

www.vppa.vn

CÔNG NGHIỆP GIẤY

Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam

NGÀNH GIẤY

thúc đẩy mô hình kinh tế
t tuần hoàn

Cung - cầu về giấy:

HIỆN TRẠNG VÀ XU HƯỚNG
PHÁT TRIỂN TRÊN THẾ GIỚI
VÀ VIỆT NAM



Số 2-2019
Lưu hành nội bộ

VIỆN CÔNG NGHIỆP GIẤY VÀ XENLULO

Địa chỉ: 59 Vũ Trọng Phụng - Phường Thanh Xuân Trung - Quận Thanh Xuân - Hà Nội
Điện thoại: 024.3858.1072; Fax: 024.3858.1070; Email: viengiaivietnam@gmail.com

VIỆN TRƯỞNG: TS. ĐẶNG VĂN SƠN
PHÓ VIỆN TRƯỞNG: TS. CAO VĂN SƠN
PHÓ VIỆN TRƯỞNG: THS. LÊ CÔNG HOÀNG
Các trung tâm trực thuộc viện:
Trung tâm Nghiên cứu và Phát triển Công nghệ
Giám đốc: KS. Trần Hoài Nam
Điện thoại: 024.38581072
Trung tâm Phân tích và Kiểm định
Phó Giám đốc: ThS. Lê Thị Quỳnh Hoa
Điện thoại: 024.38581072
Trung tâm Công nghệ Môi trường
Giám đốc: TS. Nguyễn Thị Thu Hiền
Điện thoại: 024.35406150
Trung tâm Tư vấn và Dịch vụ - Thương mại
Giám đốc: TS. Lê Quang Anh
Điện thoại: 024.38581072
Trung tâm Sản xuất thực nghiệm
Giám đốc: Võ Văn Mạnh
Điện thoại: 024.38581072



Chức năng, nhiệm vụ và lĩnh vực hoạt động chủ yếu

+ Nghiên cứu cơ bản, nghiên cứu chiến lược, chính sách phục vụ quản lý Nhà nước về ngành giấy;

+ Giúp Bộ trưởng quản lý, tổ chức thực hiện kế hoạch nghiên cứu khoa học và ứng dụng kết quả nghiên cứu khoa học, tư vấn, thiết kế chế tạo, chuyển giao công nghệ và sản xuất - kinh doanh về lĩnh vực sản xuất giấy, bột giấy, vật liệu xenlulô, môi trường công nghiệp và các ngành nghề khác một cách bền vững; đáp ứng nhu cầu của nền kinh tế và hoàn thành các nhiệm vụ do Nhà nước giao.

Nghiên cứu, xác lập cơ sở khoa học phục vụ xây dựng chiến lược, chính sách, quy hoạch phát triển, định mức kinh tế - kỹ thuật, quy phạm, tiêu chuẩn chuyên ngành giấy, bột giấy và môi trường của ngành giấy, bột giấy;

+ Nghiên cứu giám định, kiểm định, kiểm tra, đánh giá về dây chuyền công nghệ thuộc các công trình ngành giấy, bột giấy, công trình khoa học, công nghệ và các loại máy, thiết bị thuộc chuyên ngành;

Tham gia xây dựng chiến lược, quy hoạch và kế hoạch phát triển ngành giấy;

+ Tham gia xây dựng tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia cho sản phẩm bột giấy và giấy;

+ Tư vấn đầu tư, thiết kế chế tạo, lắp đặt, đánh giá về dây chuyền công nghệ và các loại máy, thiết bị chuyên ngành giấy, bột giấy, môi trường và chuyển giao công nghệ sản xuất giấy, bột giấy;

+ Thực hiện sản xuất thử nghiệm và triển khai ứng dụng các kết quả nghiên cứu của các đề tài, chương trình, dự án đã nghiệm thu vào thực hiện các nhiệm vụ chính trị và yêu cầu thực tiễn của Bộ;

+ Sản xuất giấy, bột giấy, thiết bị máy móc, hóa chất phụ gia ngành giấy;

+ Tổ chức các hoạt động thông tin khoa học, công nghệ, thiết bị, ngành giấy; các hội nghị, hội thảo, tọa đàm khoa học trong nước và quốc tế có liên quan đến các lĩnh vực giấy, bột giấy;

+ Thực hiện hợp tác quốc tế trong lĩnh vực khoa học công nghệ và bảo vệ môi trường ngành giấy, đầu tư trực tiếp liên doanh liên kết, dịch vụ khoa học, công nghệ chuyên ngành với các tổ chức, cá nhân ở trong nước và nước ngoài;

+ Dịch vụ tư vấn đầu tư và chuyển giao công nghệ, thiết bị sản xuất bột giấy và giấy, thông tin khoa học và công nghệ chuyên ngành;

+ Dịch vụ đánh giá tác động môi trường, kinh tế kỹ thuật; phân tích đánh giá chất lượng nước tự nhiên, nước thải và các chất thải của ngành sản xuất bột giấy, giấy và các ngành liên quan.

+ Dịch vụ tư vấn đầu tư, thiết kế kỹ thuật, chuyển giao công nghệ trong lĩnh vực xử lý chất thải rắn, chất thải lỏng và khí thải trong công nghiệp bột giấy, giấy và các ngành liên quan;

+ Dịch vụ phân tích, thử nghiệm, kiểm định, giám định, chứng nhận sự phù hợp của nguyên vật liệu, các sản phẩm bột giấy và giấy;

+ Dịch vụ sản xuất bột giấy, giấy các loại và các sản phẩm có liên quan;

+ Đào tạo chuyển giao công nghệ giấy, sản xuất bột giấy và giấy, công nghệ môi trường;

+ Kinh doanh các sản phẩm giấy, bột giấy, vật tư, hóa chất, máy móc thiết bị ngành giấy, môi trường và các sản phẩm có liên quan;

+ Xuất nhập khẩu trực tiếp công nghệ và sản phẩm bột giấy, giấy, máy móc thiết bị và phụ tùng, hóa chất, vật liệu trong ngành giấy và các ngành liên quan.

TRONG SỐ NÀY

THỊ TRƯỜNG – ĐẦU TƯ

- 5** Cung - cầu về giấy:
Hiện trạng và xu hướng phát triển
trên Thế giới và Việt Nam
- 11** Luận bàn và trao đổi về định hướng
đầu tư ngành công nghiệp giấy Việt
Nam đến năm 2030

CHÍNH SÁCH

- 20** Tháo gỡ khó khăn thúc đẩy phát
triển ngành công nghiệp giấy
- 26** Ngành giấy thúc đẩy mô hình kinh tế
t tuần hoàn

KHOA HỌC, CÔNG NGHỆ

- 30** Phân loại giấy thu hồi
- 34** Nghiên cứu công nghệ sản xuất
tinh bột cation độ thế cao từ tinh
bột sắn tự nhiên dùng trong sản
xuất giấy



SỰ KIỆN

- 40** Cổ phiếu ngành giấy khởi sắc

TRAO ĐỔI KINH NGHIỆM

- 42** Hệ thống bôi trơn máy xeo giấy
những điều cần lưu ý khi vận
hành hệ thống

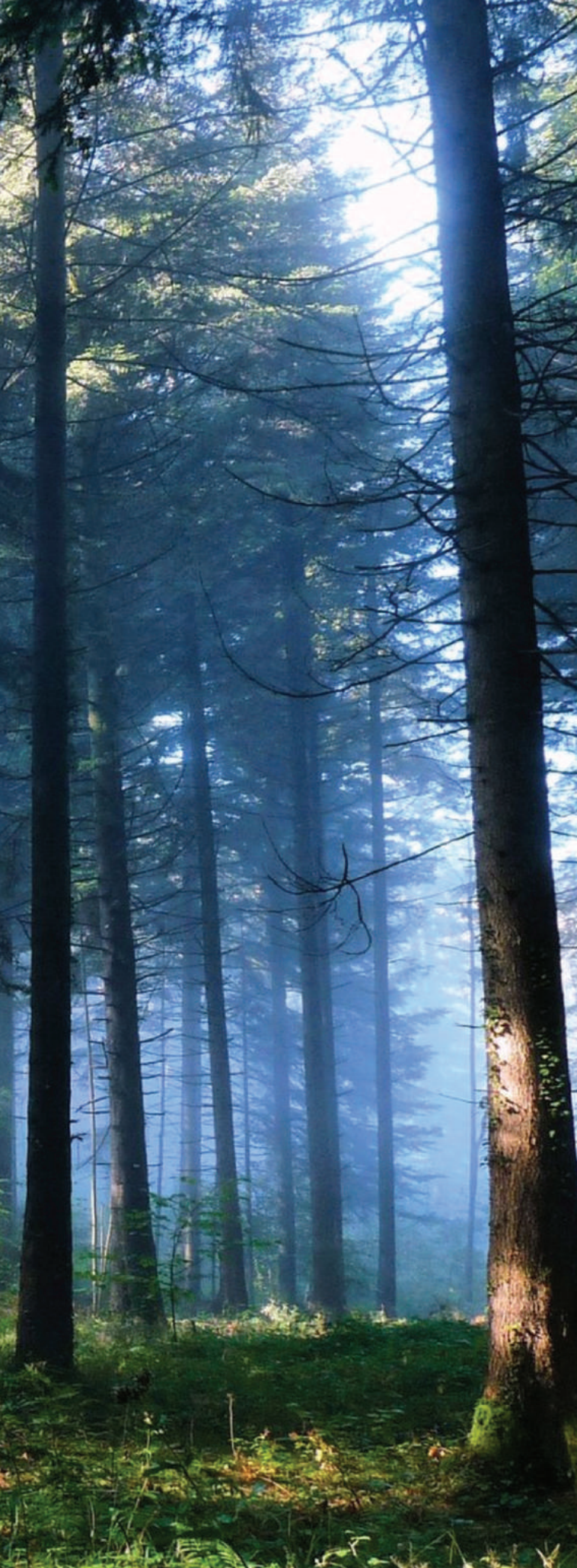
PHỔ BIẾN KIẾN THỨC

- 46** Tiêu chuẩn và quy chuẩn
kỹ thuật quốc gia

PRODUCT
DEVELOPMENT

Số 2-2019

Website: www.vppa.vn



BAN BIÊN TẬP:

Th.S Nguyễn Việt Đức
Th.S Hoàng Trung Sơn
TS. Đặng Văn Sơn
TS. Vũ Thị Hồng Mận
PGS.TS Lê Quang Diễn
CNh. Lê Huy Dư
CNh. Trần Thị Thu Hiền

HIỆP HỘI GIẤY VÀ BỘT GIẤY VIỆT NAM

Địa chỉ: Số 59 Vũ Trọng Phụng,
Phường Thanh Xuân Trung, Quận Thanh Xuân,
Tp. Hà Nội.
Điện thoại: 024 6654 2872;
E-mail: vanphong.vppa@gmail.com;
vanphong@vppa.vn.



Trình bày: Phương Nguyên

Cung - cầu về giấy: HIỆN TRẠNG VÀ XU HƯỚNG PHÁT TRIỂN TRÊN THẾ GIỚI VÀ VIỆT NAM



LTS: Nhằm cung cấp thông tin toàn diện cho các cơ quan quản lý Nhà nước tham khảo trong việc phê duyệt các dự án đầu tư phát triển ngành công nghiệp giấy tại Việt Nam, giúp các Nhà đầu tư xây dựng kế hoạch đầu tư hiệu quả và bền vững, ngày 21 tháng 3 năm 2019, tại Hà Nội, Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam đã phối hợp với Viện Nghiên cứu quản lý kinh tế Trung ương tổ chức Diễn đàn “Định hướng đầu tư phát triển bền vững ngành công nghiệp giấy Việt Nam”.

Diễn đàn tập trung phân tích hiện trạng tình hình sản xuất, đầu tư và xuất nhập khẩu ngành công nghiệp giấy Việt Nam và thế giới; Dự báo nhu cầu, định hướng đầu tư và kiến nghị các giải pháp phát triển bền vững ngành Công nghiệp giấy Việt Nam đến năm 2030.

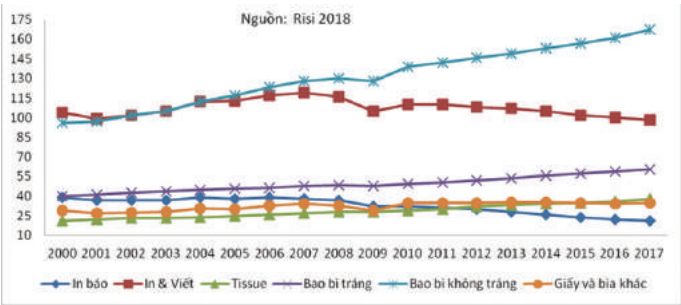
Công nghiệp Giấy xin giới thiệu một số bài phân tích chuyên sâu tại Diễn đàn tới người đọc.

Cung – cầu về giấy trên thế giới

Giấy bao bì và giấy tissue tăng trưởng mạnh; giấy in báo suy giảm sâu; giấy in, viết giảm nhẹ; bột giấy chiếm tỷ trọng 41%, giấy tái chế chiếm tỷ trọng 59% trong sản xuất giấy.

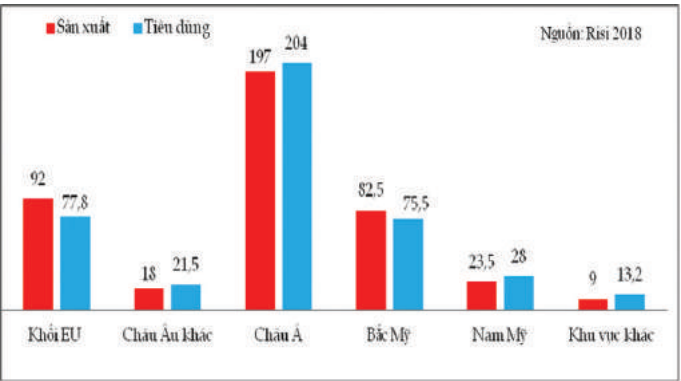
Trước thực tế, tăng trưởng thương mại điện tử, chuỗi bán lẻ; xu hướng sử dụng bao bì thông minh truy xuất nguồn gốc sản phẩm và thông tin bằng mã QR, tính marketing hình ảnh và màu sắc trên bao bì...; xu hướng sử dụng sản phẩm tuần hoàn, thân thiện môi trường... dẫn đến nhu cầu về giấy bao bì tăng trưởng mạnh.

Sự phát triển mạnh mẽ của công nghệ thông tin, kỹ thuật số, smartphone... và thương mại điện tử cũng như sự tăng tốc của nó trên toàn cầu đã cản trở sự tăng trưởng của giấy in & viết, đặc biệt là tạp chí và báo giấy đang có nguy cơ sụp đổ.



Tiêu dùng giấy các loại trên thế giới đến năm 2017 (triệu tấn)

Số liệu tổng hợp từ nguồn RISI cho thấy, trong giai đoạn 2000-2017, tiêu dùng giấy in báo giảm 3,4%/năm, giấy in, viết giảm 1,1%/năm; trong khi đó giấy tissue tăng 4,1%/năm, giấy bao bì không trắng tăng 4,1%/năm, giấy bao bì trắng tăng 2,8%/năm, các loại giấy và bìa khác tăng 1,1%.



Sản xuất - tiêu dùng giấy theo khu vực đến năm 2017 (triệu tấn)

Tỷ trọng sản xuất - tiêu dùng giấy tại các khu vực trên Thế giới

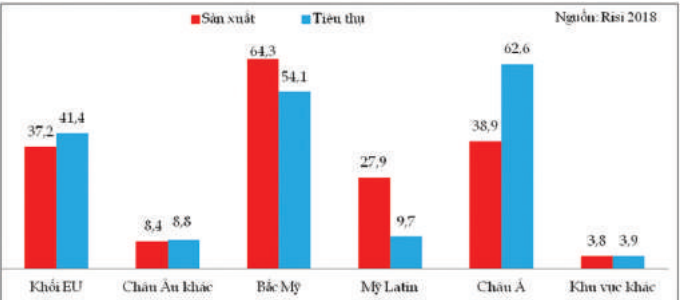
Khu vực	Sản xuất (%)	Tiêu dùng (%)
Khối EU	21,9	18,5
Châu Âu khác	4,3	5,1
Châu Á	46,9	48,5
Bắc Mỹ	19,6	18,0
Mỹ Latin ¹	5,6	6,7
Khu vực khác	2,1	3,1

Sản xuất - tiêu dùng giấy chủ yếu tập trung ở các khu vực có quy mô kinh tế lớn, dân số đông như Châu Âu, Châu Á, Bắc Mỹ; trong đó khu vực châu Á đang là trọng tâm về sản xuất - tiêu dùng của thế giới hiện tại và tương lai còn đối với khu vực Bắc Mỹ và khối EU có xu hướng ổn định sản xuất trong tương lai.

