

Số: /GPMT-CNCCN

Hà Nội, ngày tháng năm 2026

**GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG**  
**(Cấp điều chỉnh lần thứ nhất)**

**BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHỆ CAO VÀ KHU CÔNG NGHIỆP**

*Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17/11/2020 và Luật sửa đổi, bổ sung một số điều của 15 Luật trong lĩnh vực Nông nghiệp và Môi trường ngày 11/12/2025;*

*Căn cứ 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 và 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;*

*Căn cứ 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 và Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường sửa đổi, bổ sung một số điều của 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;*

*Căn cứ Nghị quyết số 06/NQ-HĐND ngày 25/02/2025 của HĐND thành phố Hà Nội về việc thành lập, tổ chức lại các cơ quan chuyên môn, tổ chức hành chính khác thuộc Ủy ban nhân dân Thành phố Hà Nội;*

*Căn cứ Quyết định số 10/2025/QĐ-UBND ngày 28/02/2025 của UBND thành phố Hà Nội về việc quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội;*

*Căn cứ Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/5/2025 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội;*

*Xét đề nghị của Công ty TNHH Canon Việt Nam tại Văn bản số CVN/ENV-TL/01-26 ngày 05/01/2026 về việc đề nghị cấp điều chỉnh giấy phép môi trường cơ sở: Công ty TNHH Canon Việt Nam – Trụ sở nhà máy Thăng Long và các tài liệu có liên quan;*

*Theo đề nghị của Trưởng phòng Xây dựng và Môi trường.*

**QUYẾT ĐỊNH:**

**Điều 1:** Điều chỉnh nội dung Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/5/2025 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội đã cấp cho Công ty TNHH Canon Việt Nam có địa chỉ trụ sở chính: Lô A1, Khu công

ngành Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội, Việt Nam được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của Cơ sở: “Công ty TNHH Canon Việt Nam – Trụ sở Nhà máy Thăng Long” tại Lô A-1, A-2, A-3, A-4 và một phần Lô A-5, Khu công nghiệp Thăng Long, xã Thiên Lộc, thành phố Hà Nội, Việt Nam cụ thể như sau:

1. Nội dung điều chỉnh chi tiết tại Phụ lục kèm theo Giấy phép môi trường điều chỉnh này.

2. Các nội dung khác giữ nguyên theo Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/5/2025 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội

**Điều 2.** Công ty TNHH Canon Việt Nam tiếp tục thực hiện các nội dung của Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/5/2025 và các nội dung được điều chỉnh tại Phụ lục kèm theo Giấy phép môi trường điều chỉnh này.

**Điều 3.** Giấy phép môi trường điều chỉnh này có hiệu lực kể từ ngày ký cho đến khi Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/5/2025 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội hết hiệu lực./.

**KT. TRƯỞNG BAN  
PHÓ TRƯỞNG BAN**

**Nơi nhận:**

- UBND Thành phố
- PCT UBND TP Nguyễn Mạnh Quyền (để b/c);
- Văn phòng UBND thành phố Hà Nội
- Sở Nông nghiệp và Môi trường Hà Nội (để ph/h);
- UBND xã Thiên Lộc
- Trưởng ban (để b/c);
- Phòng CSTT (để đăng tải lên Trang thông tin điện tử của Ban Quản lý);
- Công ty TNHH Khu công nghiệp Thăng Long;
- Công ty TNHH Canon Việt Nam;
- Phòng HTĐT, QLDN (để ph/h);
- Lưu: VT, XDMT.

**Đinh Trần Quân**

**Phụ lục**  
**NỘI DUNG ĐIỀU CHỈNH**

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số: /GPMT-CNCCN ngày ..... tháng ..... năm 2026 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội)*

