



BỘ CÔNG THƯƠNG

TRUNG TÂM THÔNG TIN CÔNG NGHIỆP VÀ THƯƠNG MẠI - BỘ CÔNG THƯƠNG
BẢN TIN THÔNG TIN THƯƠNG MẠI



CHUYÊN ĐỀ

Số 41 Ngày 25 Tháng 7/2010

CP

SẢN XUẤT SẠCH HƠN TRONG CÔNG NGHIỆP

TRONG SỐ NÀY

T2 HẢI PHÒNG: ĐÀO TẠO SẢN XUẤT SẠCH HƠN TRONG NGÀNH THÉP; CẦN THƠ: HỘI THẢO TRIỂN KHAI CHIẾN LƯỢC SẢN XUẤT SẠCH HƠN T3 VIỆT NAM: 26 DỰ ÁN CDM ĐĂNG KÝ GIẢM ĐƯỢC GẦN 14 TRIỆU TẤN CO₂; ĐỔI MỚI SẢN PHẨM BỀN VỮNG TẠI VIỆT NAM, LÀO, CAMPUCHIA T4 -5 HỢP PHẦN SXSH TRONG CÔNG NGHIỆP: TẠO NỀN TẢNG VỮNG CHẮC ĐỂ TRIỂN KHAI CHIẾN LƯỢC SẢN XUẤT SẠCH HƠN; ĐÀ DANG CÔNG TÁC ĐÀO TẠO, TRUYỀN THÔNG VỀ SXSH T6 CHIA SẺ KINH NGHIỆM TRONG NGHỀ TƯ VẤN SẢN XUẤT SẠCH HƠN T7 CÔNG TY CỔ PHẦN PIN ÁC QUÝ VINH PHÚ: SẢN XUẤT SẠCH HƠN LÀ CƠ HỘI PHÁT TRIỂN T8 HỆ THỐNG ĐIỀU KHIỂN TỰ ĐỘNG CHO HỆ THỐNG NẤU BIA; DỰ ÁN BIOGAS VIỆT NAM NHẬN GIẢI THƯỞNG NĂNG LƯỢNG BỀN VỮNG T9 TÀI SỬ DỤNG BÀ THẢI TRONG SẢN XUẤT GẠCH ÔP LÁT VÀ SỬ VỆ SINH T10 HÀ NỘI: TẬP HUẤN SXSH TRONG CÔNG NGHIỆP; CÔNG NGHỆ TẠO THAN SẠCH T11 CÔNG NGHỆ XỬ LÝ NƯỚC THẢI SẢN XUẤT GIẤY VÀ TUẦN HOÀN BỘT GIẤY; XỬ LÝ KHÍ THẢI CHO CƠ SỞ TÀI CHẾ NHỰA T12 HỎI ĐÁP

Bộ trưởng Vũ Huy Hoàng trao tặng Kỷ niệm chương vì sự nghiệp phát triển ngành Công Thương Việt Nam cho Đại sứ Đan Mạch

Ngày 23/6/2010, tại trụ sở Bộ Công Thương, Bộ trưởng Vũ Huy Hoàng đã trao tặng Kỷ niệm chương vì sự nghiệp phát triển ngành Công Thương Việt Nam cho Đại sứ Đan Mạch Peter Lysholt Hansen nhân dịp Ngài Đại sứ kết thúc nhiệm kỳ tại Việt Nam.

P hát biểu tại buổi lễ, Bộ trưởng Vũ Huy Hoàng thay mặt cho ngành Công Thương Việt Nam gửi tới Chính phủ Đan Mạch, Đại sứ quán Đan Mạch tại Hà Nội và Ngài Đại sứ Peter Lysholt Hansen lời cảm ơn sâu sắc về những đóng góp quan trọng đối với sự phát triển của ngành. Bộ trưởng đánh giá: Trong những năm qua, hai nước đã có sự hợp tác ngày càng chặt chẽ trên nhiều lĩnh vực kinh tế, thương mại, đặc biệt là sự hỗ trợ kỹ thuật của Đan Mạch với Việt Nam. Trong giai đoạn từ năm 2004, ngành Công Thương đã nhận được sự hỗ trợ có hiệu quả từ phía Chính phủ Đan Mạch và bản thân Ngài Đại sứ trong nhiều lĩnh vực, đặc biệt là hai Chương trình hỗ trợ phát triển về môi trường và biến đổi khí hậu.

Trong Chương trình Hợp tác phát triển Việt Nam- Đan Mạch về môi trường (DCE) 2005- 2011, Bộ Công Thương chủ trì Hợp phần Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp (CPI). Số vốn hỗ trợ cho CPI là 55 triệu Kroner Đan Mạch trên tổng hỗ trợ cho toàn Chương trình là 250 triệu Kroner. Mục đích của Hợp phần là cải thiện chất lượng môi trường và cuộc sống của những người dân

sống, làm việc xung quanh và trong các cơ sở sản xuất công nghiệp thông qua cải thiện hiệu quả sản xuất và bảo vệ môi trường của các cơ sở công nghiệp. Qua 05 năm thực hiện, Hợp phần đã đạt được nhiều kết quả đáng khích lệ như: Hỗ trợ Bộ Công Thương xây dựng và trình Chính phủ phê duyệt Chiến lược sản xuất sạch hơn trong công nghiệp đến năm 2020; Xây dựng gần 60 mô hình doanh nghiệp áp dụng sản xuất sạch hơn; Triển khai chương trình truyền thông rộng khắp về sản xuất sạch hơn; Cơ bản xây dựng được mạng lưới cơ quan chuyên môn về SXSH tại Trung ương và một số địa phương. Từ năm 2009, với sự ra đời của Chiến lược sản xuất sạch hơn trong công nghiệp đến năm 2020, Hợp phần bắt đầu hỗ trợ Bộ Công Thương thực hiện Chiến lược tại các tỉnh thành trên cả nước, tạo đà cho Bộ tiếp tục thực hiện Chiến lược ngay cả khi Chương trình Hợp tác phát triển Việt Nam- Đan Mạch về môi trường kết thúc.

Tại buổi lễ, Ngài Peter Lysholt Hansen bày tỏ vinh dự được nhận Kỷ



Bộ trưởng Vũ Huy Hoàng trao tặng Kỷ niệm chương cho Đại sứ Đan Mạch Peter Lysholt Hansen.

niệm chương vì sự nghiệp phát triển của ngành Công Thương. Ngài Đại sứ ghi nhận đây là biểu tượng của tình đoàn kết, là kết quả của sự hợp tác tốt đẹp giữa Việt Nam và Đan Mạch. Ngài Đại sứ nhấn mạnh sự hợp tác của hai bên về sản xuất sạch hơn trong công nghiệp không chỉ mang lại lợi ích kinh tế cho doanh nghiệp mà còn mang lại lợi ích lớn đối với môi trường. Ngài Đại sứ cảm ơn Bộ Công Thương đã có nhiều hỗ trợ đối với doanh nghiệp Đan Mạch trong việc tăng cường đầu tư tại Việt Nam và hy vọng quan hệ hợp tác chặt chẽ sẽ mang lại nhiều lợi ích cho sự phát triển của hai nước. ■

Nguyễn Lan

ÁP DỤNG SXSH LÀ TIẾT KIỆM CHI PHÍ, TĂNG LỢI NHUẬN, GIẢM Ô NHIỄM MÔI TRƯỜNG VÀ HƠN THẾ

HẢI PHÒNG:

Đào tạo sản xuất sạch hơn trong ngành Thép

Vừa qua, Trung tâm Tiết kiệm năng lượng và sản xuất sạch hơn Hải Phòng đã tổ chức lớp đào tạo Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp ngành Thép, thu hút được hơn 50 học viên đến từ các doanh nghiệp sản xuất thép trên địa bàn thành phố Hải Phòng và một số tỉnh lân cận.