Cân đối cung – cầu về giấy trên thế giới

Khu vực	Thừa cung	Thiếu cung
Khối EU	14,2 triệu tấn/năm	-
Châu Âu khác	-	3,5 triệu tấn/năm
Châu Á	-	7,0 triệu tấn/năm
Bắc Mỹ	7,0 triệu tấn/năm	-
Mỹ Latin ¹	-	4,5 triệu tấn/năm
Khu vực khác	-	4,2 triệu tấn/năm

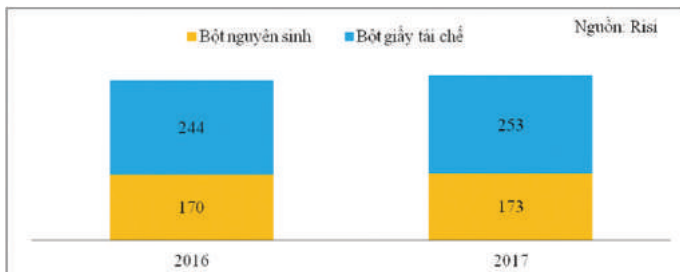
Khu vực Châu Âu và Bắc Mỹ đang là nơi xuất khẩu giấy của thế giới, trong khi đó khu vực Châu Á và Mỹ Latin đang là nơi nhập khẩu giấy nhiều nhất trên thế giới.



Sản xuất – Tiêu dùng bột giấy tại các khu vực trên Thế giới đến năm 2017 (triệu tấn)

Bột giấy được sản xuất chủ yếu ở khu vực Bắc Mỹ, Châu Âu, Mỹ Latin và có tính ổn định cao; trong khi đó khu vực Châu Á có nhu cầu tiêu dùng bột giấy nhiều nhất chiếm tỷ trọng 34,7% của thế giới, nhưng sản xuất chỉ đáp ứng được 62% nhu cầu của khu vực.

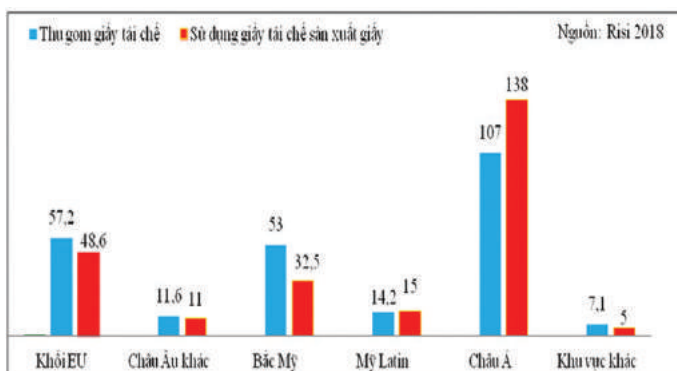
Bắc Mỹ và Mỹ Latin là hai khu vực xuất khẩu bột giấy của thế giới, Bắc Mỹ thừa cung 10,2 triệu tấn/năm, Mỹ Latin thừa cung 18,2 triệu tấn/năm, Châu Á thiếu cung 23,7 triệu tấn/năm, khối EU thiếu cung 4,2 triệu tấn/năm, khu vực còn lại thiếu cung 0,5 triệu tấn/năm.



Tiêu dùng bột giấy và bột tái chế trên thế giới năm 2016 - 2017 (triệu tấn)

Bột giấy sử dụng trong sản xuất các loại giấy chiếm tỷ trọng 41%, sử dụng trong sản xuất giấy bao bì chiếm tỷ trọng 23%.

Bột tái chế sử dụng trong sản xuất các loại giấy chiếm tỷ trọng 59%, sử dụng trong sản xuất giấy bao bì chiếm tỷ trọng 77%.



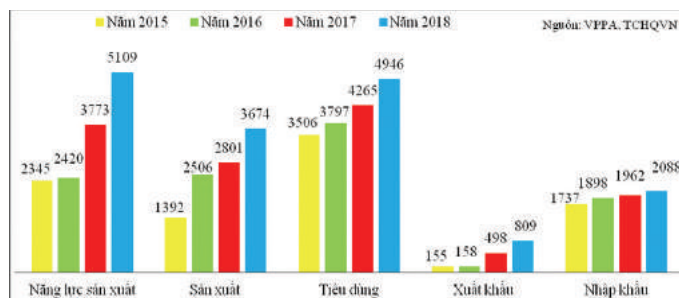
Thu gom và sử dụng giấy tái chế để sản xuất giấy theo khu vực năm 2017 (triệu tấn)

Giấy tái chế (giấy thu hồi) là nguyên liệu đóng vai trò rất quan trọng trong ngành công nghiệp giấy của các nước phát triển nhờ tỷ lệ thu gom nội địa cao. Tỷ lệ thu gom tại Bắc Mỹ đạt tỷ lệ 70%, khối EU đạt tỷ lệ 73%, Nhật Bản đạt tỷ lệ 81,3%; trong khi đó khu vực châu Á tỷ lệ thu gom chỉ đạt 52,5%, dưới cả mức trung bình của thế giới 59%.

Xuất khẩu giấy tái chế (giấy thu hồi) chủ yếu đến từ Bắc Mỹ, EU, Nhật Bản. Khối EU thừa cung giấy tái chế 8,6 triệu tấn/năm, Bắc Mỹ thừa cung 20,5 triệu tấn/năm; châu Á thiếu cung 31 triệu tấn/năm, Mỹ Latin thiếu cung 0,8 triệu tấn/năm.

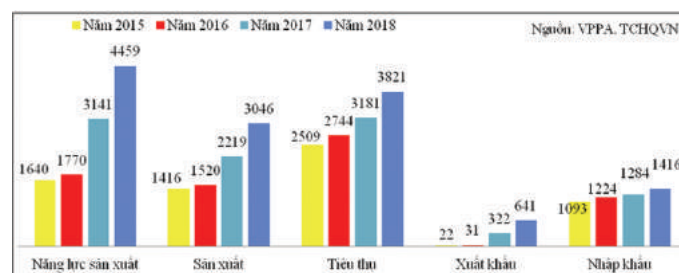
Cung – cầu về giấy thị trường Việt Nam

Tăng trưởng sản xuất của ngành giấy nước ta chủ yếu đến từ giấy bao bì và giấy tissue, giấy in – viết; nhập khẩu chủ yếu là giấy bao bì trắng, giấy in - viết có tráng phủ, giấy photocopy cao cấp, các loại giấy đặc biệt; sản xuất bột giấy mới đáp ứng được 35% nhu cầu sử dụng; thu gom giấy thu hồi trong nước mới đạt 43%.



Quy mô ngành giấy Việt Nam giai đoạn 2015 - 2018 (nghìn tấn)

Trong giai đoạn 2015 đến 2018 ngành giấy Việt Nam tăng trưởng mạnh trên cả năm yếu tố trong đó năng lực sản xuất tăng trưởng 29%/năm, sản xuất tăng trưởng 23%/năm, tiêu dùng tăng trưởng 10%, xuất khẩu tăng trưởng 104%/năm, nhập khẩu tăng trưởng 5,2%/năm.



Cung – cầu giấy bao bì của Việt Nam giai đoạn năm 2015 - 2018 (nghìn tấn)

Sản xuất giấy bao bì trong nước chủ yếu là giấy lớp mặt (testliner) và giấy lớp sóng (medium) dùng để sản xuất thùng các tông sóng, đáp ứng được 84% nhu cầu nội địa. Nhập khẩu chiếm tỷ trọng 16% chủ yếu là giấy chất lượng cao; giấy bao bì tráng phủ trong nước sản xuất chỉ đáp ứng được 5% và chủ yếu là giấy cấp thấp, nhập khẩu chiếm tỷ trọng 95% trên tổng nhu cầu tiêu dùng.

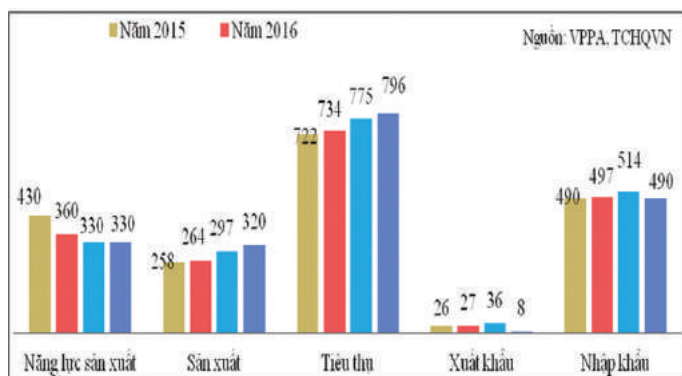
Năng lực sản xuất giấy bao bì tăng trưởng trung bình 29%/năm, sản xuất tăng trưởng 23%/năm, tiêu dùng tăng trưởng 13%/năm, xuất khẩu tăng trưởng 703%/năm, nhập khẩu tăng trưởng 7%/năm.

Hạn chế nhựa dùng một lần, sản phẩm giấy lên ngôi

Trong tháng 4/2019, thay mặt Chính phủ, Thủ tướng Nguyễn Xuân Phúc nhiệt liệt biểu dương các doanh nghiệp đã chủ động triển khai biện pháp thiết thực, cụ thể, giảm thiểu tác hại của túi nilon, góp phần tích cực nhằm thay đổi nhận thức, trách nhiệm và thói quen sử dụng túi nilon của các siêu thị và người tiêu dùng, bảo vệ môi trường sống, vì lợi ích cộng đồng.

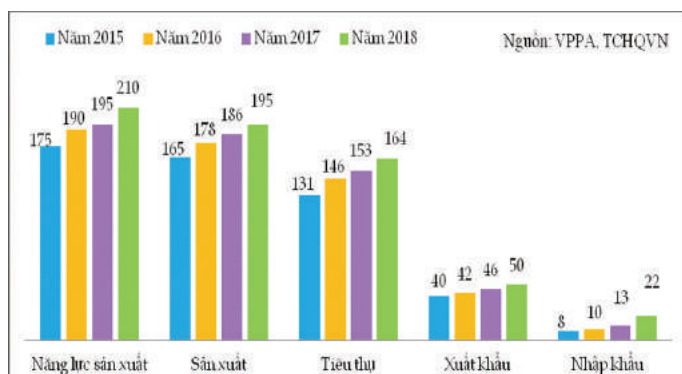
Thủ tướng Nguyễn Xuân Phúc cũng đề nghị Bộ Tài nguyên và Môi trường, Bộ Công Thương, Bộ Khoa học và Công nghệ, Bộ Thông tin và Truyền thông, các Bộ, ngành liên quan và UBND các cấp chủ động thực hiện các giải pháp, khuyến khích sử dụng các sản phẩm thân thiện với môi trường, giảm dần việc sản xuất và sử dụng túi nilon khó phân hủy, góp phần xây dựng môi trường sống trong lành, phát triển bền vững.

Với “làn sóng” hạn chế sử dụng túi nilon, nhựa dùng một lần là điều kiện thuận lợi cho các sản phẩm giấy lên ngôi, chiếm lĩnh thị trường. Hiện nay, nhiều sản phẩm dùng một lần bằng giấy đã dần thay thế nhựa như ống hút, túi giấy, cốc, đĩa... Các công ty gia công sản phẩm cũng tăng lên, mở rộng quy mô, thay đổi thiết kế phù hợp với thị hiếu thị trường.



Cung – cầu giấy in, viết của Việt Nam giai đoạn năm 2015 - 2018 (nghìn tấn)

Sản xuất trong nước chủ yếu là giấy in, viết không tráng phủ (UWF) và mới chỉ đáp ứng được 55% nhu cầu, còn lại 45% là nhập khẩu (chủ yếu là giấy photocopy cao cấp); giấy in, viết có tráng phủ (CWF) chưa sản xuất được, trung bình hàng năm nhập khẩu 260.000 tấn/năm, tuy nhiên nhập khẩu đang có dấu hiệu giảm.

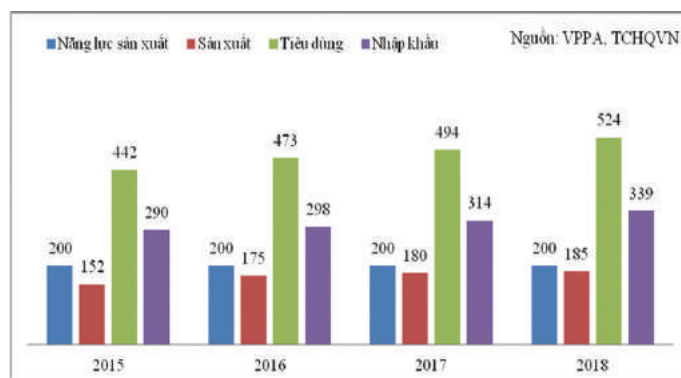


Cung – cầu giấy tissue của Việt Nam đến năm 2018 (nghìn tấn)

Năng lực sản xuất giấy in - viết giảm 6%/năm, sản xuất tăng trưởng 6%/năm nhưng hiện đã đạt tới hạn về sản xuất, xuất khẩu giảm 17%/năm, nhập khẩu tăng trưởng 0%/năm.

Sản xuất giấy tissue đã đáp ứng được nhu cầu trong nước về giấy vệ sinh, giấy khăn ăn, khăn lau mặt và tham gia vào thị trường xuất khẩu tương đối mạnh, năm 2018 xuất khẩu đạt 50.000 tấn, tuy nhiên lượng nhập khẩu vẫn gia tăng mạnh về Việt Nam, năm 2018 đạt 22.000 tấn (chưa tính các thành phẩm nhập khẩu).

Năng lực sản xuất giấy tissue tăng trưởng 5%/năm, sản xuất tăng trưởng 5%, tiêu dùng tăng trưởng 6%, nhập khẩu tăng trưởng 5%/năm.

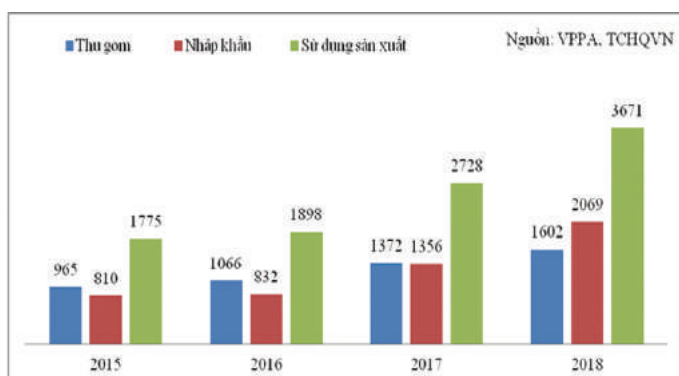


Cung – cầu bột giấy của Việt Nam đến năm 2018 (nghìn tấn)

Sản xuất bột giấy đáp ứng được 35% nhu cầu trong nước chủ yếu là bột hóa tẩy trắng từ gỗ cứng và lượng bột giấy này chủ yếu sử dụng nội bộ cho sản xuất giấy của doanh nghiệp, nhập khẩu bột giấy chiếm tỷ trọng đến 65%. Năng lực sản xuất bột giấy trong nước không tăng, sản xuất tăng



trưởng 5,4%/năm, tiêu dùng tăng trưởng 4,6%/năm, nhập khẩu tăng trưởng 4,2%/năm. Nguồn cung bột giấy nhập khẩu cho thị trường Việt Nam chủ yếu đến từ Bắc Mỹ và Mỹ Latin.



Thu gom và sử dụng giấy thu hồi để sản xuất giấy của Việt Nam (nghìn tấn)

Giấy thu hồi có vai trò rất quan trọng là nguyên liệu không thể thay thế trong sản xuất giấy của Việt Nam. Tỷ lệ sử dụng giấy thu hồi làm nguyên liệu sản xuất giấy các loại đạt tỷ lệ đến 87%, sử dụng trong sản xuất giấy bao bì đạt tỷ lệ đến 98%.

Hoạt động thu gom giấy thu hồi đã phát triển mạnh và đạt được tỷ lệ 43%. Tuy nhiên tăng trưởng mạnh về sản xuất trong hai năm gần đây, đặc biệt là giấy bao bì dẫn đến tỷ lệ thu gom trong nước không theo kịp. Kết hợp với đó là hoạt động thu gom mang tính tự phát, manh mún, lạc hậu nên chưa mang lại hiệu quả cao.