<b>NỘI DUNG ĐÃ ĐƯỢC CẤP GIẤY PHÉP</b>	<b>NỘI DUNG PHÊ DUYỆT ĐIỀU CHỈNH</b>
<b>1. Bổ sung loại hình sản xuất sản phẩm của Cơ sở</b>	
<p><b>Công suất cơ sở:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Máy in đa chức năng (MEP): 8.500.000 chiếc/năm</li> <li>- Máy in đơn chức năng (SFP): 7.200.000 chiếc/năm</li> </ul>	<p><b>Công suất cơ sở:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Máy in đa chức năng (MEP): 8.500.000 chiếc/năm.</li> <li>- Máy in đơn chức năng (SFP): 7.200.000 chiếc/năm.</li> <li>- Jig (đồ gá): 250 chiếc/năm.</li> <li>- Máy tự động: 50 chiếc/năm.</li> </ul>
<p><b>Quy trình sản xuất của Cơ sở:</b></p> <p><i>(1) Quy trình sản xuất sản phẩm máy in đa chức năng, đơn chức năng:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Quy trình chính: Khu vực gia công [(Nhựa → Đổ khuôn → Lắp ráp) → (Vật liệu kim loại → Ép nén → Lắp ráp)]; Khu vực lắp ráp [(Các linh kiện nhựa, Linh kiện kim loại và các linh kiện khác → Lắp ráp)] → Sản phẩm.</li> <li>- Quy trình chi tiết: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Quy trình đổ khuôn nhựa: Nguyên liệu hạt nhựa → Sấy khô → Máy ép phun → Làm nguội và gia công → Kiểm tra → Đóng gói → Linh kiện chuyển sang khu vực lắp ráp.</li> <li>+ Quy trình dập linh kiện kim loại: Thép kim loại → Dây chuyền dập liên hợp (nấn, cấp liệu, dập) → Gò → Dập → Kiểm tra → Đóng gói → Linh kiện kim loại chuyển sang lắp ráp.</li> <li>+ Quy trình sản xuất hệ thống cảm ứng hình ảnh: Linh kiện điện tử → Đúc khuôn → Dây nối → Phủ vi mạch → Lắp</li> </ul> </li> </ul>	<p><b>Quy trình sản xuất của Cơ sở:</b></p> <p><i>(1) Quy trình sản xuất sản phẩm máy in đa chức năng, đơn chức năng (không thay đổi):</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Quy trình chính: Khu vực gia công [(Nhựa → Đổ khuôn → Lắp ráp) → (Vật liệu kim loại → Ép nén → Lắp ráp)]; Khu vực lắp ráp [(Các linh kiện nhựa, Linh kiện kim loại và các linh kiện khác → Lắp ráp)] → Sản phẩm.</li> <li>- Quy trình chi tiết: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Quy trình đổ khuôn nhựa: Nguyên liệu hạt nhựa → Sấy khô → Máy ép phun → Làm nguội và gia công → Kiểm tra → Đóng gói → Linh kiện chuyển sang khu vực lắp ráp.</li> <li>+ Quy trình dập linh kiện kim loại: Thép kim loại → Dây chuyền dập liên hợp (nấn, cấp liệu, dập) → Gò → Dập → Kiểm tra → Đóng gói → Linh kiện kim loại chuyển sang lắp ráp.</li> <li>+ Quy trình sản xuất hệ thống cảm ứng hình ảnh: Linh kiện điện tử → Đúc khuôn → Dây nối → Phủ vi mạch → Lắp</li> </ul> </li> </ul>

<p>ráp → Kiểm tra → Linh kiện chuyển sang dây chuyền lắp ráp.</p> <p>+ Quy trình lắp ráp máy in phun: Linh kiện → Lắp ráp cục bộ → Lắp ráp giai đoạn cuối máy in → Kiểm tra → Đóng gói → Đóng lô → Xuất xưởng.</p>	<p>ráp.</p> <p>+ Quy trình lắp ráp máy in phun: Linh kiện → Lắp ráp cục bộ → Lắp ráp giai đoạn cuối máy in → Kiểm tra → Đóng gói → Đóng lô → Xuất xưởng.</p> <p>(2) Quy trình sản xuất của sản phẩm Jig/Máy tự động (sản phẩm bổ sung):</p> <p>Nguyên vật liệu → Gia công cơ khí (tiện, mài, khoan, cắt) → Lắp ráp → Đo đạc, hiệu chỉnh, lấy dữ liệu → Kiểm tra → Đóng gói.</p>
<p><b>Điều chỉnh công trình, thiết bị xử lý nước thải tại Phụ lục 01 ban hành kèm theo Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/05/2025 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội</b></p>	
<p>Quy trình công nghệ: Nước thải → Bể tách cặn → Bể điều hòa → Bể kỵ khí → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí 1 → Bể hiếu khí 2 → Bể lắng → Bể khử trùng → Hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long.</p>	<p>Quy trình công nghệ: Nước thải → Bể tách cặn → Bể điều hòa → Bể kỵ khí → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí 1 → Bể hiếu khí 2 → Bể lắng → Bể khử trùng → Bể chứa nước thải sau xử lý → Hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Thăng Long.</p>
<p><b>Điều chỉnh nguồn phát sinh, mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải tại Phụ lục 02 ban hành kèm theo Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/05/2025 của Ban Quản lý các Khu công nghệ cao và Khu công nghiệp thành phố Hà Nội</b></p>	
<p><b>1. Nguồn phát sinh bụi, khí thải:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ khu vực đúc khuôn, phủ vi mạch, lắp ráp nằm trong khu vực sản xuất thiết bị cảm biến hình ảnh.</li> <li>- Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ khu vực trộn mực, in thử, bàn thao tác nằm trong khu vực sản xuất thiết bị cảm biến hình ảnh.</li> </ul> <p><b>2. Vị trí xả khí thải:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dòng khí thải số 03: tương ứng với ống thoát khí của hệ thống xử lý bụi, khí thải từ nguồn số 03 (CI-1), tọa độ xả thải: X= 2 336 334; Y= 580 855.</li> </ul>	<p><b>1. Nguồn phát sinh bụi, khí thải:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ khu vực đúc khuôn, lắp ráp nằm trong khu vực sản xuất thiết bị cảm biến hình ảnh.</li> <li>- Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ khu vực phủ vi mạch nằm trong khu vực sản xuất thiết bị cảm biến hình ảnh.</li> <li>- Nguồn số 05: Khí thải phát sinh từ khu vực trộn mực, in thử, bàn thao tác nằm trong khu vực sản xuất thiết bị cảm biến hình ảnh.</li> </ul> <p><b>2. Vị trí xả khí thải:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dòng khí thải số 03: tương ứng với ống thoát khí của hệ thống xử lý bụi, khí thải từ nguồn số 03 (CI-1.1) và nguồn số 04 (CI-1.2), tọa độ xả thải: X= 2 336 334; Y= 580 855.</li> </ul>

