 20 m, đường kính 1.200 mm sử dụng chung cho 2 lò hơi).

+ Tổng lưu lượng khí thải: 48.000 m³/giờ:

- Tóm tắt quy trình xử lý khí thải (mùi hôi) từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy:

+ Khí thải (mùi hôi) → Hệ thống ống dẫn (inox D200mm) → Quạt hút (lưu lượng 5.000 m³/giờ) → Tháp hấp thụ vật liệu đệm (Dung dịch hấp thụ NaOH, D = 1m, chiều cao 2,5m) → Ống phát thải (ống inox D600mm, chiều cao 5,5m tính từ mặt đất).

+ Lưu lượng khí thải: 5.000 m³/giờ:

4.3. Chất thải rắn sinh hoạt:

- **Phân loại:** Được phân loại tại nguồn:

▪ Chất thải có khả năng tái sử dụng, tái chế (Giấy, bìa carton, nhựa, kim loại, thủy tinh...).

▪ Chất thải thực phẩm (Chất thải từ thực phẩm, thức ăn).

▪ CTRSH khác (Chất thải không thuộc 2 nhóm trên) Được chứa trong các thùng nhựa HDPE có nắp đậy: thể tích 240 lít (trang bị tầm 15 thùng) được bố trí bên trong nhà xưởng, văn phòng làm việc, dọc hành lang, căn-tin,... Vào cuối

ngày làm việc, nhân viên mang các túi nylon chứa rác sinh hoạt về nhà chứa chất thải rắn của nhà máy và chứa trong khu vực dành cho chất thải sinh hoạt.

- **Khu vực lưu trữ:** Diện tích kho chứa là 40,3 m² (đặt phía Bắc của nhà máy). Thiết kế cấu tạo: Tường gạch, nền lát gạch nhám chống thấm, đảm bảo kín khít, không bị thấm thấu, có nền cao hơn mặt bằng xung quanh, đảm bảo ngăn nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; có cửa ra vào, để thuận tiện cho việc thu gom và vận chuyển chất thải.

- **Chất thải sinh hoạt phát sinh tại Công ty** được thu gom hàng ngày và chuyển giao cho Chi nhánh xử lý chất thải – Công ty CP – Tổng Công ty Nước – Môi trường Bình Dương thu gom và xử lý theo Hợp đồng số 805-RSH/HĐ-KT/25 ngày 26/05/2025, hợp đồng có giá trị từ ngày 26/05/2025 đến ngày 20/05/2027.

4.4. Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Phân loại:

▪ Chất thải rắn công nghiệp thông thường khô: Giấy loại, dây đai, các mảnh nhựa, đồ hộp, bao bì sản phẩm, can nhựa chứa thực phẩm... được thu gom về 01 ngăn chứa rác khô của kho chứa chất thải rắn công nghiệp và Công ty ký hợp đồng với các đơn vị có chức năng thu gom, xử lý.

▪ Chất thải rắn công nghiệp thông thường khác: tro thải từ hoạt động của lò hơi. Bùn thải từ HTXLNT, từ nạo vét định kỳ các hố ga cống thoát nước mưa, hố ga cống thoát nước thải (Bùn thải của Công ty được xem là chất thải thông thường).

- Lưu trữ:

▪ Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường 01

○ Trang thiết bị lưu chứa hiện nay: Trang bị 10 thùng nhựa HDPE dung tích từ 120 lít - 240 lít, có nắp đậy để chứa chất thải phát sinh.

○ Diện tích lưu chứa: 54 m² (nằm gần khu vực hệ thống xử lý nước thải).

○ Thiết kế, cấu tạo của kho: Có nền bê tông chống thấm, tường bao xây gạch, mái che tôn, có cửa ra vào; phân riêng từng khu vực lưu chứa các loại chất thải và có dán nhãn phân biệt cho từng khu vực lưu chứa.

○ Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định.

▪ Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường 02

○ Tro thải (hoạt động lò hơi) phát sinh khoảng 24 tấn/tháng được chứa vào bao tải khoảng 25 kg/bao và lưu chứa tại khu vực lò hơi.

○ Diện tích lưu chứa: 55 m² (nằm trong khu vực lò hơi).