Xu hướng cung – cầu về giấy thị trường Việt Nam đến 2025

Giấy bao bì tăng trưởng mạnh đặc biệt về lượng sản xuất giúp tăng trưởng nhanh về xuất khẩu; sản xuất bột giấy hóa tăng trưởng tốt; nhu cầu nguyên liệu giấy thu hồi để sản xuất giấy liên tục tăng cao.

Giấy in, giấy viết: Sản xuất không tăng trưởng mà còn có xu hướng giảm chủ yếu đến từ một số năng lực lạc hậu, tiêu dùng tăng trưởng khoảng 4%/năm chủ yếu đến từ giấy photocopy và dự kiến đến năm 2025 đạt 1,0 triệu tấn.

Giấy bao bì: Sản xuất tăng trưởng khoảng 35%/năm chủ yếu là giấy lớp mặt và giấy lớp sóng sản xuất thùng các tông và dự kiến đến năm 2025 đạt 10,56 triệu tấn, tiêu dùng tăng trưởng khoảng 15%.

Giấy tissue: Sản xuất tăng trưởng 7,4%/năm và dự kiến đến năm 2025 đạt 0,3 triệu tấn, tiêu dùng tăng trưởng khoảng 6,2%/năm và dự kiến đến năm 2025 đạt 0,26 triệu tấn.

Xu hướng cung - cầu bột giấy và giấy thu hồi thị trường Việt Nam đến năm 2025

Tăng trưởng bột giấy, đặc biệt tăng trưởng mạnh liên tục hàng năm nhu cầu giấy thu hồi cho sản xuất giấy.

Bột giấy hóa: Sản xuất tăng trưởng khoảng 28%/năm, tiêu dùng tăng trưởng khoảng 6%/năm.

Giấy thu hồi, nhu cầu sử dụng để sản xuất giấy tăng khoảng 35%/năm, dự kiến đến năm 2025 nhu cầu sử dụng lên đến 13,2 triệu tấn (năm 2018 đang sử dụng 3,7 triệu tấn).

Andritz khởi chạy thiết bị ép mới tại Zellstoff Pöls, Austria

Tập đoàn công nghệ quốc tế Andritz vừa khởi chạy thành công thiết bị ép vắt nước cải tiến Vertical Screw Thickener (VST) tại Zellstoff Pöls AG, Austria. VST được vận hành từ đầu tháng 12 năm 2018 và lắp đặt cho dây chuyền giấy công suất 360 tấn/ngày.

VST là máy ép trực vít theo chiều dọc, có kích thước nhỏ phù hợp, dễ lắp đặt bổ sung cho các dây chuyền giấy hiện có. Dung dịch bột giấy đi vào máy xeo từ phía trên và di chuyển xuống dưới nhờ trọng lực. Tại Zellstoff Pöls, VST được đặt ngay trước bể chuẩn bị bột để cung cấp cho dây chuyền xeo giấy, do đó cho phép tạo ra vòng tuần hoàn ép tách nước khép kín trong các nhà máy bột giấy và nhà máy giấy.

Cơ hội cho ngành công nghiệp giấy Việt Nam

Theo đánh giá, xuất khẩu bột giấy hóa, giấy bao bì vào thị trường Trung Quốc; nhu cầu tiêu dùng trong nước tăng trưởng cao trong những năm tới.

Theo đó, tiêu dùng bột giấy của Trung Quốc khoảng 32 triệu tấn/năm, sản xuất trong nước chỉ đáp ứng được 33% nhu cầu. Xuất khẩu giấy bao bì vào thị trường Trung Quốc, dự kiến trong khoảng thời gian năm 2020 – 2021 giấy bao bì khoảng 8 triệu tấn/năm, do chính sách về nhập khẩu phế liệu giấy.

Còn trong nước, hiện nay tiêu thụ giấy bình quân của người dân còn rất thấp, mới đạt 50,7kg/người/năm so với mức tiêu thụ bình quân của thế giới là 70kg/người/năm, Thái Lan 76 kg/người/năm, Mỹ và EU 200 – 250 kg/người/năm. Có thể nói, thị trường giấy trong nước còn nhiều khoảng trống, đặc biệt là phân khúc sản phẩm giấy bao bì cao cấp (tráng phủ).

Nguồn dăm gỗ sản xuất bột giấy dồi dào, năm 2018 xuất khẩu khoảng 12 triệu tấn. Giao thông thuận lợi cho xuất khẩu, đặc biệt là sang thị trường Trung Quốc. Chi phí nhân công, mặt bằng còn thấp

Thách thức/khó khăn cho ngành công nghiệp giấy Việt Nam

Ngành giấy hiện nay có rất nhiều thách thức, khó khăn. Đối với nguồn nguyên liệu, nguy cơ thiếu hụt lớn, đặc biệt là giấy thu hồi do đầu tư FDI tăng nhanh hiện đang chiếm tỷ trọng khoảng 50% và dự kiến trên 70% vào năm 2025.

Sức cạnh tranh kém so với ngay các nước trong khu vực do quy mô nhỏ, thiết bị công nghệ lạc hậu. Áp lực yêu cầu của khách hàng về sản phẩm có chất lượng hơn, công tác nghiên cứu thị trường và sản phẩm còn yếu.

Không được bảo hộ, do hầu hết thuế nhập khẩu các loại giấy là 0% (trong khi Trung Quốc hiện vẫn duy trì thuế xuất nhập khẩu 7% với hầu hết các loại giấy).

Nguy cơ thiếu hụt nguồn nguyên liệu, lệ thuộc vào nhập khẩu, nhưng việc nhập khẩu lại có nhiều khó khăn, phức tạp. Thị trường nguyên liệu giấy thu hồi lệ thuộc nhiều vào tình hình và chính sách của Trung Quốc

Các dự án đầu tư tăng nhanh, chủ yếu là FDI, nhưng lại chỉ tập trung vào sản phẩm giấy bao bì phổ thông đã và sẽ tạo ra sự cạnh tranh rất khốc liệt. Thị trường Việt Nam sẽ là sân chơi chính cho các Công ty và tập đoàn lớn.

BAN BIÊN TẬP





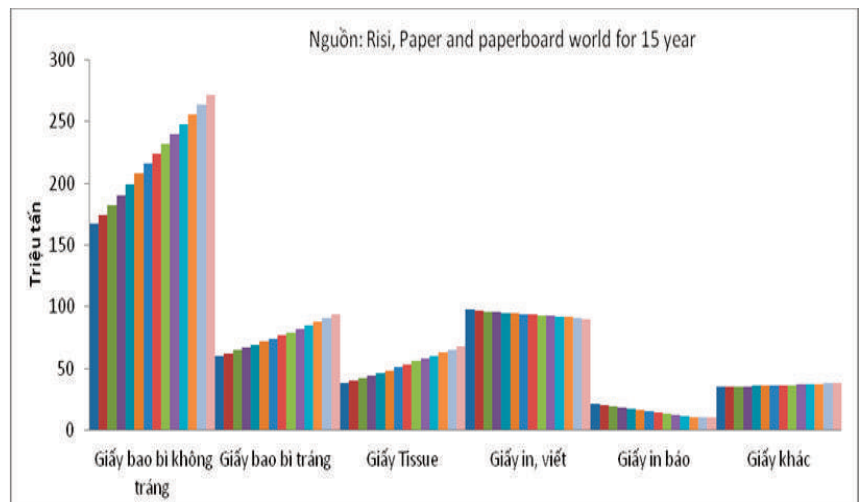
Luận bàn và trao đổi về định hướng đầu tư NGÀNH CÔNG NGHIỆP GIẤY VIỆT NAM ĐẾN NĂM 2030

Để ngành công nghiệp giấy Việt Nam trở thành ngành công nghiệp mạnh, đủ sức cạnh tranh trên thị trường trong nước và quốc tế. Các doanh nghiệp sản xuất đáp ứng nhu cầu tiêu dùng thị trường trong nước cả về số lượng, chủng loại, và xuất khẩu. Các dự án đầu tư cần được nhìn nhận khách quan để đầu tư chính xác và phù hợp.

Biến động đầu tư các loại giấy trên thế giới đến năm 2030

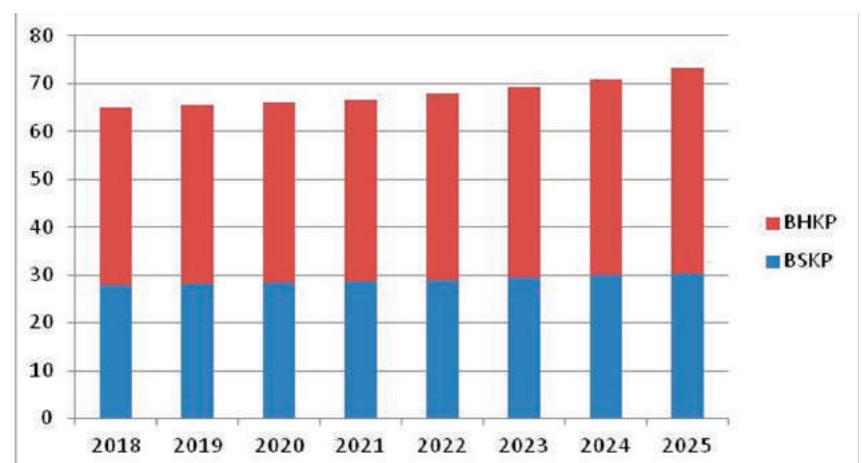
Theo số liệu tổng hợp từ RISI, biến động về đầu tư các loại giấy trên thế giới từ nay đến năm 2030 sẽ có những thay đổi.

Giấy in báo giảm 3,7%/năm, giấy in, viết giảm 1-1,5%/năm đối với giấy trắng (CWF), giấy không trắng (UWF) không có biến động, giấy tissue tăng 3,5-4,5%/năm, giấy bao bì không trắng tăng 4-5%/năm, giấy bao bì trắng tăng 3-4%/năm.



Xu hướng đầu tư các loại giấy trên thế giới giai đoạn 2018 - 2030

Với bột giấy, xu hướng đầu tư tại Bắc Mỹ, Nhật Bản giảm, xu hướng đầu tư tại Trung Quốc, Châu Âu tăng nhẹ trong khi đó xu hướng đầu tư tại Mỹ Latin và các nước Châu Á khác tăng mạnh về bột hóa tẩy trắng từ gỗ cứng.



*Xu hướng đầu tư bột giấy trên thế giới giai đoạn 2018 - 2025 (triệu tấn),
Nguồn RISI*

Định hướng đầu tư ngành công nghiệp giấy của Trung Quốc có xu hướng tăng, giảm các loại giấy như xu hướng chung của thế giới;

Định hướng đầu tư sản xuất giấy của Trung Quốc đến năm 2031 (triệu tấn). Nguồn CPPA

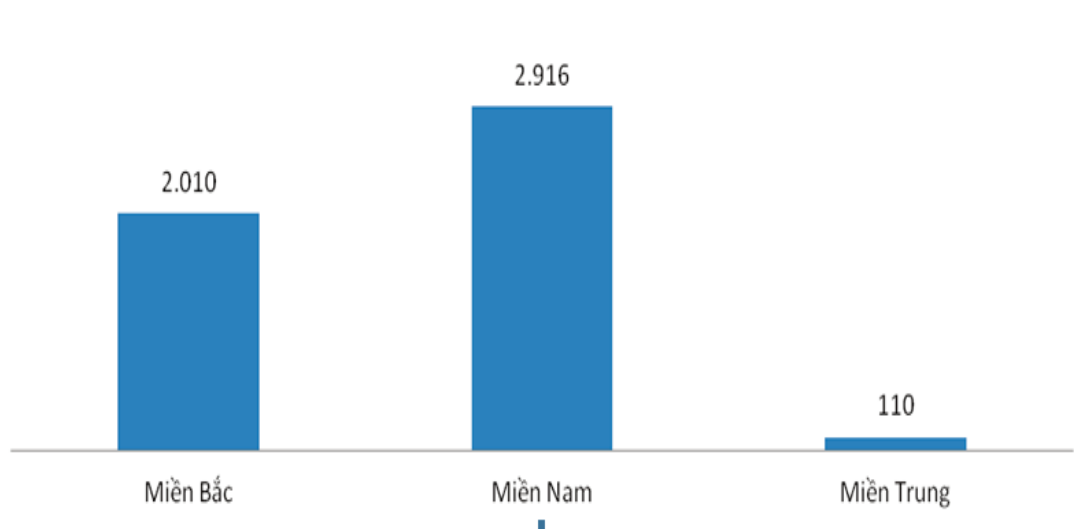
Chủng loại giấy	Tỷ lệ tăng trưởng (%)		
	1995 - 2007	2008 – 2016	2017 - 2031
Tổng giấy các loại	10,10	4,80	2,50
Giấy in báo	16,90	-6,10	-5,50
Giấy in, giấy viết	9,00	3,10	-1,00
Giấy, bìa không tráng	15,50	6,10	3,20
Giấy bìa tráng phần	5,90	5,70	2,60
Giấy tissue	10,20	8,50	5,90

toàn bộ phế liệu giấy làm nguyên liệu sản xuất, dự kiến thị trường Trung Quốc thiếu hụt khoảng 10 - 12 triệu tấn giấy/ năm, trong đó giấy bao bì không tráng thiếu hụt 6 - 8 triệu tấn/năm và sẽ tiếp tục thiếu hụt trong các năm tiếp theo.

Thực trạng đầu tư ngành công nghiệp giấy Việt Nam

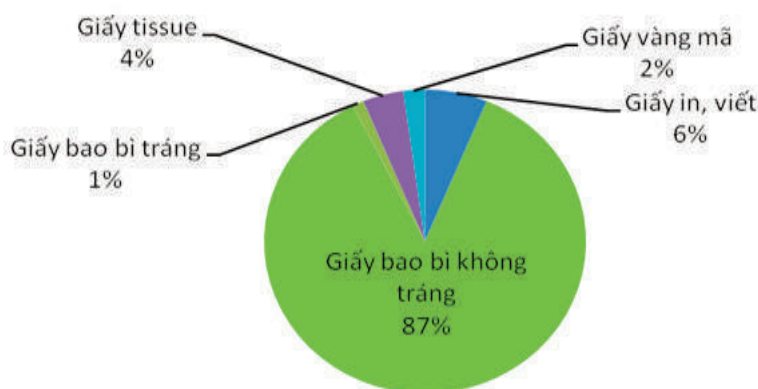
Năng lực sản xuất giấy các loại tập trung chủ yếu ở miền Nam và miền Bắc; cơ cấu sản phẩm chủ yếu là giấy bao bì; đầu tư của các doanh nghiệp FDI gấp hơn 2 lần so với đầu tư của các doanh nghiệp Việt Nam.

Cơ cấu năng lực sản xuất theo khu vực năm 2018 (nghìn tấn), nguồn VPPA



Theo số liệu tổng hợp của Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam (VPPA), tại thời điểm năm 2018, đối với giấy bao bì khu vực miền Nam chiếm 62% và miền Bắc chiếm 36%; năng lực sản xuất, đối với giấy in, viết khu vực miền Nam chiếm 7% và miền Bắc chiếm 93%; năng lực sản xuất, đối với giấy tissue miền Nam chiếm 42% và miền Bắc chiếm 56% năng lực sản xuất; năng lực sản xuất các loại giấy tại khu vực miền Trung còn rất thấp.

Cơ cấu sản phẩm theo năng lực sản xuất năm 2018, nguồn VPPA



Về cơ cấu sản phẩm (tính theo năng lực sản xuất), giấy bao bì không trắng, chủ yếu là giấy lớp mặt và lớp sóng, chiếm tỷ trọng đến 87%, giấy in, viết không trắng chiếm tỷ trọng 6%, giấy in, viết có trắng trong nước vẫn chưa sản xuất được, giấy tissue chiếm tỷ trọng 4%, trong đó chủ yếu là giấy khăn ăn, giấy vệ sinh, còn lại là giấy vàng mã (2%) và giấy bao bì trắng (1%).

