

MÔI TRƯỜNG - BIẾN ĐỔI KHÍ HẬU

PHÂN LÂN NINH BÌNH:

Đầu tư cho môi trường để phát triển bền vững

LÀ MỘT TRONG BỐN DOANH NGHIỆP SẢN XUẤT PHÂN LÂN LỚN NHẤT VIỆT NAM VÀ LÀ MỘT TRONG SỐ ÍT ĐƠN VỊ TRONG TẬP ĐOÀN CÔNG NGHIỆP HÓA CHẤT VIỆT NAM TỰ XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI, CÔNG TY CP PHÂN LÂN NINH BÌNH KHÔNG CHỈ KHẲNG ĐỊNH UY TÍN CỦA MÌNH BỞI CHẤT LƯỢNG SẢN PHẨM, MÀ CÒN BỞI NHỮNG NỖ LỰC ĐÁNG GHI NHẬN TRONG CÔNG TÁC MÔI TRƯỜNG.

● TRẦN BẢN - LÊ HOA

Đảm bảo tăng trưởng

Vốn là một đơn vị hoạt động sản xuất kinh doanh trong lĩnh vực mà chất thải trong quá trình sản xuất có thể ảnh hưởng tiêu cực đến môi trường sống, nên trong những năm qua, đội ngũ cán bộ Công ty CP Phân lân Ninh Bình luôn canh cánh hai nhiệm vụ vừa đầu tư sản xuất vừa bảo vệ môi trường. Và điều đáng mừng là cả hai nhiệm vụ này đều đã được thực hiện tốt nhất có thể.

Trong công tác sản xuất kinh doanh, Công ty CP Phân lân Ninh Bình được biết đến là đơn vị có công nghệ sản xuất thuộc hàng tiên tiến so với trong nước và khu vực, với năng lực sản xuất 300.000 tấn phân lân nung chảy và 150.000 tấn NPK/năm. Sản phẩm của Công ty đã xuất khẩu sang các thị trường khó tính như: Nhật Bản, Hàn Quốc, Úc... và giành được nhiều giải thưởng như:

Bông lúa Vàng Việt Nam, Thương hiệu Xanh bền vững, Cúp nông nghiệp nông dân và nông thôn, Sao Vàng Đất Việt... Trong hai năm 2010 và 2011, sản phẩm NIFERCO liên tục được người tiêu dùng bình chọn là Hàng Việt Nam chất lượng cao.

Điều đáng nói, hoạt động sản xuất kinh doanh của Công ty luôn không ngừng tăng trưởng năm sau cao hơn năm trước. Riêng trong 6 tháng đầu năm 2013, giá trị sản xuất công nghiệp đạt 101,5 tỷ đồng, bằng 63% kế hoạch năm 2013, doanh thu đạt 502,3 tỷ đồng, bằng 65% kế hoạch năm 2013...

Phát triển bền vững

Không ngừng phát triển sản xuất bằng các công tác kỹ thuật công nghệ, đầu tư cơ bản, nhưng mọi sự đầu tư công nghệ của Công ty đều không nằm ngoài mục đích bảo vệ môi trường.

Khói bụi, khí và nước thải là bạn đồng hành của ngành sản xuất phân lân nung chảy, vì thế từ năm 2003, để cải thiện môi trường, Công ty đã thực hiện đồng bộ nhiều giải pháp, đầu tư hàng tỷ đồng cải tạo thiết bị, máy móc, quy trình vận hành thiết bị công nghệ. Công ty đầu tư lắp đặt thiết bị hòa vôi, cấp sữa vôi để xử lý khí thải, nước thải lò cao, đảm bảo tiêu chuẩn trước khi thải ra môi trường. Đầu tư xây lắp các thiết bị bể lắng có dung tích 2.000 m³ để lắng lọc nước thải, thu hồi chất rắn, đảm bảo môi trường trong khu vực. Nước thải sau xử lý được tuần hoàn tái sử dụng một phần cho công đoạn rửa nguyên liệu, rửa bụi trong các tháp, do vậy giảm tối đa lượng nước thải ra môi trường. Bùn lắng thu hồi từ các bể lắng được vận chuyển đi tái chế, cùng với bột quặng đưa vào



Ảnh minh họa

lò cao sản xuất ra bán thành phẩm, giúp Công ty tiết kiệm chi phí đầu vào, tránh lãng phí.