- Dòng khí thải số 04: tương ứng với ống thoát khí của hệ thống xử lý bụi, khí thải từ nguồn số 04 (CI-2), tọa độ xả thải: X= 2 336 421; Y= 580 847.

**3. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải:**

- Nguồn bụi, khí thải số 03 → ống nhánh thu gom khí thải qua các chụp hút (60 ống thu gom) → Đường ống chung → Quạt hút → Hệ thống hấp phụ bằng than hoạt tính số 03 (ký hiệu CI-1) → Ống thoát khí ra ngoài môi trường.

- Nguồn bụi, khí thải số 04 → ống nhánh thu gom khí thải qua các chụp hút (14 ống thu gom) → Đường ống chung → Hệ thống hấp phụ bằng than hoạt tính số 04 (ký hiệu CI-2) → Quạt hút → Ống thoát khí ra ngoài môi trường.

- Dòng khí thải số 04: tương ứng với ống thoát khí của hệ thống xử lý bụi, khí thải từ nguồn số 05 (CI-2), tọa độ xả thải: X= 2 336 421; Y= 580 847.

**3. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải:**

- Nguồn bụi, khí thải số 03 → ống nhánh thu gom khí thải qua các chụp hút (50 ống thu gom) → Đường ống chung → Quạt hút → Hệ thống hấp phụ bằng than hoạt tính số 03 (ký hiệu CI-1) → Ống thoát khí ra ngoài môi trường.

- Nguồn bụi, khí thải số 04 → ống nhánh thu gom khí thải qua các chụp hút (10 ống thu gom) → Hộp thu bụi tại chỗ có tấm chắn (10 hộp) → Đường ống chung → Quạt hút → Hệ thống hấp phụ bằng than hoạt tính số 03 (ký hiệu CI-1) → Ống thoát khí ra ngoài môi trường.

- Nguồn bụi, khí thải số 05 → ống nhánh thu gom khí thải qua các chụp hút (14 ống thu gom) → Đường ống chung → Hệ thống hấp phụ bằng than hoạt tính số 04 (ký hiệu CI-2) → Quạt hút → Ống thoát khí ra ngoài môi trường.

**Bổ sung chủng loại, điều chỉnh khối lượng chất thải phát sinh tại Phụ lục 04 ban hành kèm theo Giấy phép môi trường số 08/GPMT-CNCCN ngày 06/05/2025 của Ban Quản lý các khu công nghệ cao và khu công nghiệp thành phố Hà Nội**

**1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:**

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng (tấn/tháng)
1	Bao bì kim loại cứng thải	18 01 02	1,39

**1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:**

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng (tấn/tháng)
1	Nhũ tương và dung dịch thải không có hợp chất halogen hữu cơ từ quá trình gia	07 03 04	0,15

			công tạo hình (nước thải lẫn dầu, nước làm mát lẫn dầu)			
			2	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiang) thải	18 01 02	1,4
<b>2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh:</b>			<b>2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh:</b>			
TT	Tên chất thải	Khối lượng (tấn/tháng)	TT	Tên chất thải	Khối lượng (tấn/tháng)	
1	Chất thải rắn xử lý thông thường: - Các chi tiết, bộ phận máy in hồng không chứa thành phần nguy hại: cao su, xốp, ... - Các loại phế thải khác: xốp mềm chèn hàng, gỗ vụn, mỡ thải căng tin, ...	117,82	1	Chất thải rắn xử lý thông thường: - Các chi tiết, bộ phận máy in hồng không chứa thành phần nguy hại: roăng cao su, xốp, ... - Các loại phế thải khác: xốp mềm chèn hàng, gỗ vụn, mỡ thải căng tin, ...	66,52	
			2	Bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	51,3	