Các dự án đầu tư giấy bao bì giai đoạn 2015 - 2018

Công ty	Loại hình doanh nghiệp	Địa điểm	Công suất thiết kế (1.000 tấn/năm)	Chủng loại giấy
Vina Kraft	FDI	Bình Dương	258.000	Lớp sóng, lớp mặt
Lee & Man	FDI	Hậu Giang	420.000	Lớp sóng, lớp mặt
Chánh Dương	FDI	Bình Dương	500.000	Lớp sóng, lớp mặt
Chenglong	FDI	Bình Dương	300.000	Lớp sóng, lớp mặt
Mực sơn	Việt Nam	Thanh Hóa	50.000	Lớp sóng, lớp mặt
Miza	Việt Nam	Hà Nội	43.000	Lớp sóng, lớp mặt
Phú Giang	Việt Nam	Bắc Ninh	40.000	Lớp sóng, lớp mặt
Tân Kim Cương	Việt Nam	Hung Yên	70.000	Lớp sóng, lớp mặt
Minh Hưng	Việt Nam	Bình Dương	60.000	Lớp sóng, lớp mặt
Thuận An	Việt Nam	Bình Dương	200.000	Lớp sóng, lớp mặt
Các dự án khác	Việt Nam		200.000	Lớp sóng, lớp mặt
Tổng công suất			2.141.000	

Trong giai đoạn này đầu tư của các doanh nghiệp FDI chiếm tỷ trọng 69%, gấp hơn 2 lần so với đầu tư của các doanh nghiệp Việt Nam, chỉ chiếm 31%.

Định hướng đầu tư ngành công nghiệp giấy Việt Nam giai đoạn 2019 - 2026: Đầu tư giấy bao bì tiếp tục tăng mạnh, dự kiến đến năm 2026 năng lực sản xuất tăng gấp gần 3 lần so với giai đoạn năm 2015 - 2018; đầu tư của các doanh nghiệp FDI tiếp tục chiếm ưu thế so với đầu tư của các doanh nghiệp Việt Nam.

Tổng năng lực sản xuất dự kiến đầu tư đến năm 2026 đạt 6,24 triệu tấn, trong đó 2,7 triệu tấn đang xin cấp phép. Đầu tư của các doanh nghiệp FDI chiếm tỷ trọng 63,6%, gấp gần 2 lần so với đầu tư của các doanh nghiệp Việt Nam, chỉ chiếm 36,4%.

Các dự án đầu tư giấy bao bì giai đoạn 2019 - 2030

Công ty	Loại hình doanh nghiệp	Khu vực	Công suất thiết kế (tấn/năm)	Chủng loại giấy
Lee & Man	FDI	Hậu Giang	1.000.000*	Lớp mặt, lớp sóng
Cheng Loong	FDI	Bình Dương	600.000	Lớp mặt, lớp sóng
YSY	FDI	Hà Nam	70.000	Duplex
Marubeni	FDI	Vũng Tàu	800.000	Lớp mặt, Duplex
Cửu Long	FDI	Khác	1.500.000*	Lớp mặt, Duplex
An Việt Phát	Việt Nam	Vũng Tàu	1.000.000	Lớp mặt, Duplex
Giao Long	Việt Nam	Bến Tre	180.000	Lớp mặt, lớp sóng
Rạng Đông	Việt Nam	Khánh Hòa	70.000	Lớp mặt, Duplex
Miza	Việt Nam	Thanh Hóa	100.000	Lớp mặt, lớp sóng
Toàn Cầu	Việt Nam	Hải Dương	70.000	Lớp sóng
Hoàng Hà	Việt Nam	Hải Phòng	100.000*	Lớp mặt, lớp sóng
Hưng Hà	Việt Nam	Hà Nội	100.000	Lớp mặt, lớp sóng
Vạn Điểm	Việt Nam	Hà Nội	100.000*	Lớp mặt, lớp sóng
Tân Mai	Việt Nam	Đồng Nai	150.000	Lớp mặt, lớp sóng
Khác	Việt Nam	Khác	400.000	Lớp mặt, lớp sóng
Tổng công suất			6.240.000	

Đánh giá hiện trạng đầu tư ngành công nghiệp giấy Việt Nam

Đầu tư của các doanh nghiệp giấy Việt Nam có những điểm mạnh, như linh hoạt trong đầu tư, sản xuất và cung ứng, đặc biệt với giấy bao bì, chi phí khấu hao và nhân công thấp, nhân công trong khu vực nên thuận tiện đi lại và gắn bó với doanh nghiệp, quan hệ với khách hàng gần gũi, gắn bó và hiểu rõ khách hàng.

Tuy nhiên, vẫn còn những điểm yếu. *Thứ nhất*, chưa có chiến lược phát triển ngành, các văn bản quy phạm pháp luật liên quan phục vụ định hướng đầu tư, quản lý ngành chưa đầy đủ, trong khi thủ tục pháp lý đầu tư dự án còn phức tạp, thường thay đổi, chông chéo...

Thứ hai, công tác chuẩn bị đầu tư của doanh nghiệp chưa bài bản, chiến lược đầu tư chưa rõ ràng, theo phong trào. Việc nghiên cứu lựa chọn chủng loại sản phẩm, vị trí, quy mô, thời điểm đầu tư... chưa phù hợp và chưa tính đến lợi thế so sánh giữa các địa phương, khu vực, quốc gia, vì vậy hiệu quả đầu tư chưa cao.

Thứ ba, đầu tư manh mún, không tập trung, quy mô nhỏ, công nghệ, thiết bị cũ, chi phí vận hành cao, chất lượng sản phẩm thấp, không ổn định, khả năng cạnh tranh kém.

Thứ tư, nhiều chủ đầu tư là các doanh nghiệp nhỏ và vừa (chiếm khoảng 90% số lượng và 60% năng lực sản xuất), năng lực tài chính hạn chế, tiếp cận nguồn vốn khó.

Thứ năm, nhân sự quản lý dự án thiếu và yếu, chưa có kinh nghiệm đầu tư, thường là các nhân sự chuyển từ vận hành sản xuất sang, trong khi năng lực của các đơn vị tư vấn thiết kế, chế tạo, bảo trì, bảo dưỡng thiết bị ngành giấy còn hạn chế.

Thứ sáu, liên kết doanh nghiệp trong ngành yếu, không hình thành được các doanh nghiệp sản xuất quy mô lớn, tập trung; khả năng đoàn kết, phối hợp và hỗ trợ lẫn nhau còn hạn chế.

Thứ bảy, việc đầu tư cho công nghiệp hỗ trợ của ngành như cung cấp vật tư, phụ gia, hóa chất, phụ tùng dự phòng... còn yếu và thiếu.



Thứ tám, quy hoạch, phát triển vùng nguyên liệu chỉ mang tính hình thức, chưa thực tế, chưa phát huy được hết diện tích đất trống đồi núi trọc, chi phí đầu tư trồng cây nguyên liệu cao, khai thác thủ công, chưa tính đến lợi thế so sánh giữa các địa phương...

Lược luận và trao đổi định hướng đầu tư ngành công nghiệp giấy Việt Nam đến năm 2030

Về định hướng mục tiêu:

Trước những hiện trạng đầu tư của ngành giấy trên thế giới nói chung và những điểm mạnh, hạn chế của ngành giấy trong giai đoạn hiện nay nói riêng như đã phân tích trên, VPPA cho rằng cần có những mục tiêu cụ thể mới có thể đưa công nghiệp giấy Việt Nam trở thành ngành công nghiệp mạnh, đủ sức cạnh tranh trên thị trường trong nước và quốc tế. Các mục tiêu đó là:

Thứ nhất: Đáp ứng nhu cầu trong nước đối với các loại giấy thông thường và xuất khẩu bột giấy, giấy bao bì, giấy tissue.

Thứ hai: Quy hoạch, tập trung đầu tư tối thiểu 03 vùng nguyên liệu giấy trọng điểm tại các khu vực miền Bắc, miền Trung, Tây Nguyên để đáp ứng nhu cầu sản xuất bột giấy tiêu thụ trong nước và xuất khẩu. Khuyến

khích, thúc đẩy thu gom giấy đã qua sử dụng, đưa tỷ lệ thu hồi giấy đã qua sử dụng trong nước đạt trên 55%.

Thứ ba: Đầu tư tối thiểu 03 khu công nghiệp giấy tập trung trọng điểm tại 03 miền Bắc, Trung, Nam là nơi tập trung các doanh nghiệp quy mô vừa và nhỏ nhằm tối ưu chi phí đầu tư, chi phí vận hành, tăng khả năng cạnh tranh.

Thứ tư: Đầu tư mới 4-5 doanh nghiệp sản xuất giấy với quy mô trên 500.000 tấn giấy/năm, 2-3 doanh nghiệp sản xuất bột giấy quy mô trên 300.000 tấn bột/năm.

Thứ năm: Từ năm 2030 trở đi, khuyến khích đầu tư các dự án sản xuất bột giấy, giấy bao bì công nghiệp, giấy in, giấy viết thông thường có quy mô dây chuyền trên 100.000 tấn/năm, giấy tissue có quy mô dây chuyền trên 10.000 tấn/năm. Các dự án đầu tư mới quy mô từ 50.000 - 100.000 tấn sản phẩm/năm chỉ được cấp phép đầu tư trong các khu công nghiệp giấy tập trung.

Thứ sáu: Cơ cấu lại doanh nghiệp và/hoặc sát nhập, từ năm 2030 trở đi ngừng các dây chuyền sản xuất hiện có quy mô nhỏ, với bột giấy, giấy bao bì, giấy in, viết thông thường công suất 01 dây chuyền dưới 20.000

tấn/năm, giấy tissue dưới 5.000 tấn/năm.

Về định hướng đầu tư:

- Quy hoạch: ưu tiên đầu tư các dự án tại các vùng có điều kiện thuận lợi về nguồn nguyên liệu, hạ tầng giao thông, nguồn cấp điện, cấp, thải nước và các lợi thế so sánh khác. Hạn chế đầu tư các dự án ở những vùng ảnh hưởng đến các di sản văn hóa, phát triển du lịch. Khuyến khích hình thành các khu công nghiệp giấy tập trung trọng điểm tại 03 miền, cơ cấu lại doanh nghiệp và/hoặc sát nhập và/hoặc đóng cửa các dây chuyền sản xuất hiện có quy mô nhỏ để tăng hiệu quả sản xuất kinh doanh, khả năng cạnh tranh...

- Công nghệ, thiết bị: Cần sử dụng công nghệ tiên tiến, mức độ tự động hoá cao, tiết kiệm tối đa nguyên liệu, nhiên liệu và năng lượng. Ưu tiên các dự án có sử dụng phế thải, phế liệu của các ngành công nghiệp khác, bảo đảm các chỉ tiêu về chất lượng sản phẩm và bảo vệ môi trường theo quy chuẩn. Lựa chọn thiết bị phù hợp nhằm đảm bảo sản xuất ổn định, sản phẩm đạt chất lượng cao, giá thành hợp lý.

- Hiệu quả: Đầu tư phải bảo đảm hiệu quả kinh tế - xã hội, sản phẩm có sức

cạnh tranh trong khu vực và quốc tế. Sử dụng hợp lý tài nguyên, bảo vệ môi trường sinh thái, di tích lịch sử văn hoá, cảnh quan và bảo đảm các yêu cầu về an ninh, quốc phòng. Ưu tiên phát triển các dự án đầu tư mở rộng nâng công suất và các dự án mới có quy mô lớn, bảo vệ tốt môi trường.

Các định hướng nội dung cụ thể:

- Sản phẩm: Ưu tiên đầu tư sản xuất bột giấy hóa học tẩy trắng, giấy bao bì công nghiệp (lớp sóng, lớp mặt, giấy tráng), giấy tissue.

- Sản lượng toàn ngành đến 2030: Bột giấy hóa học tẩy trắng từ 1,5 đến 2 triệu tấn/năm; Giấy bao bì công nghiệp từ 12 đến 15 triệu tấn/năm; Giấy tissue từ 300.000 đến 400.000 tấn/năm; Giấy in, viết từ 400.000 đến 500.000 tấn/năm; Giấy kỹ thuật, giấy đặc biệt từ 40.000 đến 50.000 tấn/năm.

Điều này giúp chúng ta tận dụng lượng dăm gỗ đang xuất khẩu 10 triệu tấn/năm nhằm đáp ứng nhu cầu bột giấy hóa thiếu hụt trong nước và xuất khẩu vào thị trường Trung Quốc và quốc gia khác. Đối với giấy bao bì và tissue đáp ứng nhu cầu tăng trưởng tiêu dùng hàng năm lần lượt là (15%/năm, 6,0%/năm). Và xuất khẩu giấy bao bì vào thị trường Trung Quốc dự kiến thiếu hụt lớn trong những năm tới, đối với giấy in, viết nhằm đáp ứng nhu cầu trong nước khoảng 65% do triển vọng tăng trưởng tiêu dùng thấp.

- Địa điểm: Ưu tiên đầu tư tại các vùng có điều kiện thuận lợi về nguồn nguyên liệu trọng điểm, hạ tầng giao thông, nguồn cấp điện, cấp, thải nước... Đối với bột giấy hóa học tẩy trắng: Ưu tiên đầu tư tại các tỉnh Phú Thọ, Tuyên Quang, Bắc Giang hoặc Quảng Ninh, Thanh Hóa, Nghệ An, Quảng Trị, Quảng Ngãi, Kon Tum, Bình Định, Phú Yên. Giấy bao bì công nghiệp: Ưu tiên đầu tư tại các tỉnh Bắc Giang, Hải Dương, Hải Phòng, Thanh Hóa, Nghệ An, Quảng Trị, Quảng Ngãi, Phú Yên, Bình Phước, Bà Rịa - Vũng Tàu, Long An. Giấy tissue: Ưu tiên đầu tư tại các tỉnh Phú Thọ, Tuyên Quang, Bắc Giang, Hải Dương, Thanh

Hóa, Quảng Trị, Quảng Ngãi, Kon Tum, Bình Định, Phú Yên, Bình Phước, Bà Rịa - Vũng Tàu, ngoại ô TP. HCM, Hậu Giang.

Tuy nhiên, định hướng đầu tư còn phải phù hợp với điều kiện phát triển kinh tế của các địa phương, thuận lợi cho tập kết nguyên liệu (gỗ, bột giấy, phế liệu giấy) và xuất khẩu khối lượng lớn, thuận lợi cung ứng sản phẩm cho các vùng kinh tế trọng điểm; hạn chế đầu tư vào một số địa phương đã quá tải như: Bình Dương, Đồng Nai, Bà Rịa - Vũng Tàu, Bắc Ninh.

- Các dự án đầu tư mới: Ưu tiên cấp phép đầu tư cho các dự án bột giấy hóa học tẩy trắng có quy mô công suất dây chuyền từ 200.000 tấn/năm, giấy bao bì công nghiệp có quy mô công suất dây chuyền từ 100.000 tấn/năm, giấy tissue từ 10.000 tấn/năm, giấy in, viết từ 100.000 tấn/năm trở lên. Định hướng này nhằm nâng hiệu quả suất đầu tư, phù hợp với xu hướng phát

triển công nghệ và thiết bị của thế giới.

- Quy hoạch vùng nguyên liệu: Phát triển vùng nguyên liệu theo hướng thực tế, có tính đến lợi thế so sánh giữa các địa phương, tận dụng diện tích đất trống đồi núi trọc... Quy hoạch, tập trung đầu tư phát triển tối thiểu 03 vùng nguyên liệu giấy trọng điểm đáp ứng nhu cầu sản xuất bột giấy tiêu thụ trong nước và xuất khẩu. Trong đó tại Miền Bắc: Vùng 1 tại các tỉnh Yên Bái, Phú Thọ, Tuyên Quang, Hòa Bình; vùng 2 tại các tỉnh Bắc Giang, Quảng Ninh, Lạng Sơn. Miền Trung: Vùng 1 tại các tỉnh Thanh Hóa, Nghệ An, Hà Tĩnh; vùng 2 tại các tỉnh Quảng Bình, Quảng Trị, Huế; vùng 3 tại các tỉnh Quảng Nam, Quảng Ngãi, Bình Định, Phú Yên, Khánh Hòa. Tây Nguyên: Tại các tỉnh Gia Lai, Kon Tum, Đắk Lắk, Đắk Nông.

Theo VPPA, các vùng này đang có diện tích rừng trồng sản xuất lớn và diện tích chưa trồng còn nhiều, trong

Valmet hoàn tất thu tóm J&L Fiber Services tại Mỹ

Ngày 2 tháng 5 năm 2019, Valmet đã hoàn tất việc mua lại J&L Fiber Services Inc., nhà sản xuất và cung cấp thiết bị nghiền bột cho ngành công nghiệp giấy, đặt tại Wisconsin, Mỹ. Giá trị doanh nghiệp mua lại khoảng 51 triệu EUR.