Tham gia giảng dạy tại lớp đào tạo có ông Chu Đức Khải- chuyên viên cao cấp, cố vấn của Hợp phần Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp (CPI), ông Bùi Tuấn Tú- kỹ sư môi trường và trợ giảng là ông Trần Hoàng Phúc- chuyên viên Trung tâm Tiết kiệm năng

lượng và sản xuất sạch hơn Hải Phòng. Chương trình đào tạo đi từ tổng quát đến chuyên sâu không những giúp học viên nắm vững kiến thức chuyên môn mà còn có cái nhìn bao quát hơn về tổng thể ngành công nghiệp sản xuất thép Việt Nam nói riêng và thế giới nói chung. Đồng thời, khóa học cung cấp cho học viên kiến thức về những quy trình công nghệ, giải pháp sản xuất sạch hơn trong ngành thép, công cụ quản lý nội vi 5S... Trong quá trình học, các giảng viên cũng đưa ra các chuyên đề cho các học viên cùng thảo luận nhằm trao đổi thông tin, kinh nghiệm trong lĩnh vực sản xuất thép, từ

đó nắm bắt được năng lực, khả năng tiếp cận, thực hiện sản xuất sạch hơn của từng đơn vị. Lớp đào tạo đã mở ra một hướng quản lý mới cho cán bộ quản lý, cán bộ kỹ thuật ngành thép trong việc điều hành, quản lý, áp dụng sản xuất sạch hơn tại doanh nghiệp, nhằm nâng cao hiệu quả sản xuất, gìn giữ môi trường cho doanh nghiệp và cộng đồng. Các học viên đánh giá lớp đào tạo thực sự là cơ hội để nâng cao trình độ chuyên môn, kiến thức cũng như khả năng ứng dụng hiệu quả sản xuất sạch hơn vào thực tế sản xuất của ngành công nghiệp thép Hải Phòng. ■

Đào Kiên

CẦN THƠ:

Hội thảo triển khai Chiến lược Sản xuất sạch hơn

Trong những năm qua, các ngành, các cấp chính quyền TP Cần Thơ đã tích cực hỗ trợ, định hướng và thúc đẩy doanh nghiệp ngành Công Thương không ngừng phát triển cả về quy mô và số lượng đầu tư. Tuy nhiên, vẫn còn không ít doanh nghiệp chưa nhận thức hết trách nhiệm bảo vệ môi trường gắn liền với phát triển sản xuất kinh doanh, số lượng các doanh nghiệp tham gia áp dụng sản xuất sạch hơn (SXSH) còn rất khiêm tốn. Nhằm thúc đẩy việc thực hiện SXSH, vừa qua, Sở Công Thương Cần Thơ phối

hợp với Hợp phần Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp, Bộ Công Thương đã tổ chức Hội thảo “Triển khai chiến lược SXSH trong công nghiệp đến năm 2020 và hiệu quả áp dụng SXSH tại các doanh nghiệp”. Hơn 100 đại biểu đại diện chính quyền địa phương, các chuyên gia SXSH, lãnh đạo và cán bộ kỹ thuật các doanh nghiệp sản xuất công nghiệp trên địa bàn TP Cần Thơ đã đến dự hội thảo.

Hơn 20 tham luận được trình bày tại hội thảo đã giới thiệu các cơ chế, chính sách, các chương trình hành động

của Chính phủ Việt Nam và của các tổ chức trên thế giới nhằm hỗ trợ cho các doanh nghiệp thực hiện và phổ biến rộng rãi việc áp dụng SXSH trong công nghiệp. Hội thảo là một hoạt động thiết thực nhằm hướng đến mục tiêu nâng cao hiệu quả trong việc sử dụng tài nguyên thiên nhiên, nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu; giảm thiểu phát thải và hạn chế mức độ gia tăng ô nhiễm; bảo vệ và cải thiện chất lượng môi trường, sức khỏe con người, bảo đảm phát triển sản xuất công nghiệp bền vững. ■

Ngọc Lam

VIỆT NAM:

26 dự án CDM đăng ký giảm được gần 14 triệu tấn CO₂

Tính đến ngày 15/6/2010, Việt Nam đã cấp thư phê duyệt cho 116 tài liệu thiết kế dự án (PDD) và Thư xác nhận cho 25 ý tưởng dự án (PIN) theo (Cơ chế phát triển sạch) CDM. Trong đó, có 26 dự án được Ban chấp hành quốc tế về CDM (EB) đăng ký là dự án CDM với tổng lượng khí nhà kính giảm khoảng 13.820.000 tấn CO₂.

Như vậy, Việt Nam xếp thứ 11 thế giới về số lượng dự án

CDM được EB đăng ký và ở vị trí thứ 8 về lượng chứng chỉ giảm phát thải khí nhà kính được chứng nhận (CERs) được EB cấp, với tổng lượng CERs đã nhận là 4.487.743 chứng chỉ (mỗi CERs bằng một tấn CO₂ tương đương).

Việc tham gia vào các dự án CDM đã mở ra cơ hội để Việt Nam nhận được nguồn tài chính bổ sung và các công nghệ mới, hiện đại, thân thiện môi trường,

khí hậu. Điều đáng nói là, dù chưa phải cam kết giảm phát thải khí nhà kính định lượng và không có “hạn ngạch” quốc tế nào ràng buộc giới hạn dự án CDM và tổng lượng khí nhà kính phải giảm, song Việt Nam đã và đang tham gia tích cực vào công cuộc giảm thiểu khí nhà kính, tiến tới các công nghệ thân thiện môi trường nhằm ứng phó với biến đổi khí hậu. ■

Nhật Giang

Đổi mới sản phẩm bền vững tại Việt Nam, Lào, Campuchia

Liên minh Châu Âu (EU) và Đại học Công nghệ Delft (TU Delft) vừa ký kết hợp đồng thực hiện dự án “Đổi mới sản phẩm bền vững tại Việt Nam, Lào, Campuchia”. Dự án do chương trình SWITCH Asia của EU tài trợ 2,3 triệu Euro. TU Delft đóng vai trò chỉ đạo dự án với sự tham gia của Trung tâm Sản xuất Sạch Việt Nam (VNCCPC), Viện Công nghệ Châu Á tại Việt Nam (AITCV), Phòng Thương Mại và Công nghiệp Quốc gia Lào (LNCCI), Chương trình Sản xuất Sạch Campuchia (CCPP) và Chương trình Môi trường Liên Hợp Quốc (UNEP).

Dự án nhằm tăng cường năng lực đổi mới trong các ngành khác nhau cũng như chất lượng môi trường và xã hội của các sản phẩm sản xuất tại Việt Nam, Lào và Campuchia. Mục tiêu này sẽ được thực hiện thông qua việc triển khai Đổi mới Sản

phẩm Bền vững (SPIN), một nhân tố quan trọng trong phương pháp tiếp cận sản xuất và tiêu thụ bền vững ở quy mô lớn tại cả 3 quốc gia.

Đại diện của TU Delft nhấn mạnh tầm ảnh hưởng tích cực và đầy tiềm năng của dự án vào việc tăng cường năng lực đổi mới và tính bền vững trong khu vực bởi đây là lần đầu tiên trên thế giới, 500 doanh nghiệp cùng tham gia vào một dự án Đổi mới Sản phẩm Bền vững. Các doanh nghiệp được lựa chọn thuộc 5 lĩnh vực ngành nghề liên quan tại Việt Nam, Lào và Campuchia (chế biến thực phẩm bao gồm cả đóng gói, dệt, giày da, thủ công và nội thất).

Một trong những hoạt động quan trọng của dự án là thiết lập Văn phòng Dự án (Văn phòng Xanh) tại Hà Nội, các ban Hỗ trợ tại địa phương, do LNCCI chỉ đạo tại Viên Chăn và CCPP tại Phnom Penh. Các cơ quan này

sẽ tạo thành một mạng lưới các trung tâm chuyên môn và tiến hành các hoạt động quản lý hàng ngày, hỗ trợ trong việc nghiên cứu, cung cấp thông tin và tư vấn cấp cao cho các doanh nghiệp vừa và nhỏ trong việc triển khai SPIN và quảng bá sản phẩm. Văn phòng dự án sẽ trở thành đơn vị hoạt động độc lập sau khi dự án kết thúc.