○ Thiết kế, cấu tạo của kho: Có nền bê tông chống thấm, tường bao xây gạch, mái che tôn, có cửa ra vào; phân riêng từng khu vực lưu chứa các loại chất thải và có dán nhãn phân biệt cho từng khu vực lưu chứa.

- Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định.

- Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường 03

- Bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải.
- Diện tích lưu chứa là 86,4 m².
- Thiết kế cấu tạo: Tường gạch, nền lát gạch nhám chống thấm, đảm bảo kín khít, không bị thấm thấu, có nền cao hơn mặt bằng xung quanh, đảm bảo ngăn nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; có cửa ra vào, để thuận tiện cho việc thu gom và vận chuyển chất thải.

- **Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý:**

- Chất thải công nghiệp thông thường phát sinh tại Công ty được thu gom hàng ngày và chuyển giao cho Công ty TNHH XD TM Phú Thuận Gia thu gom và xử lý theo Hợp đồng số: 07/2025/NTB/PTG (thu gom phế liệu), hợp đồng có giá trị từ ngày 20/11/2025 đến ngày 20/11/2026.

- Tro thải (hoạt động lò hơi), bùn thải công nghiệp không nguy hại phát sinh tại Công ty được thu gom hàng ngày và chuyển giao cho Công ty TNHH Môi Trường San Hô thu gom và xử lý theo Hợp đồng số: 18.11/HĐNT-2025/SH-NUTRIBIZ, hợp đồng có giá trị từ ngày 18/11/2025 đến ngày 31/11/2026; Tần suất từ 2-3 ngày/lần theo yêu cầu của chủ cơ sở

4.5. Chất thải nguy hại:

- Khu vực lưu trữ & bao bì, CTNH:

- Trang thiết bị lưu chứa hiện nay: Trang bị 15 thùng nhựa HDPE dung tích 240 lít, kích thước (dài x rộng x cao): 720 x 570 x 1020 mm đảm bảo đủ lưu chứa toàn bộ lượng chất thải phát sinh. Được dán nhãn mã CTNH cho từng loại chất thải.

- Diện tích kho chứa là 41,3 m².

- Thiết kế cấu tạo: Tường bao xung quanh; nền bê tông chống thấm, đảm bảo kín khít, không bị thấm thấu; có nền cao hơn mặt bằng xung quanh, đảm bảo ngăn nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; đảm bảo không chảy tràn chất thải lỏng ra bên ngoài khi có sự cố rò rỉ, đổ tràn; có mái tôn che kín nắng, mưa; biển cảnh báo; trang bị đầy đủ thiết bị, dụng cụ phòng cháy chữa cháy theo quy định của pháp luật về phòng cháy chữa cháy; có vật liệu hấp thụ (như cát khô)... theo quy định.

- Có sổ theo dõi CTNH (trang bị tại kho chứa CTNH).

- Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý:

- Chất thải nguy hại phát sinh tại Công ty được thu gom hàng ngày và chuyển giao cho Công ty TNHH môi trường Chân Lý thu gom và xử lý theo Hợp đồng số 1812/2025/HDK-CN/KNM-NUTRIBIZ (thu gom, xử lý, vận chuyển chất

CÔNG TY TNHH SỮA NUTRIBIZ

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: **01/ĐK/NTB-2026**

V/v đăng ký môi trường cho cơ sở “Nhà máy sữa
Nutribiz” của Công ty TNHH Sữa Nutribiz

Tp. Hồ Chí Minh, ngày **05** tháng **09** năm 2026

Kính gửi: Ban quản lý các Khu chế xuất và công nghiệp Thành phố Hồ Chí Minh

Công ty TNHH Sữa Nutribiz là chủ đầu tư của cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz”, 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 và Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Căn cứ khoản 1, 2 và 3, Mục VII, Phần A, Phụ lục IX, ban hành kèm theo Nghị quyết số 66.19/2026/NQ-CP ngày 18 tháng 5 năm 2026 của Chính phủ về việc giảm thiểu, phân cấp, đơn giản hóa thủ tục hành chính, cũng như giảm thiểu, đơn giản hóa điều kiện kinh doanh thuộc phạm vi quản lý của Bộ Nông nghiệp và Môi trường cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz” của Công ty TNHH Sữa Nutribiz thuộc đối tượng thực hiện đăng ký môi trường tại Ủy ban nhân dân cấp tỉnh.