J&L Fiber Services là nhà sản xuất và cung cấp các thiết bị nghiền bột nồng độ thấp, là các bộ phận mài mòn quan trọng được sử dụng trong sản xuất giấy và bột giấy, bổ sung phân đoạn nghiền cho phạm vi cung cấp dịch vụ của Valmet. Công ty cũng cung cấp các thiết bị nghiền bột nồng độ cao được sử dụng trong quá trình nghiền bột nhiệt cơ và nghiền xơ sợi cho sản xuất ván MDF.

Valmet là nhà phát triển và cung cấp hàng đầu toàn cầu về công nghệ xử lý, tự động hóa và dịch vụ cho các ngành công nghiệp bột giấy, giấy và năng lượng.

Quy mô cung cấp công nghệ mạnh mẽ của Valmet bao gồm các nhà máy bột giấy, dây chuyền sản xuất giấy và bìa, cũng như các nhà máy điện sinh học. Các dịch vụ tiên tiến và giải pháp tự động hóa của Valmet cải thiện độ tin cậy và hiệu suất của các quy trình sản xuất và tăng cường sử dụng hiệu quả nguyên liệu thô và năng lượng.

Năm 2018, Valmet đạt doanh thu ròng xấp xỉ 3,3 tỷ EUR. Trụ sở chính của Valmet ở Espoo, Phần Lan và cổ phiếu được niêm yết trên Nasdaq Helsinki.

đó rừng trồng sản xuất gỗ keo đang chiếm tỷ trọng khoảng 65%, từ 02 đến 04 tỉnh có đủ nguyên liệu cho một nhà máy bột giấy có công suất từ 0,2 – 0,8 triệu tấn/năm và thuận lợi thu mua nguyên liệu.

- Công nghệ và thiết bị: Các dự án đầu tư mới phải đầu tư thiết bị, công nghệ mới đồng bộ, tiên tiến, sử dụng hiệu quả tài nguyên, tiết kiệm năng lượng, bảo vệ môi trường, ưu tiên các dự án áp dụng các công nghệ kỹ thuật sẵn có tốt nhất (BAT) và có các chỉ tiêu tiêu hao tối thiểu theo BAT, số liệu tham khảo ở bảng dưới.

Đối với các dự án hiện có phải chú trọng cải tiến, nâng cấp, thay thế thiết bị phù hợp nhằm nâng cao chất lượng, tiết kiệm năng lượng, nguyên

liệu theo hướng hiện đại. Các ngành phụ trợ cho ngành công nghiệp giấy được khuyến khích đầu tư vào sản xuất các loại hóa chất, phụ gia chủ yếu cho ngành. Ưu tiên đầu tư nâng cao năng lực, kinh nghiệm của các đơn vị thiết kế, chế tạo, lắp đặt, bảo trì, bảo dưỡng thiết bị ngành giấy trong nước.

- Bảo vệ môi trường: Các dự án mới và hiện có cần chú trọng đầu tư cải tiến công nghệ, thiết bị hệ thống xử lý môi trường để đảm bảo các chỉ tiêu quy chuẩn bảo vệ môi trường. Điều này nhằm đi đúng định xu hướng của khu vực và thế giới là phát triển gắn liền bảo vệ môi trường. Trong đó, ưu tiên đầu tư các dự án sử dụng nguyên liệu là nguyên

liệu tái chế, các dự án tuần hoàn, tái sử dụng tối đa các chất thải phát sinh trong quá trình sản xuất, giảm phát thải khí CO₂ thông qua sử dụng biomass sinh khối làm nhiên liệu, tăng cường sử dụng công nghệ hiếm khí trong xử lý nước thải.

Trên đây là dự kiến một số định hướng cơ bản cần thiết về đầu tư của ngành đến năm 2030, nhằm nâng cao tính cạnh tranh của ngành, đáp ứng nhu cầu ngày càng khắt khe của thị trường về sản phẩm giấy. Tuy nhiên, để xây dựng được định hướng đầu tư phù hợp, Hiệp hội cần nhanh chóng phối hợp với các Bộ Ngành, cơ quan đơn vị và các địa phương liên quan để nghiên cứu xây dựng chiến lược phát triển Ngành công nghiệp Giấy Việt Nam phù hợp với thực tế phát triển, đáp ứng được nhu cầu xã hội và đất nước.

BAN BIÊN TẬP

STT	Chủng loại sản phẩm	Các chỉ tiêu tiêu hao		
		Điện (kWh/tấn SP)	Hơi (tấn/tấn SP)	Nước thải (m ³ /tấn SP)
1	Bột giấy hóa học tẩy trắng	-	-	≤ 20
2	Giấy bao bì công nghiệp	≤ 450	≤ 1,4	≤ 10
3	Giấy tissue	≤ 750	≤ 2,5	≤ 15
4	Giấy in, viết	≤ 500	≤ 1,4	≤ 12

GO GREEN
SAVE OUR PLANET

Công ty TNHH Giấy Xuân Mai được thành lập từ năm 2004. Xuyên suốt 15 năm hoạt động Công ty chúng tôi đã nỗ lực phấn đấu không ngừng để tạo ra những sản phẩm tốt phục vụ cho khách hàng. Mở đầu bằng công nghệ xeo lưới tròn 30 tấn/ngày, năm 2012 với công nghệ lưới dài đạt 300 tấn/ngày.

Năm 2018 đầu tư dây chuyền gia công sản phẩm giấy tiêu dùng 20 tấn/ngày.

Năm 2019 sản xuất giấy Tissue 60 tấn/ngày.

Với phương châm “Chất lượng làm nên thương hiệu” Công ty chúng tôi mong quý khách hàng sẽ hài lòng.



- ▶ Hệ thống sản xuất giấy Tissue (xeo, bột, DIP) đồng bộ của Andritz theo tiêu chuẩn Châu Âu.
- ▶ Quy trình quản lý chất lượng sản phẩm QCS, DCS và công nghệ biến tần SIEMENS.



Sản phẩm giấy tiêu dùng với thương hiệu:



CÔNG TY TNHH GIẤY XUÂN MAI

Lô C6, KCN Hiệp Phước, đường số 14, xã Hiệp Phước, huyện Nhà Bè, TP. Hồ Chí Minh
ĐT: (028) 3781.8455 - Fax: (028) 3781.8455 - Website: www.xuanmaipaper.com

HOTLINE:

Kinh doanh:
0903.994.613

Nhân sự:
0908.138.358

THÁO GỠ KHÓ KHĂN

thúc đẩy phát triển
ngành công nghiệp

GIẤY

Mặc dù có tốc độ tăng trưởng cao và thu hút được khá nhiều nhà đầu tư trong và ngoài nước đối với các dự án sản xuất giấy và bột giấy trong những năm qua, tuy nhiên ngành công nghiệp giấy Việt Nam vẫn đang phải đối mặt với một số tồn tại, mất cân đối về sản phẩm... Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam (Hiệp hội) đã có những kiến nghị với Chính phủ và các bộ ngành nhằm tháo gỡ khó khăn, thúc đẩy phát triển ngành công nghiệp giấy.

Hiện nay, ngành công nghiệp giấy Việt Nam có tổng số trên 300 doanh nghiệp, trong đó số doanh nghiệp là hội viên của Hiệp hội giấy và bột giấy Việt Nam là 80 doanh nghiệp, chiếm 90% tổng công suất của toàn ngành.

Ngành công nghiệp giấy Việt Nam có vai trò quan trọng trong đời sống xã hội, liên quan đến nhiều ngành kinh tế khác và là một ngành sản xuất nguyên liệu quan trọng.

Theo thống kê, trong giai đoạn 2015-2018, ngành giấy Việt Nam đạt được chỉ tiêu tăng trưởng khá ấn tượng, trong đó: tăng trưởng năng lực sản xuất đạt trung bình 29%/năm; tăng trưởng sản lượng đạt trung bình 23%/năm; tăng trưởng tiêu thụ đạt trung bình 10%/năm; tăng trưởng nhập khẩu đạt trung bình 5,2%/năm; tăng trưởng xuất khẩu đạt trung bình 104%/năm.

Cần loại bỏ nhiều giấy phép con

Theo phản ánh của nhiều doanh nghiệp trong Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam, hiện thủ tục đầu tư và thực hiện dự án trong ngành giấy còn nhiều bất cập. Các giấy phép hiện còn quá nhiều và thủ tục trùng lặp...

Trong đó, chủ yếu liên quan đến thủ tục cấp giấy chứng nhận đầu tư, quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường, giấy phép xác nhận hoàn thành các công trình môi trường, giấy phép xả thải, giấy phép cấp nước, chứng nhận đủ tiêu chuẩn nhập khẩu phế liệu...

Như, khi chuẩn bị Hồ sơ xin chấp thuận chủ trương đầu tư, các cấp có thẩm quyền yêu cầu phải có “Đánh giá sơ bộ tác động môi trường, các giải pháp bảo vệ môi trường” theo Điều 34 Luật đầu tư. Tuy nhiên, theo quy định của pháp luật về môi trường hiện hành chưa hướng dẫn thế nào là “đánh giá sơ bộ tác động môi trường”. Hơn nữa, tại thời điểm lập Hồ sơ xin chấp thuận chủ trương đầu tư, dự án chưa có đủ thông tin để tiến hành đánh giá tác động môi trường.

Quy định nguồn thải chưa phù hợp thực tế và chỉ mang

tính hình thức. Theo đó, từ ngày 1/1/2018, chủ cơ sở thuộc danh mục các nguồn thải khí thải lưu lượng lớn phải thực hiện đăng ký chủ nguồn thải khí, kiểm kê khí thải công nghiệp và xây dựng cơ sở dữ liệu về khí thải công nghiệp với Bộ Tài nguyên và Môi trường. Điều này không phù hợp với thực tiễn, bản chất của việc quản lý khí thải công nghiệp không giống với quản lý nước thải công nghiệp. Đồng thời, khi đã phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường (gọi tắt là ĐTM) của một dự án với các thông tin về địa điểm, nguyên liệu, quy mô, công nghệ, tiêu chuẩn áp dụng thì chúng ta đã biết chủ nguồn thải, vị trí xả thải, lưu lượng thải lớn nhất.

Với những bất cập của các loại giấy phép trên, Hiệp hội kiến nghị cần thay đổi, loại bỏ bớt các giấy phép con không phù hợp thực tế, tạo điều kiện cho các doanh nghiệp ngành giấy đầu tư, hoạt động.

Kiến nghị bao gồm, nhà đầu tư chỉ phải lập Báo cáo đánh giá tác động môi trường (ĐTM) sau khi đã được cấp Quyết định chấp thuận chủ trương đầu tư mà không cần phải “đánh giá sơ bộ tác động môi trường”. Đồng thời, chỉ cần doanh nghiệp đã được cấp Giấy xác nhận hoàn thành các công trình bảo vệ môi trường theo ĐTM thì đủ điều kiện thay thế các loại giấy phép khác như: giấy phép cấp nước, giấy phép xả nước thải, giấy phép xả khí thải, giấy chứng nhận đủ điều kiện nhập khẩu phế liệu làm tiêu chuẩn sản xuất...

Đề nghị rút ngắn thời gian thẩm định, kiểm tra cấp giấy phép và tăng thời gian hiệu lực của giấy phép (thông thường hiện nay thời gian kiểm tra thẩm định để cấp giấy phép mất từ 3-6 tháng, trong khi giá trị hiệu lực của giấy phép là 36 tháng).

Chính sách nhập khẩu gây ảnh hưởng đến doanh nghiệp

Hiện nay, các chính sách thuế, áp mã HS và quy định ký quỹ đối với nhập khẩu giấy cũng đang khiến doanh nghiệp ngành giấy gặp nhiều khó khăn trong việc cạnh tranh.

Điển hình, thuế nhập khẩu các loại giấy vào Việt Nam



Ý kiến của Bộ Tài nguyên & Môi trường- Bộ trưởng Trần Hồng Hà: Ghi nhận ý kiến của Hiệp hội, đồng thời thông báo, những nội dung này sẽ được xem xét trong quá trình soạn thảo nội dung Nghị định sửa đổi Nghị định số: 38/2015/NĐ-CP ngày 24 tháng 4 năm 2015 về quản lý chất thải và phế liệu sẽ được ban hành trong thời gian tới.

hiện nay hầu hết là 0%, trong khi trong khi ngay cả Trung Quốc hiện vẫn duy trì mức thuế suất nhập khẩu 7%. Điều này khiến các doanh nghiệp trong nước gặp khó khăn về cạnh tranh, thậm chí có thể tăng nguy cơ gian lận thương mại. Hay, mức thuế nhập khẩu không đồng đều, như giấy tráng phủ 2 mặt, mức thuế xuất 0%; giấy tráng phủ 1 mặt để sản xuất vở, tập mức thuế xuất 0%, giấy bao bì mức thuế xuất 10%... Mặc dù trên thực tế, thành phần cấu tạo và cơ học giống nhau, có cùng chức năng sử dụng.

Đối với quy định về ký quỹ đảm bảo nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất còn gây ra nhiều khó khăn, bất cập cho doanh nghiệp. Các doanh nghiệp phải ký quỹ với mức từ 15% đến 20% tổng giá trị lô hàng, tùy số lượng nhập khẩu. Tiền ký quỹ chỉ được hưởng lãi suất không kỳ hạn, việc ký quỹ phải được thực hiện trước khi tiến hành thủ tục thông quan phế liệu nhập khẩu ít nhất 15 ngày làm việc. Với quy định này, vô hình trung doanh nghiệp bị giữ một lượng không nhỏ vốn lưu động với thủ tục xin nộp và xin rút phức tạp, mất nhiều thời gian; đặc biệt quy định phải ký quỹ trước ngày đăng ký thông quan tối thiểu 15 ngày rất dễ làm phát sinh phí lưu containers, lưu bãi cho các doanh nghiệp.

Ngoài ra, việc áp mã HS cho nguyên liệu nhập khẩu chưa thống nhất theo tiêu chuẩn quốc tế gây thiệt hại cho doanh nghiệp, cụ thể như: mã HS áp dụng theo CO của

nhà cung cấp là 4805.24.00 và 4805.25.10 (theo chú giải HS và biểu thuế nhập khẩu hiện hành thì mã 4805.24 và 4805.25 là loại giấy có tỉ lệ lớp mặt làm từ bột giấy không tẩy trắng từ 27-30%, phù hợp với mã HS theo quy định quốc tế, mức thuế nhập khẩu hiện là 0%). Tuy nhiên, về Việt Nam, cơ quan Hải quan lấy mẫu và kết luận mẫu giấy nêu trên lại áp theo mã 4804, theo biểu thuế là giấy kraft với mức thuế 15% (trước thời điểm 01/01/2018). Trên thực tế, nguyên liệu này tối đa chỉ có 30% là bột giấy kraft, trong khi, biểu thuế quy định 80% bột giấy kraft mới áp dụng mã 4804. Chính vì áp sai mã này dẫn đến thu sai mức thuế, doanh nghiệp có thể bị hồi tố việc thu thuế các năm trước đây và bị phạt do áp sai mã HS khi nhập khẩu.

Vì thế, Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam đề nghị: Bộ Tài chính rà soát lại việc xác định mức thuế xuất của một số mặt hàng giấy; đồng thời xem xét lại việc áp mã HS nêu trên theo mã 4805, không hồi tố việc truy thu thuế và không phạt doanh nghiệp việc áp sai mã thuế khi thực hiện, do chưa thống nhất trong việc thực hiện.

Riêng vấn đề ký quỹ, đề nghị giảm số phần trăm phải nộp khi ký quỹ và quy định việc ký quỹ phải được thực hiện trước khi tiến hành thủ tục thông quan phế liệu nhập khẩu. Đồng thời, đề nghị xem xét nếu nhà nước đã quy định chỉ cấp phép nhập khẩu phế liệu cho các đơn vị trực

Bộ Kế hoạch và Đầu tư ghi nhận các kiến nghị của Hiệp hội, đồng thời đề nghị Hiệp hội có những báo cáo cụ thể, chi tiết để Bộ có cơ sở, căn cứ sửa đổi”, ý kiến của Bộ Kế hoạch & Đầu tư – Thứ trưởng Nguyễn Văn Hiếu.

“Khi chưa có luật cần xây dựng nghị định dưới luật để triển khai, nhằm tháo gỡ những khó khăn vướng mắc trước mắt cho doanh nghiệp hoạt động” – Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường Trần Hồng Hà.