Ông Sean Doyle, Đại sứ Trưởng phái đoàn Liên minh Châu Âu tại Việt Nam cho biết: “EU rất vinh dự khi được tài trợ cho dự án đổi mới sản phẩm này bởi dự án sẽ đóng góp cho việc xúc tiến sản xuất và tiêu thụ bền vững tại Việt Nam. Chúng tôi hi vọng, trong tương lai, dự án sẽ mang lại những lợi ích cụ thể cho các doanh nghiệp Việt Nam và đóng góp những ý tưởng thực tiễn cho các chính sách của Chính phủ trong dự thảo Chiến lược Phát triển Kinh tế Xã hội giai đoạn 2011-2020”. ■

Thanh Hà

HỢP PHẦN SXSH TRONG CÔNG NGHIỆP:

Tạo nền tảng vững chắc để triển khai Chiến lược Sản xuất sạch hơn

Trong thời gian qua, Hợp phần Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp (CPI) đã bắt đầu triển khai các hoạt động hỗ trợ Bộ Công Thương thực hiện Chiến lược Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp đến năm 2020 tại các tỉnh, thành trên cả nước. Những hiệu quả trong 5 năm hoạt động của Hợp phần CPI là nền tảng vững chắc, tạo đà cho việc thực hiện Chiến lược Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp.



Các dự án trình diễn SXSH của CPI cần được nhân rộng.

Tại cuộc họp Ban chỉ đạo Hợp phần Sản xuất trong công nghiệp (CPI) đánh giá tiến độ 6 tháng đầu năm 2010 và kế hoạch hoạt động 6 tháng cuối năm 2010, ông Mikael Malinovsky- Cố vấn kỹ thuật CPI cho biết: Đến cuối tháng 5/2010, có 57 doanh nghiệp đã và đang hoàn thành dự án trình diễn sản xuất sạch hơn. Ngoài ra, trong tháng 6/2010 có thêm khoảng 4 hộ gia đình ở làng nghề Bình Thắng (Bến Tre) tham gia dự án của CPI. Như vậy, tổng số dự án đã vượt xa con số 40 doanh nghiệp tại 5 tỉnh mục tiêu được nhận hỗ trợ thông qua dự án trình diễn trong giai đoạn 2005- 2010 theo văn kiện Hợp phần. Vì không có thêm dự án trình diễn SXSH nào đến cuối năm 2011, dự kiến sẽ có tổng số nhiều nhất là 61 doanh nghiệp tham gia hoạt động của CPI đến cuối chương trình năm 2011.

Một trong những hoạt động quan trọng của CPI là hỗ trợ quá trình thực hiện Chiến lược Sản

xuất sạch hơn trong công nghiệp đến năm 2020. Hợp phần CPI đã tăng số lượng các hoạt động hỗ trợ Ban Điều hành Chiến lược SXSH Bộ Công Thương trong việc thực hiện các đề án của Chiến lược và các hoạt động phổ biến kinh nghiệm từ các quá trình thực hiện và truyền thông SXSH tại 5 tỉnh mục tiêu của CPI ra 58 tỉnh thành khác của Việt Nam. Số các tỉnh ngoài mục tiêu tham gia các hoạt động truyền thông năm 2009 mới có 2 tỉnh, đến năm 2010 đã tăng lên 35 tỉnh, dự kiến đến năm 2011 sẽ tăng lên 43 tỉnh. Tiến sĩ Đặng Tùng- Giám đốc Hợp phần CPI, Bộ Công Thương cho biết thêm: Vào tháng 3 năm 2010, Bộ Công Thương đã gửi công văn yêu cầu các Sở CT/TTKC và các đơn vị hữu quan khác đăng kí các hoạt động dự kiến sẽ thực hiện trong năm 2011. Hiện đã có 44 tỉnh, 2 hiệp hội, 6 tổ chức truyền thông và 4 viện gửi đăng kí. Tổng hỗ trợ đề xuất cho năm 2011 là hơn 85 tỉ đồng.

Về kế hoạch 6 tháng cuối năm 2010, bà Nguyễn Thị Lâm Giang- Điều phối viên Hợp phần CPI cho biết các hoạt động dự kiến bao gồm: Văn phòng giúp việc Ban điều hành Chiến lược SXSH (CPSI) tiếp tục thảo luận với Bộ Tài chính để hỗ trợ các hoạt động SXSH cho năm 2011 và hoàn thiện Thông tư liên Bộ giữa Bộ Tài chính, Bộ Công Thương về chi tiêu ngân sách Nhà nước thực hiện các hoạt động chiến lược SXSH; Xây dựng trang web Chiến lược SXSH/diễn đàn SXSH cho các tỉnh và chuyên gia trao đổi thông tin; Tiếp tục các hoạt động đào tạo tư vấn SXSH, bao gồm: hỗ trợ các học viên khóa đào tạo lần 2 về kĩ năng tư vấn SXSH từ tháng 6/2010 đến tháng 5/2011, bắt đầu khóa đào tạo thứ 3 vào tháng 8/2010; Tiếp tục xây dựng, hoàn thiện các tài liệu Hướng dẫn SXSH (ngành đúc kim loại, xi măng, tấm lợp, thủy sản, tái chế nhựa, mây tre), hướng dẫn SXSH cho các

doanh nghiệp vừa và nhỏ, tích hợp SXSH với ISO 14000; Tiến hành hội thảo cho mạng lưới các viện nghiên cứu, hiệp hội công nghiệp của Bộ và hội thảo chia sẻ thông tin giữa các nhà tài trợ; Tiến hành đánh giá tiến độ của Hợp phần theo bộ chỉ số được xây dựng vào tháng 6/2008, và đánh giá dự án trình diễn SXSH đã hoàn thành tại 5 tỉnh mục tiêu (CECP).

Đồng thời, Hợp phần CPI trong 6 tháng cuối năm 2010 và năm 2011 sẽ tiến hành các hoạt động tăng cường năng lực cho Trung tâm Môi trường và Sản xuất sạch hơn của Cục Kỹ thuật An toàn và Môi trường công nghiệp. Khi Hợp phần CPI kết thúc, Trung tâm này có thể tiếp quản các hoạt động của CPI về mặt cung cấp các hỗ trợ kỹ thuật cho Văn phòng Thực hiện Chiến lược SXSH của Bộ Công Thương cũng như cung cấp tư vấn SXSH cho các doanh nghiệp công nghiệp.

Theo đánh giá của Thứ trưởng Đỗ Hữu Hào- Trưởng Ban Chỉ đạo Hợp phần: Các hoạt động của CPI được sắp xếp khoa học, hợp lý đã cơ bản đáp ứng được kế hoạch 6 tháng đầu năm 2010. Việc triển khai các công việc trong 6 tháng cuối năm cần được thực hiện đúng tiến độ, đẩy mạnh nhân rộng mô hình trình diễn sản xuất sạch hơn ra các tỉnh ngoài mục tiêu. Thứ trưởng cũng cho biết: Bộ Công Thương đã và đang chủ động tiếp tục nguồn tài chính hỗ trợ thực hiện Chiến lược Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp sau khi Hợp phần CPI kết thúc. ■

Nguyễn Lan

Đa dạng công tác đào tạo, truyền thông về SXSH

Công tác đào tạo, truyền thông về sản xuất sạch hơn của Hợp phần CPI đã thu được nhiều kết quả đáng ghi nhận. Năm 2007, CPI đã tổ chức 6 khoá đào tạo, tập huấn cho 263 người tham dự. Năm 2008, số lượng các khoá tập huấn, hội thảo là 19 với tổng người tham dự là 671 người. Bắt đầu từ năm 2009, với sự hỗ trợ của CPI, Sở Công Thương, Trung tâm Khuyến công tại 5 tỉnh mục tiêu (Phú Thọ, Thái Nguyên, Nghệ An, Quảng Nam, Bến Tre) đã tổ chức các cuộc hội thảo và đào tạo nhằm nâng cao nhận thức về SXSH cho các doanh nghiệp (DN) tại địa bàn tỉnh. Kết quả năm 2009 đã có 14 hội thảo đào tạo được CPI tổ chức thành công với tổng số người tham dự là 583 người. Ngoài ra, còn có 28 hội thảo do các tỉnh tổ chức.