- Địa chỉ trụ sở chính của Công ty TNHH Sữa Nutribiz: Lô 23-1, 23-5, đường số 6, Khu công nghiệp Quốc tế Protrade, phường Tây Nam, Thành phố Hồ Chí Minh.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3702992565 cấp lần thứ 2 ngày 06 tháng 12 năm 2024, đăng ký thay đổi lần 4 ngày 01 tháng 12 năm 2025 của công ty TNHH Sữa Nutribiz do Phòng Đăng ký Kinh doanh, Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Dương cấp.

- Người đại diện theo pháp luật của Công ty: Bà Lê Thúy Hạnh
- Chức vụ: Tổng Giám Đốc
- Điện thoại: 0274.3 510 683
- E-mail: hanhlt@nutribiz.com

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

3.1. Nước thải:

- Hệ thống thu gom nước thải đã được Công ty xây dựng hoàn chỉnh, tách riêng nước mưa và nước thải.

- Nước thải sinh hoạt của nhà máy phát sinh từ các nhà vệ sinh của khu vực văn phòng và khu vực sản xuất. Đối với nước thải sản xuất của nhà máy gồm: nước vệ sinh đường ống, nước thải từ phòng thí nghiệm, nước thải từ hệ thống xử lý khí thải, nước rửa lọc hệ thống xử lý nước cấp và nước giặt đồ bảo hộ lao động. Toàn bộ nước thải phát sinh được Công ty thu gom về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy, sau đó đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade để xử đạt quy chuẩn trước khi thải ra môi trường.

- Tổng lưu lượng nước thải phát sinh tối đa là: $1.190 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

- Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade (theo Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT cột B).

3.2. Bụi, khí thải:

a) Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Khí thải lò hơi số 01 (công nghệ lò tầng sôi, đốt viên trấu nén, củi băm và mùn cưa), công suất 8 tấn hơi/giờ, lưu lượng khí thải, lưu lượng khí thải $24.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, sử dụng chung ống thải với nguồn số 02.

- Nguồn số 02: Khí thải lò hơi số 02 (công nghệ lò tầng sôi, đốt viên trấu nén, củi băm và mùn cưa), công suất 8 tấn hơi/giờ, lưu lượng khí thải, lưu lượng khí thải $24.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, sử dụng chung ống thải với nguồn số 01.

- Nguồn số 03: Khí thải (mùi hôi) từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy.

b) Dòng khí thải:

- Dòng khí thải số 01: Tương ứng với ống khói số 01 của hệ thống xử lý khí thải lò hơi (nguồn số 01 và 02). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $48.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

+ Quy chuẩn áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và chất vô cơ, cột B, $K_p = 0,9$, $K_v = 1,0$

- Dòng khí thải số 02: Tương ứng với ống thải số 02 của hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy (nguồn số 03). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $5.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Quy chuẩn áp dụng: QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

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

3.1. Nước thải:

- Hệ thống thu gom nước thải đã được Công ty xây dựng hoàn chỉnh, tách riêng nước mưa và nước thải.

- Nước thải sinh hoạt của nhà máy phát sinh từ các nhà vệ sinh của khu vực văn phòng và khu vực sản xuất. Đối với nước thải sản xuất của nhà máy gồm: nước vệ sinh đường ống, nước thải từ phòng thí nghiệm, nước thải từ hệ thống xử lý khí thải, nước rửa lọc hệ thống xử lý nước cấp và nước giặt đồ bảo hộ lao động. Toàn bộ nước thải phát sinh được Công ty thu gom về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy, sau đó đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade để xử đạt quy chuẩn trước khi thải ra môi trường.

- Tổng lưu lượng nước thải phát sinh tối đa là: $1.190 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

- Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của Khu công nghiệp Quốc tế Protrade (theo Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT cột B).

3.2. Bụi, khí thải:

a) Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Khí thải lò hơi số 01 (công nghệ lò tầng sôi, đốt viên trấu nén, củi băm và mùn cưa), công suất 8 tấn hơi/giờ, lưu lượng khí thải, lưu lượng khí thải $24.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, sử dụng chung ống thải với nguồn số 02.