Ông Đặng Văn Sơn, Tổng thư ký Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam kiến nghị đến tổ công tác của Thủ tướng những khó khăn, bất cập của ngành giấy.



tiếp sử dụng làm nguyên liệu sản xuất thì việc ký quỹ có thể thực hiện linh hoạt, nhằm hạn chế việc tồn đọng vốn khi ký quỹ và giảm bớt thủ tục khi thực hiện như sau: cho phép doanh nghiệp được lựa chọn hình thức ký quỹ, nghĩa là có thể thực hiện ký quỹ theo từng lô hàng hoặc doanh nghiệp có thể đặt sẵn một khoản tiền trong kho bạc, việc ký quỹ tiếp tục có hiệu lực cho lô hàng sau nếu lô hàng trước được thông quan, không có vi phạm.

Riêng hình thức ký quỹ vẫn phải duy trì, đây là cách các nước trên thế giới đang thực hiện. Tuy nhiên, Bộ Tài nguyên và Môi trường sẽ xem xét không quy định ngày ký quỹ. Hình thức ký quỹ sẽ đề xuất Bộ Tài chính xem xét sao cho phù hợp - Ý kiến của Bộ Tài nguyên & Môi trường- Bộ trưởng Trần Hồng Hà.

Chưa có chính sách về thu gom tái chế giấy

Ngành giấy là ngành kinh tế tuần hoàn, các loại giấy đều có thể tái chế nhiều lần, dưới các sản phẩm phù hợp. Giấy phế liệu (giấy thu hồi), dù là nguồn nguyên liệu chính để sản xuất giấy bao bì, nhưng Nhà nước cũng chưa có chính sách phù hợp để khuyến khích việc thu gom và tái sử dụng giấy đã qua sử dụng. Luật hiện hành không coi ngành giấy là ngành sản xuất có điều kiện, nhưng các văn bản dưới luật lại có các quy định dẫn đến ngành giấy bị coi là ngành sản xuất có điều kiện. Do đó, thu gom trong nước hiện chỉ đáp ứng khoảng 40% nhu cầu, hơn 60% còn lại phải nhập khẩu từ nước ngoài.

Trong khi đó, việc nhập khẩu loại nguyên liệu này cho sản xuất đang bị coi là hàng hóa nhóm 2 (phế liệu) nên có quá nhiều khó khăn, phức tạp và bất hợp lý, nhiều rào cản từ các thủ tục chuyên ngành.

Hiệp hội đề nghị, cần xây dựng quy chuẩn, tiêu chuẩn quốc gia đối với các sản phẩm giấy thu hồi, hoạt động thu gom và tái chế giấy. Từ đó, nghiên cứu hoàn thiện chính sách phát triển ngành nói chung và nhập khẩu nói riêng theo xu hướng của các nước phát triển đối với ngành công nghiệp giấy. Xây dựng các thủ tục tạo thuận lợi cho hoạt động nhập khẩu giấy thu hồi làm nguyên liệu sản xuất của Việt Nam để đáp ứng nhu cầu sử dụng giấy đang tăng nhanh. Coi giấy thu hồi như một loại nguyên liệu thứ cấp sử dụng làm nguyên liệu sản xuất như hầu hết các nước trên thế giới đang áp dụng.

Kiến nghị Quốc hội xây dựng và sớm ban hành “Luật Khuyến khích sử dụng nguồn tài nguyên tái chế” hay “Luật Khuyến khích sử dụng hiệu quả tài nguyên” hoặc sửa đổi Luật Bảo vệ môi trường (năm 2014, số 55/2014/QH13).

Đầu tư ngành giấy còn nhiều bất cập

Về đầu tư có sự mất cân đối trong đầu tư sản xuất các loại giấy, cơ cấu sản phẩm. Các doanh nghiệp trong nước (kể cả các doanh nghiệp FDI) được cấp phép cũng chỉ sản xuất các loại giấy thông thường và vẫn phải nhập một khối lượng rất lớn các loại giấy cao cấp để đáp ứng tiêu dùng trong nước.

Đầu tư của các doanh nghiệp FDI vào ngành giấy tại Việt Nam tăng rất nhanh trong những năm gần đây, hiện đã chiếm tới trên 50% sản lượng giấy các loại, với nhiều lợi thế vượt trội về quy mô, công nghệ và vốn... Theo dự

Về chính sách, kiến nghị xây dựng “Chiến lược phát triển ngành giấy Việt Nam giai đoạn 2020-2025, tầm nhìn 2045 theo nội dung Quyết định số 598/QĐ-TTg ngày 25 tháng 5 năm 2018 của Thủ tướng Chính phủ ban hành Kế hoạch cơ cấu lại ngành công nghiệp giai đoạn 2018-2020, xét đến năm 2015, thay cho Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp Giấy Việt Nam đến năm 2010, có xét đến 2025”, khi Luật Quy hoạch có hiệu lực vào 01/01/2019, làm cơ sở, định hướng cho việc đầu tư, sản xuất, kinh doanh của ngành giấy, giúp cho ngành phát triển cân đối, đúng hướng và bền vững.

Bộ trưởng Mai Tiến Dũng đề nghị Bộ Công Thương phối hợp với Hiệp hội khản trương xây dựng Chiến lược phát triển ngành giấy Việt Nam giai đoạn 2020-2025, tầm nhìn 2045 và báo cáo Thủ tướng Chính phủ phê duyệt. Trong Chiến lược sẽ bao gồm các phần chính sách thu hút đầu tư xây dựng khu công nghiệp tập trung, đầu tư nước ngoài FDI vào các dự án giấy và bột giấy,... như Hiệp hội kiến nghị.



kiến đến năm 2022, khi các dự án FDI đã được cấp phép đi vào hoạt động, sản lượng của các doanh nghiệp FDI sẽ chiếm tới gần 70% sản lượng cả nước.

Hiệp hội Giấy và Bột giấy kiến nghị Chính phủ và các cơ quan chức năng cần tháo gỡ những khó khăn, giúp quá trình đầu tư cân đối, hài hòa.

Cụ thể, kiến nghị xây dựng chính sách quy định, định hướng và phân vùng đầu tư, tận dụng tối đa được lợi thế về địa lý và nguyên liệu sản xuất, tránh việc đầu tư quá tập trung tại một hoặc một số địa phương, trong khi cơ sở hạ tầng chưa đáp ứng được tốc độ đầu tư của các dự án, dẫn đến quá tải về cơ sở hạ tầng.

Cấp phép đầu tư mới cần xem xét với từng dự án cụ thể, không cấp phép dự án có quy mô quá lớn và thực hiện nhiều giai đoạn trong thời gian dài như trước đây. Đồng thời, khuyến khích đầu tư sản xuất các sản phẩm thay thế hàng nhập khẩu và tại các khu vực có điều kiện tự nhiên và môi trường phù hợp;

Ban hành chính sách khuyến khích, thu hút đầu tư xây dựng khu công nghiệp tập trung của ngành giấy, thu hút các doanh nghiệp nhỏ và vừa đầu tư sản xuất trong khu công nghiệp đã quy hoạch, nhằm đảm bảo kết nối chuỗi cung ứng điện nước, nguyên liệu cho hệ thống sản xuất, đồng thời quản lý và xử lý môi trường tập trung, góp phần nâng cao năng lực cạnh tranh của các doanh nghiệp; Khuyến khích thu hút các dự án đầu tư nước ngoài sản xuất các sản phẩm giấy trong nước chưa sản xuất được.

Áp dụng chính sách bình đẳng giữa các doanh nghiệp đầu tư trong nước với các doanh nghiệp đầu tư nước ngoài trong việc hỗ trợ cơ chế, tiếp cận nguồn vốn, thuê đất,... Đa dạng hóa, đẩy mạnh xã hội hóa nguồn vốn bằng cách đẩy nhanh tiến độ cổ phần các doanh nghiệp nhà nước, tạo lập nhiều nguồn vốn cho đầu tư phát triển ngành giấy, tạo điều kiện để ngành giấy tiếp cận với công nghệ hiện đại.

BAN BIÊN TẬP

Hiện Việt Nam không có công ty, nhà máy sản xuất bột giấy thương phẩm quy mô lớn. Các công ty sản xuất giấy phải nhập khẩu bột giấy làm nguyên liệu sản xuất, trong khi Việt Nam hiện đang là nước xuất khẩu dăm mảnh gỗ (nguyên liệu để sản xuất bột giấy) lớn nhất trên thế giới với khoảng 10 triệu tấn/năm;

Hiệp hội Giấy và Bột giấy kiến nghị, đầu tư phát triển nguyên liệu trong nước, nhất là sản xuất bột giấy nhằm đảm bảo nguyên liệu cho sản xuất, tiết kiệm ngoại tệ và thay thế hàng nhập khẩu. Khản trương xây dựng quy hoạch phát triển vùng trọng điểm rừng trồng nguyên liệu giấy phục vụ sản xuất công nghiệp quy mô lớn, có xét đến lợi thế so sánh giữa các địa phương.

“Về kiến nghị xây dựng quy hoạch vùng nguyên liệu của Hiệp hội, theo chức năng quy hoạch vùng nguyên liệu phục vụ ngành công nghiệp thuộc Bộ Công Thương. Tuy nhiên, thực tế ngành công nghiệp giấy không thiếu nguồn nguyên liệu, Việt Nam là một trong những nước xuất khẩu dăm mảnh lớn, trong khi sử dụng trong nước chưa cao. Vì thế cần cân đối, xem xét, và đề nghị Hiệp hội có báo cáo chi tiết để Bộ nghiên cứu, phối hợp với các Bộ, ngành liên quan có quy hoạch phù hợp phục vụ phát triển ngành giấy” - Thứ trưởng Hà Công Tuấn, Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn.



DONG TIEN PAPER

THỊNH VƯỢNG
CÙNG KHÁCH HÀNG

NGÀNH GIẤY

thúc đẩy mô hình kinh tế tuần hoàn

Nhằm nhân rộng mô hình kinh tế tuần hoàn trong cộng đồng doanh nghiệp; nâng cao năng suất và năng lực cạnh tranh để phát triển kinh tế bền vững, Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam cùng với Hội đồng doanh nghiệp vì sự Phát triển Bền vững Việt Nam (VBCSD), Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam (VCCI) đã có những đánh giá khách quan và thông tin chính xác về giấy thu hồi – một trong số ít loại nguyên liệu thứ cấp, phù hợp với nền kinh tế tuần hoàn.

Cơ hội thị trường trị giá 4,5 nghìn tỷ đô la

Ngày 17/4, tại Hà Nội, Hội đồng doanh nghiệp vì sự Phát triển Bền vững Việt Nam (VBCSD), Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam (VCCI) tổ chức Hội thảo “Thúc đẩy triển khai mô hình kinh tế tuần hoàn tại Việt Nam”. Hiệp hội Giấy và Bột giấy đánh giá cao hội thảo và đã có buổi làm việc riêng nhằm thúc đẩy mô hình phát triển rộng rãi trong xã hội.

Theo đó, khái niệm kinh tế tuần hoàn tương đối mới trên thế giới, còn khá mới đối với doanh nghiệp Việt Nam và đặc biệt với những doanh nghiệp vừa và nhỏ. Tại Việt Nam, ngày 05/7/2018, trong Hội nghị Toàn quốc về Phát triển bền vững, Thủ tướng Chính phủ Nguyễn Xuân Phúc đã lần đầu tiên kêu gọi doanh nghiệp triển khai nền kinh tế tuần hoàn, ứng dụng, chia sẻ kinh nghiệm thực hiện kinh tế tuần hoàn.

Kinh tế tuần hoàn được hiểu là một mô hình kinh tế trong đó các hoạt động thiết kế, sản xuất và dịch vụ đặt ra mục tiêu kéo dài tuổi thọ của vật chất và loại bỏ tác động tiêu cực đến môi trường. Nếu như mô hình kinh tế tuyến tính chỉ quan tâm đến việc khai thác tài nguyên, sản xuất và vứt bỏ sau tiêu thụ, dẫn đến việc tạo ra một lượng phế thải khổng lồ thì mô hình kinh tế tuần hoàn chú trọng việc quản lý và tái tạo tài nguyên theo một vòng khép kín nhằm tránh tạo ra phế thải. Việc tận dụng tài nguyên được thực hiện bằng nhiều hình thức như sửa chữa, tái sử dụng, tái chế và thay vì sở hữu vật chất thì hướng đến chia sẻ hoặc cho thuê.

Theo thống kê của Bộ Tài nguyên và Môi trường, chỉ tính riêng 2 thành phố lớn là Hà Nội và Thành phố Hồ Chí Minh, thải ra môi trường khoảng 80 tấn nhựa và túi nilon/ngày. Đáng chú ý,



lượng chất thải nhựa và túi nilon cả nước chiếm khoảng 8-12% trong chất thải rắn sinh hoạt. Nếu trung bình khoảng 10% lượng chất thải nhựa và túi nilon không được tái sử dụng mà thải bỏ hoàn toàn thì lượng chất thải nhựa và túi nilon thải bỏ xấp xỉ khoảng 2,5 triệu tấn/năm, đây là gánh nặng cho môi trường, thậm chí dẫn tới thảm họa “ô nhiễm trắng”.

Phát biểu tại hội thảo, ông Nguyễn Quang Vinh, Tổng thư ký VCCI kiêm Phó Chủ tịch VBCSD cho biết, trong 3 năm gần đây, số lượng DN trên thế giới đã quan tâm đến sáng kiến, mô hình kinh doanh nền kinh tế tuần hoàn tăng lên rất nhiều. Song tại Việt Nam, nền kinh tế tuần hoàn vẫn là khái niệm mới đối với các doanh nghiệp, đặc biệt là doanh nghiệp quy mô vừa và nhỏ. Điều này không chỉ khiến doanh nghiệp gặp rủi ro đến từ việc khan hiếm nguyên liệu và biến động giá tài nguyên mà còn ảnh hưởng đến chiến lược tăng trưởng xanh, bền vững của quốc gia.

“Nếu áp dụng triệt để “tư duy tuần

hoàn” trong hoạt động thiết kế, sản xuất và tái chế hàng hóa, nền kinh tế tuần hoàn sẽ mở ra cơ hội thị trường trị giá ít nhất 4,5 nghìn tỷ đô la cho doanh nghiệp, tạo ra hàng trăm triệu việc làm mới. Vì vậy, các doanh nghiệp Việt Nam không thể đứng ngoài tư duy nền kinh tế tuần hoàn”, ông Nguyễn Quang Vinh cho biết.

Thay đổi quan niệm phế liệu bằng nguyên liệu thứ cấp

Ông Andrew Thomas Mangan - Giám đốc điều hành Hội đồng doanh nghiệp vì sự Phát triển Bền vững Hoa Kỳ cũng cho biết, trong năm 2015, Việt Nam phát sinh khoảng 27 triệu tấn chất thải. Con số này vẫn tăng lên hàng năm. Hiện nay, 70% bãi xử lý chất thải ở Việt Nam không được xếp là bãi chôn lấp hợp vệ sinh.

Đặc biệt, ông Andrew Thomas Mangan cho rằng cần thay đổi quan niệm xã hội về thị trường phế liệu như nước ta vẫn sử dụng. Thay vào đó là thị trường nguyên liệu thứ cấp (VMM).



Xây dựng chương trình VMM có kiểm soát sử dụng các công cụ công nghệ liên kết các tổ chức, giúp họ có năng lực phát triển và mở rộng cơ hội thị trường tái sử dụng và tái chế.

Cùng với thông tin đáng lo ngại mà ông Andrew Thomas Mangan đã đưa ra, bà Regula Schegg - Giám đốc điều hành khu vực châu Á Circulate Capital – cũng cho hay, hiện nay có khoảng 150 triệu tấn nhựa đang trôi nổi trên đại dương và mỗi năm số rác thải nhựa này tăng thêm khoảng 8 triệu tấn. Với thực tế này, châu Á cần khoảng 26 nghìn tỷ USD để cải thiện toàn bộ cơ sở hạ tầng từ năm 2016 đến năm 2030.

Đại diện cho ngành giấy, Công ty Lee & Man cho hay, hiện nay nhiều nhà máy giấy tại Việt Nam đang sử dụng giấy phế liệu là nguyên liệu đầu vào. Xu hướng chuyển dịch sang mô hình kinh tế tuần hoàn trong ngành giấy là một “đòn bẩy” cho việc tăng cường sử dụng phế liệu giấy trong sản xuất. Hiện nay, nhiều nhà máy giấy đã đầu tư công nghệ hiện đại cho mô hình sản xuất giấy đã qua sử dụng.

Tuy nhiên, hiện ngành giấy còn gặp những khó khăn trong việc thu gom giấy tái chế trong nước, thậm chí tỉ lệ thu hồi giấy đã qua sử dụng thuộc loại thấp nhất khu vực, lực lượng thu gom giấy tái chế yếu, chưa có chính sách hỗ trợ đồng bộ khuyến khích việc thu hồi và tái chế giấy, chất thải giấy chưa được nhìn nhận như một nguyên liệu sản xuất thực sự...