Nhằm tạo điều kiện cho các DN có tài liệu tham khảo về thực hiện SXSH, Hợp phần CPI đã xuất bản nhiều ấn phẩm, bao gồm: 9 quyển sổ tay hướng dẫn SXSH cho các ngành giấy, thép, bia, dệt nhuộm, sơn, thuộc da, NPK, mạ kim loại, tinh bột sắn; 8 tờ rơi về các dự án trình diễn đã hoàn thành; Bản tin SXSH xuất bản định kỳ 1 tháng/1 lần (đến nay đã phát hành 40 số), Cuốn sổ tay về một số cơ chế hỗ trợ tài chính cho SXSH tại Việt Nam; Poster giới thiệu về Hợp phần CPI đã được trình bày tại các hội thảo trong nước và quốc tế...

Tính đến cuối năm 2009, Hợp phần CPI đã thuê chuyên

gia và Đài truyền hình Việt Nam sản xuất 24 phim phóng sự chuyên đề về sản xuất sạch hơn, được phát sóng thường xuyên trên kênh VTV2. Các phim được sản xuất có chất lượng, có ý nghĩa tuyên truyền về bảo vệ môi trường gắn với SXSH. Hợp phần CPI cũng đã tổ chức trao giải thưởng cho các cá nhân, tổ chức có thành tích trong sản xuất phim, viết bài tuyên truyền về SXSH. Bà Trần Hồng Việt- Cán bộ Môi trường Đại sứ quán Đan Mạch, đánh giá cao sáng kiến của CPI về việc tổ chức cuộc thi cho các thành viên tham gia chuyên tham quan Nhật Bản (tháng 6/2009) xây dựng bản đề xuất kế hoạch về tiếp tục các hoạt động SXSH trong công ty của mình, sử dụng các nguyên tắc, phương pháp, kỹ năng đã được gặt hái được qua chuyển học tập.

Nhằm xây dựng một đội ngũ tư vấn SXSH có chất lượng, thuận lợi cho việc thực hiện SXSH trên cả nước, Hợp phần CPI đã tổ chức thành công 02 khóa đào tạo tư vấn cho hơn 50 cán bộ ở các cơ quan tư vấn thuộc hầu hết các tỉnh thành từ Bắc vào Nam. Dự kiến tháng 8/2010, CPI sẽ tiếp tục tổ chức 01 khóa đào tạo tư vấn SXSH. Hợp phần CPI sẽ tiếp tục hỗ trợ các hoạt động thúc đẩy SXSH ở các tỉnh trong năm 2010 và năm 2011, như các hội thảo truyền thông về SXSH, các chương trình đào tạo và xây dựng kế hoạch hành động và thành lập các đơn vị phụ trách SXSH. ■

Đào Kiên

Chia sẻ kinh nghiệm trong nghề tư vấn sản xuất sạch hơn

Các chuyên gia tư vấn về sản xuất sạch hơn (SXSH) cho các ngành công nghiệp có vai trò quan trọng trong phổ biến, hướng dẫn các doanh nghiệp thực hiện đánh giá SXSH một cách hệ thống theo phương pháp luận khoa học và đã được kiểm nghiệm qua thực tiễn. Một trong những trở ngại để thực hiện SXSH cho các doanh nghiệp công nghiệp Việt Nam là thiếu các chuyên gia về SXSH được đào tạo và có kinh nghiệm.

Với những kinh nghiệm lâu năm trong lĩnh vực SXSH, các chuyên gia tư vấn cao cấp của Trung tâm Sản xuất sạch Việt Nam và Công ty CP tư vấn EPRO sẵn sàng chia sẻ về những vấn đề xung quanh việc phát triển đội ngũ tư vấn SXSH tại Việt Nam.

Phát triển tư vấn SXSH cần có thị trường

Hiện nay, đội ngũ tư vấn SXSH được phân bố không đều, chủ tập trung tại Hà Nội, TP.HCM, còn ở các tỉnh thì phải thông qua các chương trình đào tạo mới có được chuyên gia tư vấn. Ngay cả khi được đào tạo thì không phải đã làm tư vấn được ngay mà cần có thời gian tích lũy thêm kinh nghiệm thực tế. Trên thực tế, sau khi được đào tạo, số lượng tư vấn viên được tiếp tục công việc của người tư vấn SXSH không nhiều. Bên cạnh đó, số lượng chuyên gia thực sự có năng lực và có thể cung cấp dịch vụ tư vấn với khả năng cạnh tranh với các chuyên gia nước ngoài cũng ít, chỉ khoảng vài chục người trên cả nước.

Theo đánh giá của chuyên gia tư vấn cao cấp Trần An- Công ty CP tư vấn EPRO: Nguyên nhân chính là sau khi được đào tạo, đội ngũ tư vấn SXSH chưa có

nhiều điều kiện làm việc. Môi trường để thực hành chủ yếu là những chương trình tài trợ thực hiện SXSH cho DN. Thị trường có nhu cầu trực tiếp về SXSH hiện chưa phát triển do nhận thức của phần lớn DN Việt Nam về SXSH chưa cao. Đây chính là rào cản cho việc phát triển đội ngũ tư vấn SXSH cũng như nâng cao trình độ của các tư vấn đã qua đào tạo. Chính vì thế, cần xây dựng một mạng lưới tư vấn SXSH để hỗ trợ lẫn nhau. Đồng thời cần có các yếu tố thúc đẩy thị trường SXSH phát triển như việc triển khai thực hiện Chiến lược SXSH trong công nghiệp đến năm 2020.

Kiên trì, nhạy bén là bí quyết thành công của nghề tư vấn

Tính từ năm 2003, thời điểm về làm việc tại Trung tâm Sản xuất sạch Việt Nam, đến nay Kỹ sư Đinh Mạnh Thắng đã tham gia tư vấn cho khoảng 500 doanh nghiệp (DN). Tiếp xúc nhiều với DN, chuyên gia Đinh Mạnh Thắng hiểu tâm lý thờ ơ của các DN đối với SXSH. Tâm lý chung của DN là họ chỉ quan tâm đến lợi nhuận chứ ít khi coi trọng những yếu tố về môi trường...

Trong nghề tư vấn SXSH, các chuyên gia có thể gặp trường hợp DN từ chối thẳng thừng thực hiện SXSH vì “chúng tôi vẫn làm như thế từ trước đến nay vẫn có lợi nhuận” hoặc “nếu bị xử lý môi trường thì nộp phạt là xong”. Theo chuyên gia Đinh Mạnh Thắng,

cán bộ tư vấn cần phải kiên trì và biết cách đặt vấn đề để DN nhận thấy ngay lợi ích của áp dụng SXSH. Khi đến tư vấn tại một công ty ở Quảng Nam, gặp chủ DN từ chối tham gia dự án SXSH, anh đã lập tức đưa ra những giải pháp đầu tiên giúp tiết kiệm năng lượng thấy rõ như thay thế đèn sợi đốt bằng đèn compact, bảo ôn các thiết bị nhiệt, thay thế các động cơ cũ đã được sử dụng lại quá nhiều lần... Sau đó, DN này đã trở thành một trong những DN tích cực tham gia dự án trình diễn SXSH trong công nghiệp với sự hỗ trợ của CPI, Bộ Công Thương.