- Nguồn số 02: Khí thải lò hơi số 02 (công nghệ lò tầng sôi, đốt viên trấu nén, củi băm và mùn cưa), công suất 8 tấn hơi/giờ, lưu lượng khí thải, lưu lượng khí thải $24.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, sử dụng chung ống thải với nguồn số 01.

- Nguồn số 03: Khí thải (mùi hôi) từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy.

b) Dòng khí thải:

- Dòng khí thải số 01: Tương ứng với ống khói số 01 của hệ thống xử lý khí thải lò hơi (nguồn số 01 và 02). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $48.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

+ Quy chuẩn áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và chất vô cơ, cột B, $K_p = 0,9$, $K_v = 1,0$

- Dòng khí thải số 02: Tương ứng với ống thải số 02 của hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải của nhà máy (nguồn số 03). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $5.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Quy chuẩn áp dụng: QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

3.3. Chất thải rắn sinh hoạt:

- Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh chủ yếu từ sinh hoạt của công nhân viên như (ăn uống và vệ sinh cá nhân) được phân loại và chứa trong các thùng nhựa đặt trong dãy nhà văn phòng và bên ngoài nhà xưởng với tổng khối lượng khoảng 39kg/ngày (14 tấn/năm). Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH MTV Liên Hợp Khoa Học – Công Nghệ - Môi Trường BIWASE để thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định.

3.4. Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Chất thải rắn công nghiệp không nguy hại chủ yếu phát sinh từ khu vực sản xuất và khu vực văn phòng bao gồm các loại như giấy khu vực văn phòng, thùng carton hỏng, nilon, hộp, bịch sữa, nắp hư..., bùn thải từ HTXLNT, bùn thải từ nạo vét định kỳ các hố ga thoát nước mưa, hố ga thoát nước thải, hoạt động của lò hơi...

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường như: Giấy loại, dây đai, các mảnh nhựa, đồ hộp, bao bì sản phẩm, can nhựa chứa thực phẩm... được thu gom về 01 ngăn chứa rác khô của kho chứa chất thải rắn công nghiệp và Công ty ký hợp đồng với các đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo đúng quy định.

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường khác như: tro thải từ hoạt động của lò hơi, bùn thải từ HTXLNT, từ quá trình nạo vét định kỳ các hố ga cống thoát nước mưa, hố ga cống thoát nước thải được thu gom về lưu chứa tại... và hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo đúng quy định.

- Tổng khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh tại cơ sở khoảng 768.051 kg/năm, cụ thể như sau:

STT	Nhóm CTRCNTT	Số lượng (kg/năm)
1	Vỏ hộp sữa, bao bì hỏng, ny long, nút xóp không tái chế được	52.504
2	Nguyên liệu hết hạn sử dụng	2.067
3	Dầu hết hạn sử dụng	5.168
4	Bột dinh dưỡng hư hỏng, hết hạn thu hồi	84.406

thải), hợp đồng có giá trị từ ngày 18/12/2025 đến hết ngày 18/12/2026; Tần suất từ 3 - 6 tháng/lần theo yêu cầu của chủ cơ sở.

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

Công ty TNHH Sữa Nutribiz cam kết thực hiện đầy đủ các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường; thu gom, quản lý và xử lý các loại chất thải phát sinh theo đúng quy định; duy trì vận hành các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phù hợp với hiện trạng hoạt động của cơ sở; bảo đảm các thông tin, số liệu đăng ký là trung thực, chính xác và chịu trách nhiệm trước pháp luật về nội dung đăng ký.

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 chế xuất và công nghiệp Thành phố Hồ Chí Minh tiếp nhận đăng ký môi trường của Công ty TNHH Sữa Nutribiz cho cơ sở “Nhà máy sữa Nutribiz”./.

Nơi nhận:

- Như trên;

- Lưu: **HC**

**ĐẠI DIỆN THEO PHÁP LUẬT
CỦA CÔNG TY TNHH SỮA NUTRIBIZ**

(Ký, ghi rõ họ tên, chức vụ và đóng dấu)



CHỖ NGƯỜI GIÁM ĐỐC

Lê Thùy Hạnh