Cần sự chung tay của cả cộng đồng

Ngày 17/4, tại Văn phòng Hiệp hội, Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam đã có cuộc làm việc cùng ông Bob Zak,

Hội đồng doanh nghiệp vì sự Phát triển Bền vững Hoa Kỳ (US BCSD), Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam (VCCI) về việc xây dựng cơ sở dữ liệu các bên mua/ bán cũng như các đơn vị hỗ trợ trong lĩnh vực mua bán và hỗ trợ kỹ thuật nguyên liệu tái chế/ tái sử dụng ngành giấy, hỗ trợ hình thành thị trường nguyên liệu thứ cấp chính thức tại Việt Nam trong những năm tiếp theo.

Đại diện Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam, TS. Đặng Văn Sơn cho biết, về bản chất ngành công nghiệp giấy là một ngành kinh tế tuần hoàn. Xuất phát điểm của giấy là từ gỗ rừng trồng và phải có chứng chỉ rừng bền vững (FSC) khi xuất khẩu; sau đó sản xuất ra các loại giấy. Giấy sau khi sử dụng lại được thu hồi và tái chế trở lại. Quá trình tái chế có thể diễn ra nhiều lần với các sản phẩm phù hợp mục đích sử dụng và nhu

cầu thị trường. Tái chế giấy không những tiết kiệm cho xã hội, bảo vệ môi trường còn giúp doanh nghiệp có nguồn nguyên liệu ổn định...

Hiện nay, Hiệp hội luôn có các chương trình truyền thông để thay đổi nhận thức, quan niệm về giấy nguyên liệu thứ cấp, cũng như đề xuất các biện pháp nhằm nâng cao tỉ lệ giấy thu hồi, tái sử dụng giấy...

Do đó, Hiệp hội đánh giá cao Dự án “Xây dựng thị trường nguyên vật liệu thứ cấp” của Hội đồng doanh nghiệp vì sự Phát triển Bền vững Hoa Kỳ (US BCSD), Phòng Thương mại và Công nghiệp Việt Nam (VCCI); hoàn toàn ủng hộ các chương trình của dự án thông qua cung cấp thông tin, dữ liệu, đánh giá về tái chế giấy.

Tuy nhiên, để nhân rộng mô hình kinh tế tuần hoàn trong cộng đồng



Đại diện Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam làm việc cùng Hội đồng doanh nghiệp vì sự Phát triển bền vững Hoa Kỳ.

doanh nghiệp; nâng cao năng suất và năng lực cạnh tranh nhằm phát triển kinh tế bền vững, trước hết cần thay đổi quan niệm về phế liệu giấy. Không nên nghĩ phế liệu giấy là rác thải. Thay vào đó, cần coi đó nguyên liệu thứ cấp sử dụng cho sản xuất.

TS Đặng Văn Sơn nhấn mạnh, để thực hiện có hiệu quả phát triển nền kinh tế tuần hoàn cần có sự phối hợp chặt chẽ giữa các bộ, ngành; Cần xây dựng và hoàn thiện hệ thống các quy chuẩn, tiêu chuẩn về giấy thu hồi; Ban hành các cơ chế chính sách khuyến khích thu gom, tái chế... đảm bảo sự đồng bộ từ phân loại rác tại nguồn, thu gom vận chuyển đến nhà máy...

BAN BIÊN TẬP

“Nền kinh tế tuần hoàn sẽ mở ra cơ hội thị trường trị giá ít nhất 4,5 nghìn tỷ đô la cho doanh nghiệp, tạo ra hàng trăm triệu việc làm mới, giúp doanh nghiệp giảm thiểu bớt các rủi ro đến từ việc khan hiếm nguyên liệu và biến động giá tài nguyên cũng như tạo điều kiện để đón đầu chính sách, định hướng hoạt động của doanh nghiệp theo chiến lược tăng trưởng xanh, bền vững của quốc gia” - Ông Nguyễn Quang Vinh, Tổng thư ký VCCI kiêm Phó Chủ tịch VBCSD.

Liên doanh giữa Voith và công ty dịch vụ công nghệ TSP

Công ty Voith vừa công bố liên doanh với TSP - công ty dịch vụ công nghệ hàng đầu của Canada – Công ty TSP OnCare Digital Assets Inc.

- Liên doanh sẽ là một trong những nhà cung cấp dịch vụ kiểm tra chất lượng sản phẩm (QCS) chính tại Mỹ.

- Liên doanh sẽ chiếm thị phần tại Mỹ khoảng trên 20%.

- Công ty Voith sẽ mở rộng đáng kể khả năng tự động hóa và các dịch vụ kỹ thuật số trong sản xuất.

- Liên doanh tiếp tục cung cấp dịch vụ và hỗ trợ cho tất cả các nhà sản xuất phụ tùng (OEM - Original equipment manufacturer).

Công ty mới TSP OnCare Digital Assets, trong đó Voith nắm cổ phần đa số, gồm cả Voith Digital Ventures và TSP quản lý và điều hành. TSP OnCare Digital Assets sẽ kết hợp cả hai công ty Voith và TSP để cung cấp dịch vụ cho tất cả các OEM, với thị phần hơn 20% về các hệ thống kiểm soát chất lượng (QCS) và hệ thống giám sát.



Phân loại giấy thu hồi

Ngày nay, chủng loại các sản phẩm giấy và các tông trong nước cũng như trên thế giới khá đa dạng. Bên cạnh đó, đặc điểm, thói quen tiêu dùng ở mỗi quốc gia thực sự khác biệt, phương thức thu gom và sơ chế giấy thu hồi để tái chế thiếu sự thống nhất, khiến cho giấy thu hồi khi sử dụng làm nguyên liệu sản xuất giấy có sự khác biệt về thành phần ngay cả khi chung chủng loại nhưng có nguồn gốc, xuất xứ khác nhau.

Các nguyên tắc phân loại giấy thu hồi

Thực tế cho thấy, để quy trình sản xuất được duy trì ổn định, tạo ra một sản phẩm từ giấy thu hồi đạt được chất lượng cần thiết, thì chỉ nên sử dụng một loại giấy thu hồi. Nếu sử dụng các loại giấy khác nhau sẽ chỉ sản xuất được giấy có mức chất lượng thấp, hoặc có thể buộc phải chi phí cao hơn cho quá trình tái chế.

Đã từ lâu, giấy thu hồi được lưu thông trên thị trường thế giới như một loại hàng hóa nguyên liệu, một lĩnh vực kinh doanh lớn và mang lại lợi nhuận cao, luôn nhận được những khuyến khích, ưu đãi từ phía Nhà nước. Tất cả các dạng giấy thu hồi được phân loại theo nhóm và ký hiệu. Số lượng, chủng loại được quy định bởi các tiêu chuẩn quốc gia hoặc vùng lãnh thổ. Do thực tế việc tách riêng từng loại giấy thu hồi là không khả thi, chẳng hạn không thể chỉ tách riêng giấy hòm

hộp hay giấy in, mà mỗi một loại giấy “chính” lại lẫn một loại giấy “phụ” nào đó. Vì vậy, các chủng loại giấy được phân loại theo loại giấy “chính”, nhưng khác nhau về tỉ lệ các loại giấy “phụ” khác.

Việc phân loại giấy thu hồi liên quan mật thiết với sản lượng và tiêu dùng các loại giấy ở mỗi quốc gia. Các nguyên tắc phân loại như sau:

- Phân loại theo nguồn gốc của giấy: là phế liệu sản xuất, gia công hay thu hồi sau khi sử dụng.
- Phân loại theo hàm lượng các loại giấy thu hồi: giấy lẻ (trắng, sẫm), giấy màu, giấy in, giấy tráng phủ.
- Phân loại theo hàm lượng bột giấy sunfat chưa tẩy trắng trong giấy thu hồi: giấy không chứa bột sunfat, giấy chứa ít bột sunfat, giấy sản xuất từ 100% bột giấy sunfat chưa tẩy trắng (giấy kraft).

- Phân loại theo độ bền ẩm của giấy thu hồi: giấy bền ẩm, giấy kém bền ẩm, giấy phủ lớp bền ẩm.

Ngoài ra còn có thể có các đặc trưng khác để phân loại giấy theo nhóm và ký hiệu. Kinh nghiệm quốc tế cho thấy, cùng với gia tăng nhu cầu sử dụng giấy phế liệu, các đặc tính sử dụng, việc phân loại giấy thu hồi có xu hướng ngày càng tăng về số lượng.

Nhìn từ tiêu chuẩn quốc tế

Tổng quan một số tiêu chuẩn quốc tế về giấy thu hồi cho thấy, về nguyên tắc, số lượng ký hiệu (mác) nguyên liệu giấy thu hồi có liên quan trực tiếp tới sản lượng và chủng loại các sản phẩm giấy và các tông, sản xuất và tiêu dùng tại mỗi quốc gia.

Công nghiệp Giấy giới thiệu một số nước, khu vực có tỷ lệ thu gom, sử dụng và xuất khẩu giấy thu hồi (Recycled Paper) lớn nhất và có hệ thống phân loại chi tiết giấy thu hồi, áp dụng làm cơ sở cho thỏa thuận mua bán giữa nhà cung cấp và khách hàng sử dụng làm nguyên liệu cho sản xuất.

Trước đây, khu vực Châu Âu đứng đầu thế giới về tỉ lệ thu hồi giấy đã qua sử dụng (> 65%), ngày 12/12/2001, các nước thuộc Liên minh châu Âu đã ban hành phiên bản mới Tiêu chuẩn EN643 – “The European List of Standard Grades of Recovered Paper and Board” quy định tất cả các loại giấy thu hồi được phân thành 5 nhóm, với 57 loại (mác). Các nhóm giấy thu hồi được phân loại theo nhóm mức chất lượng giấy từ thấp đến cao, ký hiệu loại (mác) giấy được thực hiện từ mức chất lượng thấp nhất đến cao nhất trong nhóm.

Nhóm 1: Các loại giấy chất lượng thông thường (có 11 loại), là hỗn hợp các loại giấy và các tông không hạn chế hàm lượng xơ sợi ngắn.

Nhóm 2: Các loại giấy chất lượng trung bình (có 12 loại), là giấy báo, tạp chí, sách (không bìa) và các dạng giấy khác có chứa bột cơ.

Nhóm 3: Các loại giấy chất lượng

cao (có 19 loại). Là các loại giấy và các tông trắng, ít mực in, chứa một lượng nhỏ bột cơ học.

Nhóm 4: Phế liệu giấy kraft (có 8 loại). Là sản phẩm và phế thải giấy và các tông đã sử dụng và chưa qua sử dụng, chủ yếu chứa bột giấy sunfat chưa tẩy trắng (như hòm hộp, giấy bao gói, bao bì...).

Nhóm 5: Các loại giấy đặc biệt (có 7 loại). Là các loại giấy và các tông bền ẩm khác nhau, các sản phẩm tráng phủ bề mặt.

Tại Mỹ, quốc gia đứng đầu về xuất khẩu giấy thu hồi, việc kiểm soát và phân loại giấy thu hồi do Cục Bảo vệ môi trường (Environmental Protection Agency) đảm nhận. Để đơn giản hóa việc tiếp nhận và phân loại giấy, mỗi loại giấy thu hồi được sử dụng cho sản xuất chính loại sản phẩm đó. Theo phân loại, có tới 58 loại giấy thu hồi được phân loại, sử dụng cho tái chế và xuất khẩu.

Hiện tại, Nhật Bản là nước có tỷ lệ thu hồi giấy cao nhất thế giới: trên 82%. Trung tâm khuyến khích tái chế giấy, Hiệp hội Giấy Nhật Bản đã phân loại giấy thu hồi tại Nhật Bản làm 9 nhóm, bao gồm 26 loại, căn cứ vào loại giấy có đặc tính tương tự nhau.

Tiêu chuẩn Việt Nam về giấy thu hồi

Tại Việt Nam, Tiêu chuẩn quốc gia hiện hành về giấy loại (TCVN 5946:2007 – Giấy loại), đã phân loại giấy loại thành 5 nhóm, bao gồm:

- Nhóm A: Loại chất lượng thấp – Gồm 8 loại từ A1-A8 có chất lượng từ thấp đến cao; Nhóm B: Loại chất lượng trung bình - Gồm 9 loại từ B1-B9;
- Nhóm C: Loại chất lượng cao - gồm 20 loại từ C1-C20;
- Nhóm D: Loại giấy kraft - gồm 5 loại từ D1-D5;
- Nhóm E: Loại chất lượng đặc biệt - gồm 7 loại từ E1-E7.

Với tiêu chuẩn này có thể thấy, sự phân loại giấy khá chi tiết dựa trên các tiêu chuẩn quốc tế, nhưng khái niệm “giấy loại” đã không còn phù hợp với thời điểm hiện tại và xu hướng tăng cường tái chế trong bối cảnh công nghiệp chế biến toàn cầu. Những khái niệm “giấy loại, “giấy phế liệu” không phản ánh đúng vai trò, tầm quan trọng của giấy thu hồi làm nguyên liệu của ngành công nghiệp giấy và các ngành liên quan, bởi ngành công nghiệp giấy hiện đại là một trong những ngành sản xuất có vòng tuần hoàn cacbon cao, gắn liền với sự phát triển của nhiều



ngành như lâm nghiệp, nông nghiệp, hóa chất, in, bao bì và cơ khí chế tạo, năng lượng, vận tải...

Tiêu chuẩn này chưa được áp dụng vào thực tế thu gom trong nước. Hiện tại các đơn vị thu gom phân loại theo yêu cầu của khách hàng (các doanh nghiệp tái chế giấy) và thường theo tiêu chuẩn của Mỹ, Nhật hoặc Châu Âu (khá tương đồng với nhau).

Các phương pháp đánh giá chất lượng giấy theo TCVN nêu trên không phù hợp với thực tiễn và khó khả thi, vì vậy việc hoàn thiện cơ sở khoa học để bổ sung chỉnh sửa tiêu chuẩn hiện hành là nhiệm vụ cấp bách.

Trong bối cảnh tăng trưởng mạnh của ngành công nghiệp giấy của nước ta hiện nay và những năm tới trong lĩnh vực giấy bao bì, sử dụng giấy thu hồi làm nguyên liệu, đồng thời sự đa dạng hóa nguồn nguyên liệu này và sự thay đổi tiêu chuẩn về giấy thu hồi trên thế giới, đã đến lúc cần rà soát, sửa đổi hoặc xây dựng mới quy chuẩn, tiêu chuẩn quốc gia đối với các sản phẩm giấy thu hồi, hoạt động thu gom và tái chế giấy. Đồng thời, nghiên cứu hoàn thiện chính sách thu gom, tái chế giấy cũng như xây dựng “Luật Khuyến khích sử dụng nguồn tài nguyên tái chế” hay “Luật Khuyến khích sử dụng hiệu quả tài nguyên” hoặc sửa đổi Luật Bảo vệ môi trường (năm 2014, số 55/2014/QH13) nhằm tận dụng tối đa nguồn nguyên liệu, giảm thiểu tác động môi trường và thúc đẩy tăng trưởng kinh tế Việt Nam một cách bền vững hơn.

PGS.TS Lê Quang Diễn

*Trung tâm Công nghệ Polyme – Compozit và Giấy
Viện Kỹ thuật Hóa học, Đại học Bách khoa Hà Nội.*



Máy và thiết bị cơ khí nhập về Việt Nam không được quá 20 năm

Ngày 19/04/2019, Thủ tướng Chính phủ ban hành Quyết định 18/2019/QĐ-TTg, có hiệu lực từ ngày 15/06/2019 về Quy định việc nhập khẩu máy móc, thiết bị, dây chuyền công nghệ đã qua sử dụng.

Theo đó, liên quan đến ngành giấy, tại mục 2.a của phụ lục I Quy định về tuổi thiết bị đối với máy móc, thiết bị thuộc một số lĩnh vực cụ thể nêu rõ: Thiết bị dùng để sấy gỗ, bột gỗ, giấy và bìa (mã HS: 84.19.32) không quá 15 năm.

Tại mục 3.a, lĩnh vực sản xuất giấy và bột giấy: Máy và thiết bị cơ khí (Mã HS 84.39; 84.40; 84.41) không được quá 20 năm.