Chuyên gia Đinh Mạnh Thắng chia sẻ: SXSH là cả một quá trình, vì vậy điều quan trọng nhất là phải thay đổi được nhận thức trong bản thân DN. Công tác SXSH muốn thành công không chỉ cần những tư vấn giỏi, những hỗ trợ mà quan trọng phải thay đổi nhận thức và có những chế tài thưởng phạt rõ ràng để DN làm theo và duy trì SXSH. Hỗ trợ tài chính chỉ giúp họ nhận thức ở bước đầu tiên, bởi hỗ trợ tài chính giống như con dao hai lưỡi, bên cạnh những thuận lợi, đó còn là rào cản cho DN sau khi hỗ trợ tài chính kết thúc.■

Đào Kiên



Chuyên gia tư vấn SXSH Đinh Mạnh Thắng (người đứng) trao đổi thông tin với các phóng viên trong chuyên khảo sát tại Công ty CP Việt Vương.

CÔNG TY CỔ PHẦN PIN ẮC QUY VĨNH PHÚ:

Sản xuất sạch hơn là cơ hội phát triển

Công ty cổ phần Pin Ắc quy Vĩnh Phú là doanh nghiệp chuyên sản xuất pin và ắc quy, sử dụng nhiều loại hóa chất, nguyên liệu độc hại như chì, kẽm, a xít, thời gian hoạt động lâu năm nên có nhiều tồn tại về vấn đề chất thải, môi trường làm việc.

Năm 2008, Công ty được Hợp phần sản xuất sạch hơn trong công nghiệp (CPI), Bộ Công Thương và Sở Công Thương Phú Thọ lựa chọn tham gia dự án trình diễn sản xuất sạch hơn. Lãnh đạo Công ty xác định đây là cơ hội để sắp xếp, tổ chức lại sản xuất, đầu tư cải tạo hệ thống trang thiết bị và xử lý môi trường, đảm bảo phát triển bền vững.

Trong giai đoạn I, Công ty chủ yếu tập trung thực hiện các giải pháp quản lý nội vi, không tốn chi phí và chi phí thấp: xử lý sản phẩm hỏng ở bộ phận trát cao; làm thùng khay để hứng a xít rơi vãi; tuần hoàn sử dụng lại nước làm mát; thay thế các van vòi nước bị hư hỏng; bịt các vị trí rò rỉ nước thải; tăng cường hệ thống chiếu sáng, thông gió, tạo thông thoáng nơi làm việc... Từ đầu năm 2009, Công ty triển khai giai đoạn II với việc đầu tư cải tạo một số thiết bị lớn như: thay thế bộ phận hút mùi a xít; thay máy đúc chì, nghiền bột chì, trát cao; thay máy đúc sườn cực, máy sấy cực... Do máy móc lâu năm, công nghệ

cũ, lạc hậu lại hoạt động trong môi trường độc hại kim loại bị ăn mòn nhanh nên việc thực hiện SXSH giai đoạn II đòi hỏi vốn đầu tư lớn. Đến nay Công ty đã đầu tư thay thế, cải tạo thiết bị ở 7 công đoạn với chi phí trên 9,2 tỷ đồng (trong đó CPI hỗ trợ 3,1 tỷ đồng), bao gồm: thay thế bộ phận hút mùi a xít kẽm hệ thống xử lý giá trị gần 2,5 tỷ đồng; thay máy đúc chì, nghiền bột chì, trộn cao, trát cao trị giá 1,732 tỷ đồng; thay máy đúc sườn cực 1,648 tỷ đồng; thay thiết bị sấy tấm cực trị giá 1,524 tỷ đồng... Mặc dù suất đầu tư cao, nhưng theo tính toán, Công ty có thể thu hồi vốn sau 3- 5 năm nhờ các lợi ích kinh tế đạt được từ việc thực hiện SXSH: thiết bị đúc bi trát cao làm lợi trên 400 triệu đồng/năm; máy đúc sườn cực làm lợi 381 triệu đồng/năm... Định mức vật tư sản xuất đã giảm rõ rệt (tính trên 1Kwh sản phẩm ắc quy), cụ thể: chì nguyên chất giảm từ 6,11kg xuống còn 6,05kg/Kwh ắc quy; chì HK giảm từ 6,98kg xuống còn 6,5kg; axit Sunphuric giảm từ 0,6 xuống còn 0,54 kg; gas giảm từ 0,2 xuống 0,16kg; điện giảm từ 19,6kwh xuống còn 17kwh; nước giảm từ 0,43m³ xuống còn 0,3m³; nước thải giảm 0,15m³ xuống còn 0,08m³; chất thải rắn giảm từ 0,2 xuống còn 0,1kg. Với công suất 65 - 70 ngàn Kwh sản phẩm pin ắc quy/năm, mỗi năm Công ty đã tiết kiệm được hơn 4 tấn chì nguyên chất, 2 tấn chì HK, 4 tạ axit, gần 200 ngàn Kwh điện...

Việc giảm chi phí vật tư nguyên, nhiên liệu không chỉ làm tăng hiệu quả và khả năng cạnh tranh của sản phẩm mà còn tác động rất lớn tới chất thải vào môi trường. Trước khi triển khai áp dụng SXSH, một số bộ phận sản xuất có môi trường làm việc rất độc hại do khí và nước thải có mùi dung dịch hóa chất khi ngậm ủ tạo thành. Sau đầu tư cải tạo xử lý hầu hết các yếu tố mùi khó chịu, khí độc đã được hút thu gom xử lý tạo môi trường làm việc tốt hơn và khắc phục chất thải độc hại để bảo vệ môi trường. Báo cáo mẫu nước thải tháng 12/2009 cho thấy hầu hết các chỉ tiêu đều giảm mạnh và thấp hơn quy định của TCVN 5945-2005 như: Chỉ số BOD chỉ còn từ 11,2-12,8mg/l; chỉ số COD còn 18,8-21,3mg/l; Chỉ tiêu khí thải CO còn 3,3 - 5,5mg/m³; SO₂ còn từ gần 1 đến 1,367mg/m³...

Với công suất năm 2009 đạt trên 70 ngàn Kwh sản phẩm ắc quy, doanh thu trên 40 tỷ đồng, Công ty đảm bảo việc làm cho gần 200 lao động với thu nhập trên 2,5 triệu đồng/tháng. Đồng thời, môi trường làm việc được cải thiện, giảm ô nhiễm đã tạo tâm lý phấn khởi cho toàn thể cán bộ công nhân. Cùng với đẩy mạnh sản xuất, Công ty đang tiếp tục rà soát, đầu tư thay thế và cải tạo một số công đoạn như cải tạo bộ phận xử lý mùi khép kín, bộ phận đúc vỏ... nhằm nâng cao năng suất, chất lượng và hiệu quả hoạt động của doanh nghiệp.■

Thanh Liễu

Hệ thống điện điều khiển tự động cho hệ thống nấu bia

Thời gian qua, Công ty Cổ phần Bia Hà Nội- Kim Bài đã chủ động phối hợp với các đơn vị khoa học tiến hành xem xét đánh giá các khâu phát sinh chi phí, nhằm nghiên cứu và ứng dụng các giải pháp công nghệ tiết kiệm năng lượng.

Năm 2009, thông qua hội thảo khoa học về “Liên kết ba nhà” ứng dụng các đề tài khoa học để tiết kiệm năng lượng do

Sở Khoa học và Công nghệ Hà Nội chủ trì, Công ty cổ phần bia Hà Nội - Kim Bài đã phối hợp với Hội Tự động hóa Hà Nội nghiên cứu ứng dụng thiết kế hệ thống điện điều khiển tự động cho hệ thống nấu bia như: Điều khiển bộ phận nâng nhiệt độ cho các nồi nấu bằng cảm biến nhiệt, van điện tử điều khiển tốc độ nâng nhiệt độ theo yêu cầu công nghệ, bộ điều

khiển tốc độ cánh khuấy cho nồi hồ hóa, nồi đường hóa nhằm hợp lý với công nghệ nấu bia mới chất lượng cao... Khi dự án hoàn thành sẽ đem lại hiệu quả kinh tế cho Công ty về tiết kiệm năng lượng điện, nhiệt từ 15 đến 20%, tăng hiệu suất thu hồi sản phẩm 1% đến 2% và đồng thời giảm được ô nhiễm môi trường.