Đối với khí thải, Công ty đã đầu tư chiều sâu cải tạo hệ thống thiết bị công nghệ lò cao; cải tạo thiết bị công nghệ thu khí, lọc khí, rửa khí, đốt khí, đảm bảo nồng độ khí thải đúng quy định. Với chất thải rắn, Công ty đã đầu tư hệ thống thu gom và xử lý tái sử dụng 100% chất thải rắn thành nguyên liệu cấp cho sản xuất, góp phần nâng cao hiệu quả trong sản xuất, kinh doanh của Công ty, thực hiện thành công chương trình tiết kiệm vật tư sản xuất đã đề ra.

Cùng với đó, Công ty đã đầu tư các thiết bị kiểm tra, giám sát về môi trường sản xuất như thiết bị đo khí, phòng đo hóa phân tích; đầu tư các hệ thống băng chuyền vận chuyển sản phẩm nhập kho, thay thế xe nâng, nhằm giảm bụi, cải thiện điều kiện môi trường làm việc trong kho, giảm lao động nặng nhọc cho công nhân...

Ngay trong 6 tháng đầu năm 2013, Công ty đã đầu tư lắp đặt hệ thống lọc bụi hệ nghiền lân, thay thế hệ thống cũ siclon khô và tháp rửa bằng hệ thống lọc bụi tay áo; Thực hiện đổi mới công nghệ chạy lò, giảm tiêu hao than, đảm bảo

môi trường; Tập trung thu hồi triệt để các chất thải rắn để bổ sung nguồn nguyên liệu tái chế sản xuất, thực hành tiết kiệm vật tư, nguyên nhiên liệu, năng lượng trong chi phí sản xuất...

Bên cạnh đầu tư trực tiếp cho các dây chuyền sản xuất, Công ty còn đổ bê tông hàng nghìn mét vuông đường, sân bãi, mương máng thoát nước trong toàn bộ khuôn viên và xung quanh Công ty, kết hợp với trồng cây xanh bóng mát... làm giảm lượng phát sinh bụi hàng ngày trong khu vực sản xuất và đường ra vào Công ty. Nhờ đó, Công ty hiện là một trong số những doanh nghiệp có cảnh quan môi trường “Xanh - sáng - sạch - đẹp” như một công viên.

Giám đốc Phạm Mạnh Ninh khẳng định: Vượt qua các yêu cầu về bảo vệ môi trường, cùng với chiến lược marketing hiệu quả, phân bón Ninh Bình có cơ hội chứng minh chất lượng sản phẩm, nhờ đó sản phẩm làm ra đến đâu tiêu thụ hết đến đó. Điều đó cũng đồng nghĩa với một phương châm sản xuất kinh doanh rất “văn minh” của Công ty: Đầu tư cho môi trường cũng là đầu tư cho chất lượng sản phẩm vậy ■

Vinacomin chú trọng đầu tư cho môi trường

Theo báo cáo của Tập đoàn Công nghiệp Than - Khoáng sản Việt Nam (Vinacomin), năm 2013, Tập đoàn dự kiến chi phí khoảng 900 tỷ đồng cho công tác bảo vệ môi trường, trong đó chi đầu tư các công trình môi trường từ Quỹ Môi trường tập trung là 600 tỷ đồng, chi từ chi phí sản xuất của các đơn vị cho công tác bảo vệ môi trường thường xuyên là 300 tỷ đồng. Đến nay, Tập đoàn đã xây dựng và hoàn thành đưa vào sử dụng 32 trạm xử lý nước

thải mỏ, giá trị đạt trên 18 tỷ đồng/trạm. Dự kiến, sau năm 2015, tất cả nước thải mỏ sẽ được xử lý triệt để, đảm bảo tiêu chuẩn trước khi thải ra môi trường. Hoàn thành cải tạo phục hồi môi trường các bãi thải đã kết thúc đổ thải với diện tích khoảng gần 550 ha. Từ nay đến hết năm 2013, đưa vào hoạt động nhà máy xử lý chất thải công nghiệp nguy hại tại Quảng Ninh với tổng mức đầu tư là 173 tỷ đồng.

T.T