Thanh Liễu

Dự án Biogas Việt Nam nhận Giải thưởng Năng lượng bền vững

Dự án “Biến chất thải thành nguồn năng lượng sạch thông qua sử dụng công nghệ khí sinh học” của Việt Nam (dự án Biogas) vừa nhận được Giải thưởng Ashden Năng lượng bền vững năm 2010, với tổng số tiền 20.000 bảng Anh.

Giải thưởng Ashden Năng lượng bền vững được thành lập năm 2001, nhằm khuyến khích sử dụng các nguồn năng lượng

sạch, góp phần giải quyết vấn đề biến đổi khí hậu và giảm nghèo. Trong 10 năm qua, các dự án thuộc Giải thưởng đã góp phần cải thiện cuộc sống của 23 triệu người dân trên thế giới và giảm được 3 triệu tấn khí thải CO₂/năm.

Dự án Biogas do Bộ Nông nghiệp và Phát triển Nông thôn Việt Nam kết hợp với Tổ chức Phát triển Hà Lan - SNV bắt đầu thực hiện từ năm 2003, với

mục tiêu xây dựng tại các vùng nông thôn ở Việt Nam 168.000 công trình khí sinh học vào cuối năm 2012, nhằm nâng cao chất lượng cuộc sống và cải thiện môi trường nông thôn.

Từ năm 2003 đến năm 2009, Việt Nam đã có hơn 78.000 công trình khí biogas được xây dựng tại hơn 40 tỉnh thành, mang lại lợi ích cho hơn 390.000 người dân. Nếu ước tính mỗi công trình giảm được 2 tấn khí CO₂/năm nhờ thay thế nhiên liệu hóa thạch và củi đun, đến cuối năm 2009 dự án Biogas đã giảm được khoảng 167.000 tấn/năm lượng khí thải CO₂.

Công nghệ khí biogas giải quyết được nhiều vấn đề như xử lý chất thải, giảm bớt ô nhiễm, khí lên men sử dụng cho đun nấu, thắp sáng, nhờ đó người dân vừa tiết kiệm được tiền, vừa giảm tiêu thụ các chất đốt có hại cho môi trường. ■

Hà Thanh



Mô hình biogas cần được nhân rộng nhằm tiết kiệm nhiên liệu hóa thạch và bảo vệ môi trường.

Tái sử dụng bã thải trong sản xuất gạch ốp lát và sứ vệ sinh

Không chỉ giảm thiểu ô nhiễm môi trường, việc tái sử dụng bã thải trong quá trình sản xuất gạch ốp lát và sứ vệ sinh có thể mang lại cho doanh nghiệp khoản lợi nhuận không nhỏ.

Gải pháp tái sử dụng bã thải trong quá trình sản xuất gạch ốp lát và sứ vệ sinh đã được Tiến sĩ Đỗ Minh Đạo, Khoa Công nghệ vật liệu trường Đại học Bách khoa TP.HCM, Phó Tổng Thư ký Hiệp hội Gốm sứ Xây dựng Việt Nam, hoàn thiện trong đề tài nghiên cứu “Tận dụng bã thải thu hồi từ nước thải công nghệ của các nhà máy sản xuất gạch ốp lát và gốm sứ vệ sinh vào sản xuất”.

Bã thải sản sinh ra trong quá trình sản xuất gạch ốp lát gồm nước thải và hạt mịn, gây ô nhiễm nguồn nước. Theo kết quả nghiên cứu, 1 nhà máy gạch ốp lát có công suất 1 triệu m²/năm sẽ sử dụng khoảng 20.000 tấn nguyên liệu và thải ra 4% tổng lượng nguyên liệu (tương đương 800 tấn). Tiến sĩ Đỗ Minh Đạo cho biết: Mỗi năm, ngành công nghiệp sản xuất gạch ốp lát và sứ vệ sinh sẽ thải ra môi trường khoảng 3,5 - 3,7 triệu m³ nước thải, chiếm khoảng 80% nước sử dụng cho sản xuất. Khi tiến hành những thử nghiệm đầu tiên



Bã thải thu hồi từ nước thải công nghệ của các nhà máy gạch ốp lát có thể tận dụng để tái sản xuất.

với 1 - 2% bã thải, nhóm nghiên cứu của TS. Đỗ Minh Đạo nhận thấy các tính năng chủ yếu của bã thải sau khi thu lại đều đạt hoặc vượt yêu cầu so với tiêu chuẩn nguyên liệu tương ứng dùng để sản xuất gạch ốp lát (về độ hút nước, độ bền uốn, trạng thái bề mặt...). Khi tách nước, nhóm nghiên cứu đã thu được những hạt mịn, đó chính là phối liệu (phối hợp của nhiều nguyên liệu ban đầu khi sản xuất gạch ốp lát). Nguyên lý thu phối liệu cũng hết sức đơn giản. Nguồn bã thải trong quá trình sản xuất được để lắng trong một bể lọc, sau đó sử dụng chất làm lắng để tách riêng phối liệu và nước.

Quy trình tái sản xuất bã thải như sau: Bã thải sau khi được tách ra khỏi nước thải bằng chất làm lắng được sấy đến độ ẩm cần thiết, sau đó sàng phân ly, chọn thành phần hạt theo tiêu chuẩn nhà

máy rồi cho vào đó bột ép gạch ốp lát. Tiếp theo sẽ tạo hình mẫu, đo tính năng giống như trong sản xuất và công đoạn cuối cùng là nung trong lò công nghiệp. Để kiểm chứng chất lượng, nhóm nghiên cứu đã tiến hành sản xuất thử ở nhà máy sản xuất gạch Vitaly (TP.HCM). Kết quả cho thấy, sau khi nung xong sản phẩm thu được đạt chất lượng như sản phẩm thông thường nhà máy đang sản xuất. Đặc biệt, nước trong quá trình sản xuất gạch granit còn có thể tái sử dụng sau khi được xử lý làm lắng bã thải. Việc sản xuất gạch ốp lát và sứ vệ sinh từ bã thải giúp giảm thải nước thải ô nhiễm ra môi trường, đồng thời đem lại lợi ích kinh tế từ việc bán sản phẩm, tiết kiệm chi phí nguyên liệu, không phải đóng phí xử lý môi trường. ■

Thanh Hà

HÀ NỘI:

Tập huấn sản xuất sạch hơn trong công nghiệp

Ngày 01/07/2010, tại Sở Công Thương Hà Nội, Trung tâm Tiết kiệm năng lượng Hà Nội (ECC- HN) đã khai giảng khóa đào tạo tập huấn về “Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp” cho đối tượng là các cán bộ thuộc Trung tâm. Lớp tập huấn nhằm nâng cao nhận thức cho các cán bộ về tầm quan trọng của việc áp dụng các giải pháp sản xuất sạch hơn vào hoạt động sản xuất của hầu hết các ngành công nghiệp. Việc thực

hiện các giải pháp sản xuất sạch hơn đơn giản, không tốn chi phí hoặc chi phí đầu tư thấp, có thể giúp doanh nghiệp thu được lợi ích lớn về kinh tế và môi trường.

Các học viên đã được tìm hiểu về khái niệm, lợi ích của sản xuất sạch hơn, các nguyên tắc thực hiện sản xuất sạch hơn trong doanh nghiệp và việc áp dụng sản xuất sạch hơn ở các đơn vị sản xuất. Đặc biệt, các điển hình áp dụng sản xuất sạch hơn về các lĩnh vực

như: sản xuất giấy, xi măng, thép, luyện kim, gia công kim loại cũng đã được phân tích, giới thiệu tại lớp học. Với những lý thuyết cơ bản về sản xuất sạch hơn kết hợp hình ảnh áp dụng thực tế sinh động tại doanh nghiệp, lớp tập huấn đã giúp các học viên tiếp cận tích cực với sản xuất sạch hơn. Sau khi lớp tập huấn kết thúc, các học viên đã được cấp chứng chỉ hoàn thành khóa tập huấn về “Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp”. ■

Thu Hà

Công nghệ tạo than sạch

Tham gia Chương trình hỗ trợ doanh nghiệp nghiên cứu phát triển công nghệ, Công ty TNHH Công nghệ Mới Bến Tre đã phối hợp với Doanh nghiệp tư nhân Phương Linh xây dựng dự án “Hoàn thiện dây chuyền công nghệ sản xuất than viên gáo dừa phục vụ tiêu dùng và xuất khẩu”.

Theo dự án, quá trình sản xuất than gáo dừa sẽ để lại một lượng phụ phẩm là bụi than chiếm khoảng 20%. Nếu bán thô thì giá trị kinh tế rất thấp, chất thải rắn của việc sản xuất than gáo dừa khoảng 180 ngàn tấn/năm, giá trị về nông nghiệp của gáo dừa không đáng kể. Đã có nhiều công trình nghiên cứu tận dụng gáo dừa làm vật liệu dùng trong xây dựng, làm sản phẩm thủ công mỹ nghệ... nhưng chưa khai thác hết hiệu quả. Do đó, việc hoàn thiện công đoạn xử lý gáo

dừa thành than thiêu kết, bụi than thành chất đốt có nguồn gốc sinh học phục vụ cho công nghiệp, ngoài việc góp phần tạo thêm sản phẩm khai thác từ cây dừa, còn góp phần giải quyết vấn đề ô nhiễm môi trường.

Mục tiêu của dự án là hoàn thiện quy trình sản xuất than viên, than sinh học dùng làm giá thể trồng lan (một loại vật thể không phải đất trồng tự nhiên, nhưng có thể trồng cây và có ưu điểm giữ nước, giữ phân, thoáng khí và đặc biệt không chứa các kim loại nặng và các vi sinh vật gây bệnh, còn được gọi là than sạch); tạo ra một sản phẩm chất đốt sinh học tiện lợi trong nhu cầu sinh hoạt và sản xuất, góp phần bổ sung nguồn nguyên liệu thay thế nguồn nguyên liệu hoá thạch, cung cấp cho các ngành công nghiệp trong nước và xuất khẩu.

Theo quy trình công nghệ, bụi than gáo dừa được thu hồi qua quá trình cán than gáo

dừa. Sau đó, chúng được trộn đều với nhau cùng các sản phẩm phụ gia, rồi trải qua công đoạn nghiền bằng khuôn để tạo ra các hạt than đồng nhất về kích thước. Than thành phẩm có thể sản xuất nhiều kích cỡ khác nhau tùy thuộc vào nhu cầu thị trường, sau khi đi qua hệ thống sấy để đạt độ ẩm tương đương 10% và cuối cùng là công đoạn đóng gói thành phẩm có trọng lượng 500gr, 1000gr... Công suất của thiết bị dự kiến quy mô ban đầu đạt 500 tấn/năm. Hai sản phẩm được sản xuất là than làm giá thể và than làm chất đốt.

Mới đây, Hội đồng Khoa học và Công nghệ chuyên ngành cấp tỉnh Bến Tre đã tổ chức xét duyệt và đánh giá cao thuyết minh dự án. Hội đồng thống nhất đề nghị UBND tỉnh ban hành Quyết định cho phép triển khai thực hiện dự án theo quy định. ■

Thanh Hà

10

Số 41 Ngày 25 Tháng 7/2010



Công nghệ xử lý nước thải sản xuất giấy và tuần hoàn bột giấy

Ứng dụng công nghệ bể tuyển nổi, các làng nghề sản xuất, tái chế giấy có thể giảm 70- 80% lượng nước thải, thu hồi đến 75% bột giấy trong quá trình sản xuất. Đây là giải pháp công nghệ do Viện Khoa học và Công nghệ môi trường (Đại học Bách Khoa Hà Nội) nghiên cứu ứng dụng thành công, mở ra triển vọng xử lý ô nhiễm môi trường ở các làng nghề tái chế giấy Việt Nam.

Theo PGS.TS. Đặng Kim Chi - Viện Khoa học và công nghệ môi trường, làng nghề tái chế là loại làng nghề có khả năng gây ô nhiễm tới cả ba thành phần môi trường không khí, nước, đất. Tại các làng nghề tái chế giấy, vấn đề ô nhiễm chủ yếu là chất rắn như xơ sợi, bột giấy trong nước thải. Đơn cử như làng nghề sản xuất giấy tái chế Phú Lâm và Phong Khê (Bắc Ninh), mỗi năm làm ra gần 20.000 tấn sản phẩm thì cũng

đã thải ra môi trường khoảng 1.500 m³ nước thải mỗi ngày. Nước thải chứa lượng lớn các hợp chất độc hại như xút, thuốc tẩy, phenol, nhựa thông và phẩm màu... với hàm lượng BOD₅ và COD vượt 4-6 lần tiêu chuẩn cho phép. Theo thống kê, riêng hai làng nghề Dương Ổ và Phú Lâm (Bắc Ninh) mỗi ngày sản xuất cũng đã thải ra ngoài môi trường khoảng 1.500- 3.000 kg BOD và hơn 3.000 kg bột giấy vào nước thải. Nếu được thu lại, không chỉ làm giảm mức độ ô nhiễm môi trường mà còn tận thu để tái chế, tái sử dụng. Bột giấy thu được từ công đoạn này có thể tiếp tục đưa vào sử dụng để sản xuất giấy chất lượng thấp.

PGS.TS Đặng Kim Chi cho biết: Điểm nổi bật nhất khi ứng dụng hệ thống xử lý nước thải làng nghề tái chế giấy bằng bể tuyển nổi là sẽ hạn chế cơ bản vấn đề

lượng bột giấy còn tồn đọng trong nước thải. Nước thải của làng nghề được thu gom mương dẫn vào bể lắng cát, bể điều hòa và sau đó được bơm lên bể tuyển nổi. Ở đây bột giấy (chất thải còn lại của quá trình xeo) được tách ra nhờ các bọt khí cung cấp từ nhà máy nén khí. Bột giấy nổi lên trên bề mặt sẽ được tách ra đưa về bể thu hồi bột giấy và tái sử dụng lại. Nước sau tách bột sẽ được đưa sang một bể lắng đứng khác để tách phần cặn còn lại rồi thải ra hồ sinh học xử lý bằng biện pháp sinh học. Nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn thải và bảo đảm trước khi xả vào nguồn tiếp nhận. Công trình bể tuyển nổi xây dựng đơn giản nên chi phí đầu tư thấp (khoảng 100 - 110 triệu đồng), vận hành với công suất 25-30 m³/h, thích hợp cho cơ sở sản xuất có công suất khoảng 4,2 tấn giấy/ngày. ■

Ngọc Lam

Xử lý khí thải cho cơ sở tái chế nhựa

Trung tâm ứng dụng tiến bộ Khoa học và Công nghệ, Sở KH&CN Nam Định, đã chuyển giao công nghệ và hỗ trợ doanh nghiệp Trịnh Nghiên chuyên tái chế các sản phẩm nhựa, bao ni lon ở xã Nghĩa Hùng, huyện Nghĩa Hưng, tỉnh Nam Định lắp đặt hệ thống xử lý khí thải bằng phương pháp oxy hoá và hấp thụ cho kết quả tốt, giảm ô nhiễm môi trường.

Hiện nay, hầu hết các cơ sở sản xuất xử lý khí thải bằng phương pháp Ziclô (cho khí thải đi qua than hoạt tính để hấp thụ khí độc hại và tách bụi). Phương pháp này có nhược điểm là chi phí cao, vận hành phức tạp và hơn nữa là chưa xử lý triệt để được khí độc vô cơ. Riêng đối với sản xuất, tái chế sản phẩm nhựa

thì phương pháp xử lý khí thải Ziclô chưa được khẳng định tính hiệu quả. Trong khi đó, công nghệ xử lý khí thải bằng phương pháp oxy hoá đáp ứng được các yêu cầu: xử lý tốt lượng khí độc, đầu tư ít và dễ sử dụng... Nguyên lý áp dụng rất đơn giản, gồm 4 công đoạn. Sau khi được thu gom vào tháp, khí thải sẽ được dẫn qua thùng điều áp (để làm nguội trung hoà khí), rồi sau đó được đưa sang bình oxy hoá (có hỗn hợp chất oxy hoá dưới dạng phun mù). Ngay sau đó khí thải tiếp tục được đưa qua tháp hấp thụ (có than hoạt tính) để hấp thụ lần cuối những chất độc hại trước khi thải khí ra môi trường. Công nghệ này có thể áp dụng để xử lý khí thải ở nhiều lĩnh vực, quy mô sản xuất khác nhau. Tùy theo các loại

khí thải và lượng khí thải, các cơ sở chỉ cần điều chỉnh quy mô hệ thống và điều chỉnh chất oxy hoá cho phù hợp là có thể xử lý.

Mỗi ngày doanh nghiệp Trịnh Nghiên sản xuất, tái chế khoảng 2 tấn sản phẩm từ bao nilon, đồ nhựa hỏng... và thải ra một lượng khí có màu nâu, có mùi rất khó chịu, thậm chí gây khó thở. Sau khi xử lý, khí thải đã hết màu, hết mùi. Kết quả phân tích của Trung tâm quan trắc và phân tích tài nguyên- môi trường Hà Nội cho thấy khí thải của cơ sở sản xuất Trịnh Nghiên đạt tiêu chuẩn quy định (TCVN-2005), cụ thể là: lượng khí CO thấp hơn tiêu chuẩn cho phép (TCCP) 3,5 lần, SO₂ thấp hơn TCCP 158 lần và gần như không còn chất độc hại Vinyl-clo-rua. ■

Hà Thanh

Hỏi: - Bước “Phân tích các công đoạn sản xuất” của quá trình thực hiện sản xuất sạch hơn bao gồm những công việc như thế nào?

Đáp: - Phân tích các công đoạn sản xuất là bước 2 trong 6 bước thực hiện sản xuất sạch hơn tại doanh nghiệp. Mục đích của bước này nhằm thu được sự thống nhất chung của nhóm về: Quy trình sản xuất, các thông số kiểm soát; Xác định các tổn thất quan trọng trong dây chuyền sản xuất và chi phí tương ứng; Xác định đầy đủ các nguyên nhân sinh ra tổn thất đó.

Chuẩn bị sơ đồ dây chuyền sản xuất, sơ đồ qui trình công nghệ: Là một bước quan trọng trong phân tích đánh giá SXSH. Sơ đồ khối của dây chuyền sản xuất bao gồm các công đoạn sản xuất (không theo tên thiết bị) với các dòng đầu vào, đầu ra, chất thải và phát thải. Mọi nguyên nhiên vật liệu sử dụng đều nên có trong sơ đồ này vì nguyên liệu đó sẽ hoặc nằm lại trong sản phẩm hoặc thoát theo dòng thải. Các nguyên nhiên vật liệu ít khi dùng cũng cần được nêu rõ tên. Mặc dù nhóm đánh giá SXSH đã quen thuộc với dây chuyền công nghệ, có thể phải tiến hành tham quan khảo sát nơi sản xuất một vài lần trước khi thống nhất được sơ đồ dây chuyền sản xuất dùng để sử dụng cho đánh giá SXSH.

Cân bằng nguyên nhiên vật liệu: Thực chất là công cụ thống kê ghi lại một cách định lượng nguyên nhiên vật liệu sử dụng tại mỗi công đoạn sản xuất. Nguyên vật liệu có thể được cân bằng dưới một trong hai hình thức sau: Cân bằng tổng thể: dùng cho tất cả các dòng nguyên nhiên vật liệu vào dây chuyền sản xuất. Cân bằng được tiến hành qua từng công đoạn với sự biến đổi của tất cả các thành phần tham gia vào dây chuyền sản xuất; Cân bằng cấu tử: chỉ dùng cho một loại nguyên liệu hoặc cấu tử có giá trị. Theo dõi biến đổi của cấu tử này trên mỗi công đoạn.

Có hai cách ghi thể hiện cân bằng nguyên nhiên vật liệu: theo bảng hoặc theo sơ đồ quy trình công nghệ. Khi sử dụng sơ đồ quy trình công nghệ để ghi lại cân bằng nguyên nhiên vật liệu cần ghi rõ thành phần, nồng độ của từng loại nguyên nhiên vật liệu vào và ra. Cân bằng nguyên nhiên vật liệu có thể dựa trên đo đạc, ghi chép của một mẻ, một ngày hoặc một năm sản xuất.

Xác định chi phí của dòng thải: Mỗi dòng thải ra môi trường đều mang theo nguyên, nhiên vật liệu đầu vào, đồng thời có thể cần chi phí xử lý trước khi được phép thải vào môi trường. Việc xác định chi phí dòng thải bao gồm xác định được tổng hai chi phí nguyên liệu mất theo dòng thải và chi phí xử lý môi trường. Chi phí xử lý môi trường được xác định bằng chi phí vận hành hệ thống xử lý nhân với với lượng chất thải được xác định trong cân bằng vật liệu. Thực tế nhiều doanh nghiệp chưa xét đến chi phí ẩn là chi phí nguyên liệu mất mát theo dòng thải mà chỉ xét chi phí xử lý môi trường đối với các dòng thải làm ảnh hưởng đến quyết định đầu tư môi trường.

Xác định các nguyên nhân của dòng thải: Có nhiều cách để thực hiện công việc này một cách có hệ thống thông qua việc rà soát các phạm vi liên quan đến từng dòng thải. Điều cần chú ý trong phân tích nguyên nhân dòng thải là luôn ghi lại các nguyên nhân theo thực tế vận hành hiện tại/quan sát được. Các nguyên nhân xác định không mang tính chỉ trích hoặc phê phán. Có thể xác định nguyên nhân dòng thải dựa trên các câu hỏi cơ bản sau: bản chất của công đoạn đó là gì? (vậy dòng thải sinh ra có phải để đáp ứng mục đích của công đoạn đó không?); tại sao sinh ra ô nhiễm nhiều như thế? (có phải do ảnh hưởng của công đoạn trước hay do công đoạn này dùng lãng phí nguyên nhiên vật liệu?); có thể làm gì được với dòng thải này (có thực hiện tuần hoàn tái sử dụng được không?)...■

Chuyên đề được thực hiện với sự hỗ trợ của Chương trình Hợp tác phát triển Việt Nam - Đan Mạch về môi trường - Hợp phần Sản xuất sạch hơn trong công nghiệp

LIÊN LẠC VỚI CHÚNG TÔI ĐỂ BIẾT THÊM THÔNG TIN

- Ban giám đốc Hợp phần CPI - Vụ Khoa học và Công nghệ, Bộ Công Thương
- Địa chỉ: 54 Hai Bà Trưng, Hoàn Kiếm, Hà Nội - Điện thoại/Fax: (84.4) 22202312
- Văn phòng Hỗ trợ Hợp phần CPI - Địa chỉ: 25 Ngô Quyền, Hoàn Kiếm, Hà Nội
- Điện thoại/Fax: (84.4) 39365065 - Email: cpi.dce@hn.vnn.vn
- Website: <http://cpi.thongtinkhcn.org.vn>
- Trung tâm Thông tin Công nghiệp và Thương mại
- Địa chỉ: 46 Ngô Quyền, Hoàn Kiếm, Hà Nội
- Điện thoại: (84.4) 22192565 - Fax: (84.4) 39387140 - Email: thudn@moit.gov.vn

Bản tin Thông tin thương mại - Chuyên đề CP

Giấy phép xuất bản số: 5225/VH TT - BC ngày 18/11/2002 của Bộ Văn hóa Thông tin



BẢN TIN MIỄN PHÍ - HÃY CHUYỂN BẢN TIN NÀY ĐỂ MỌI NGƯỜI CÙNG XEM