Cách tính tuổi thiết bị (X): $X = \text{Năm nhập khẩu} - \text{Năm sản xuất}$

Tuổi thiết bị được tính theo năm, không tính theo tháng. Ví dụ: Thiết bị A được sản xuất tháng 01 năm 2008, nhập khẩu về cảng Việt Nam tháng 12 năm 2018. $X = 2018 - 2008 = 10$ (năm).

Hội nghị toàn thể hội viên Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam và Hội thảo Kỹ thuật ngành Công nghiệp Giấy Việt Nam năm 2019 diễn ra ngày 5-7 là hoạt động thường niên quy tụ toàn thể các doanh nghiệp hội viên, đơn vị cung cấp công nghệ, thiết bị, vật tư, hóa chất ngành công nghiệp giấy trong và ngoài nước do Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam tổ chức.

Hội nghị có sự tham dự của các lãnh đạo, chuyên gia kỹ thuật, công nghệ đến từ các doanh nghiệp hội viên và các hãng sản xuất, cung cấp công nghệ, thiết bị, vật tư, hóa chất hàng đầu thế giới.

Sự kiện là nơi để các doanh nghiệp, đối tác gặp gỡ, giao lưu, thảo luận, các đơn vị cung cấp công nghệ, thiết bị giới thiệu, trưng bày các giải pháp kỹ thuật, công nghệ, sản phẩm, dịch vụ mới trong ngành công nghiệp giấy. Đồng thời, đây cũng là dịp để Hiệp hội và các hội viên tổng kết hoạt động thời gian qua và phương hướng hoạt động trong thời gian tới.

Tháng 7



Tháng 10



THE 34TH FAPPI CONFERENCE là sự kiện thường niên của ngành giấy khu vực Đông Nam Á với mục tiêu: Thúc đẩy sự phát triển thịnh vượng và bền vững của ngành công nghiệp giấy các nước Đông Nam Á; Giới thiệu tình hình công nghiệp giấy các nước Đông Nam Á; Tọa đàm kỹ thuật, công nghệ giấy và bột giấy; Tăng cường kết nối giao lưu giữa các Hiệp hội Giấy trong khu vực...

Hội nghị diễn ra từ ngày 31/10 đến 2/11/2019 với sự tham gia của các khách mời đến từ 6 quốc gia ASEAN (Malaysia, Myanmar, Indonesia, Phillipines, Lào, Thái Lan); các nước lớn về ngành giấy là Hàn Quốc, Đài Loan, Nhật Bản, Trung Quốc, Ấn Độ... cùng các diễn giả nổi tiếng và đông đủ các hội viên Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam, các hiệp hội ngành nghề, lãnh đạo Bộ ngành, địa phương. THE 34TH FAPPI CONFERENCE hứa hẹn là một sự kiện có quy mô nhất trong năm 2019 của ngành.

VPPA
VIETNAM PULP AND PAPER ASSOCIATION

Các đơn vị tham dự Hội thảo Kỹ thuật, Hội nghị FAPPI 34th và triển lãm có thể liên hệ:

Hiệp hội Giấy và Bột giấy Việt Nam, 59 Vũ Trọng Phụng, Thanh Xuân, Hà Nội.

Điện thoại: 024 6654 2872; 091.499.1537, hoặc 094.205.0470

E-mail: vanphong.vppa@gmail.com; vanphong@vppa.vn.

NGHIÊN CỨU CÔNG NGHỆ SẢN XUẤT TINH BỘT CATION ĐỘ THỂ CAO TỪ TINH BỘT SẢN TỰ NHIÊN DÙNG TRONG SẢN XUẤT GIẤY

Tinh bột cation là loại tinh bột được ghép thêm các nhóm điện tích dương, thường sử dụng trong quá trình gia keo nội bộ với mục đích bảo lưu xơ sợi vụn và chất độn. Nhằm tăng cường độ bảo lưu, quá trình sản xuất tinh bột cation trên thế giới hiện nay hướng đến tăng cường độ thể của tinh bột.

Trong bài báo này, tinh bột cation độ thể cao ($DS \geq 0,03$) được nghiên cứu tổng hợp, hướng đến mục tiêu có thể áp dụng sản xuất tại chỗ cho các doanh nghiệp giấy tại Việt Nam hiện nay. Quy trình biến tính tinh bột tối ưu được đưa ra bằng phương pháp thực nghiệm và tiến hành sản xuất thử nghiệm quy mô pilot công suất 54 kg/mẻ (tổng thời gian khoảng 5 giờ/mẻ). Sản phẩm của quá trình sản xuất thử nghiệm đã được sử dụng cho gia keo nội bộ trong dây chuyền sản xuất giấy; so sánh với việc sử dụng tinh bột thương phẩm có thể thấy độ bảo lưu của xơ sợi vụn và chất độn trên lưới được cải thiện đáng kể.

Từ khóa: Tinh bột cation, tinh bột biến tính, tinh bột độ thể cao, giấy và bột giấy

Giới thiệu chung

Trong những năm gần đây, phương thức sản xuất công nghệ cao đang phát triển và nở rộ trong ngành công nghiệp giấy. Các loại giấy mỏng và nhẹ bắt đầu sử dụng trong in ấn. Tốc độ chạy máy xeo ngày càng cao. Kèm theo đó, các chất trợ bảo lưu xơ sợi cũng được nghiên cứu cải tiến để nâng cao hiệu quả và chất lượng sản phẩm giấy.

Tinh bột cation là chất phụ gia bảo lưu xơ sợi phổ biến nhất, ở độ thể thấp, tinh bột cation đã có khả năng hấp phụ chất độn và xơ sợi vụn cuối phần ướt. Độ thể ảnh hưởng trực tiếp đến khả năng bảo lưu của tinh bột cation.

Trên thế giới đã có nhiều nghiên cứu về quy trình tổng hợp tinh bột cation đạt hiệu quả cao. Trong đó, sản xuất tinh bột cation bằng phương

pháp ướ có thể tận dụng được nguồn hóa chất và trang thiết bị sẵn có, do đó phù hợp với các doanh nghiệp quy mô vừa và nhỏ ở Việt Nam.

Phương pháp nghiên cứu

Nguyên liệu tinh bột sử dụng cho nghiên cứu này do nhà máy sản xuất tinh bột sản thương phẩm của Công ty Cổ phần Sản Sơn Sơn cung cấp. Tinh bột được oxy hóa bởi tác nhân Quab 188 (hàm lượng chất khô 69%) có chứa nhóm amin bậc 4.

Mỗi mẻ thí nghiệm bao gồm 300g tinh bột tự nhiên (KTĐ) được thực hiện trong cốc thủy tinh 1.000 ml có trang bị cánh khuấy và đặt trong bể ổn định nhiệt độ. Tinh bột được hòa trước và khuấy liên tục trong cốc phản ứng ở nồng độ nhất định. Bổ sung kiềm (NaOH 10%) vào dung dịch Quab 188 để tiến hành hoạt hóa, dung dịch này được khuấy trộn đều, sau đó bổ sung vào cốc phản ứng.

Tiếp theo, kiềm (NaOH 10%) được cho vào cốc phản ứng với tốc độ khoảng 10 giọt/phút, tránh hiện tượng trương nở của tinh bột, bổ sung 1 lượng nhỏ muối NaCl. Tiến hành gia nhiệt lên nhiệt độ yêu cầu theo từng thí nghiệm. Kết thúc thời gian phản ứng, tinh bột được lọc, rửa, trung hòa bằng axit clohydric, làm khô, nghiền nhỏ và đo độ thể của tinh bột cation.

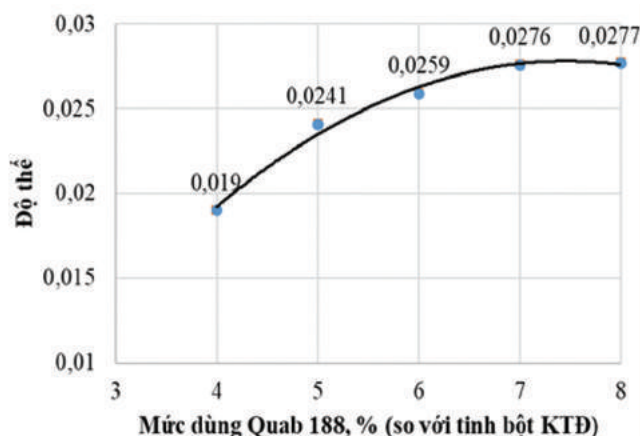
Kết quả nghiên cứu

Quá trình biến tính tinh bột chịu ảnh hưởng của nhiều tác nhân bên ngoài như mức dùng Quab 188, thời gian, nhiệt độ và pH của môi trường phản ứng. Các yếu tố này sẽ được kiểm soát và tìm ra điều kiện thích hợp nhất trong quá trình nghiên cứu và thực nghiệm.

Ảnh hưởng của mức dùng Quab đến độ thể tinh bột cation: Tinh bột sản tự nhiên được biến tính bằng tác nhân Quab 188. Các điều kiện công nghệ sử dụng trong nghiên cứu như sau:

- Nồng độ tinh bột: 40%
- Mức dùng Quab 188 nghiên cứu: 4 – 8% so với tinh bột KTĐ
- Mức dùng NaOH hoạt hóa Quab 188: 21% so với Quab 188
- Mức dùng NaOH tạo môi trường: 2% so với tinh bột KTĐ
- pH môi trường: 12 – 13
- Nhiệt độ: 40°C
- Thời gian: 4 giờ

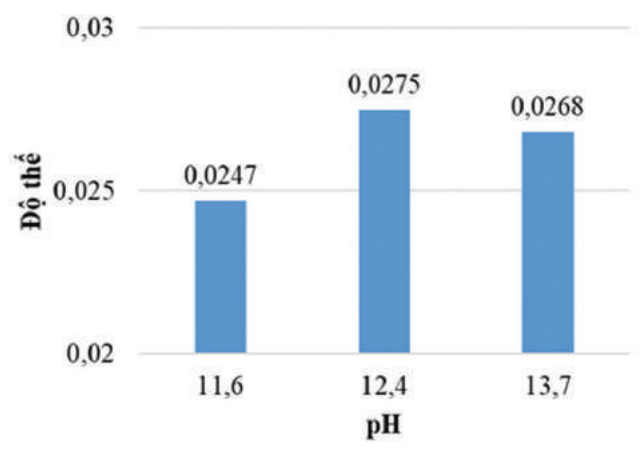
Kết quả ảnh hưởng của mức dùng Quab 188 đến độ thể của tinh bột cation được trình bày trong hình 1.



Hình 1. Ảnh hưởng của mức dùng Quab 188 đến độ thể tinh bột cation

Mức dùng Quab được khảo sát trong khoảng từ 4% đến 8%. Kết quả cho thấy khi tăng mức dùng Quab từ 4% đến 7% thì độ thể của tinh bột tăng lên một cách nhanh chóng. Tuy nhiên, khi tiếp tục tăng mức dùng Quab lên lớn hơn 7%, các phản ứng phụ tạo glycol có thể xảy ra, độ thể của tinh bột tăng chậm lại. Do đó, lựa chọn mức dùng Quab phù hợp là 7% và mức dùng này được áp dụng cho các nghiên cứu tiếp theo.

Ảnh hưởng của pH đến độ thể tinh bột cation: pH của môi trường phản ứng được khảo sát trong 3 khoảng 11-12, 12-13 và 13-14, mức dùng Quab 188 là 7%. Các điều kiện công nghệ khác như tại mục 4.a. Kết quả nghiên cứu được đưa ra trong hình 2.

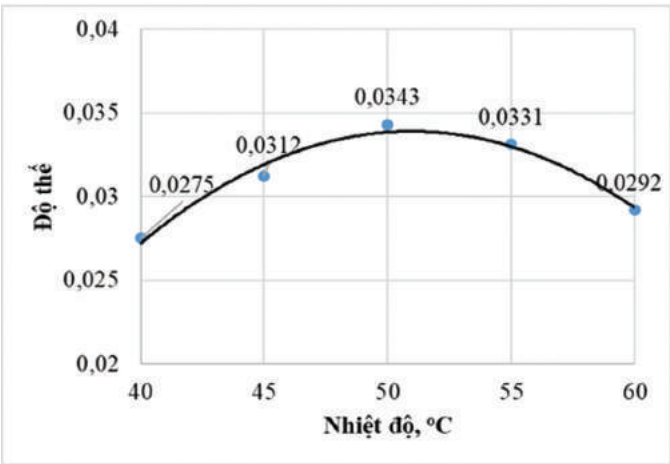


Hình 2. Ảnh hưởng của pH phản ứng đến độ thể tinh bột cation

Trong quá trình phản ứng, chất cation hóa Quab 188 có hiệu quả nhất (độ thể của tinh bột cation cao nhất) ở pH = 12-13 tương đương với mức dùng NaOH 2% (so với tinh bột KTĐ). Khi nồng độ kiềm tăng đến 13-14, nồng độ kiềm cao, các phản ứng phụ sẽ xảy ra làm giảm độ thể

của sản phẩm tinh bột cation. Giá trị pH được điều chỉnh bằng lượng NaOH thêm vào. Từ kết quả trên, nhóm nghiên cứu lựa chọn pH phù hợp là 12-13 để áp dụng cho các nghiên cứu tiếp theo.

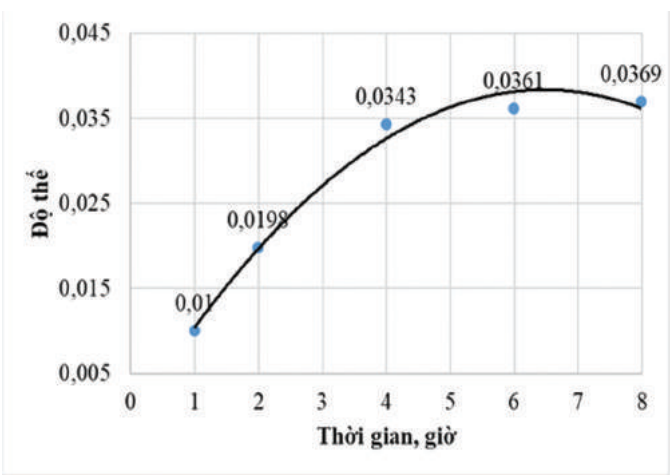
Ảnh hưởng của nhiệt độ phản ứng đến độ thể tinh bột cation: Ảnh hưởng của nhiệt độ phản ứng đến độ thể tinh bột cation được khảo sát trong khoảng nhiệt độ từ 40°C đến 60°C. Mức dùng Quab 188 là 7%, pH môi trường phản ứng là 12-13. Các điều kiện công nghệ khác như tại mục 4.a. Kết quả nghiên cứu được chỉ ra trong hình 3:



Hình 3. Ảnh hưởng của nhiệt độ phản ứng đến độ thể tinh bột cation

Kết quả trên cho thấy, khi nhiệt độ tăng từ 40°C đến 50°C độ thể của tinh bột cation tăng từ 0,0275 đến 0,0343; tiếp tục tăng nhiệt độ thì độ thể của tinh bột cation giảm. Như vậy, lựa chọn nhiệt độ thích hợp cho quá trình phản ứng là 50°C và sử dụng nhiệt độ này trong các nghiên cứu tiếp theo.

Ảnh hưởng của thời gian phản ứng đến độ thể tinh bột cation: Ảnh hưởng của thời gian phản ứng đến độ thể tinh bột cation được khảo sát trong khoảng từ 1 giờ đến 8 giờ. Mức dùng Quab 188 là 7%, pH môi trường phản ứng là 12-13, nhiệt độ phản ứng là 50°C. Các điều kiện công nghệ khác như tại mục 4.a. Kết quả nghiên cứu được chỉ ra trong hình 4.



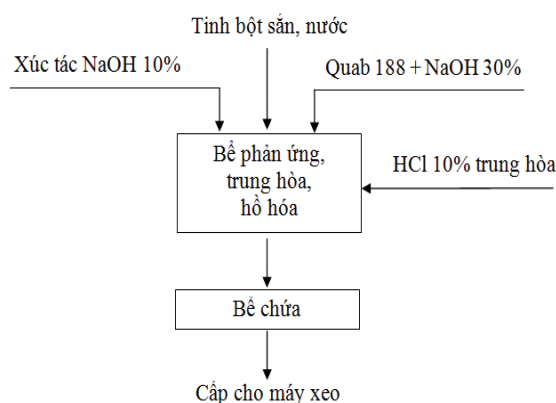
Hình 4. Ảnh hưởng của thời gian phản ứng đến độ thể tinh bột cation

Kết quả nghiên cứu cho thấy, thời gian từ 1 giờ đến 4 giờ độ thể của tinh bột tăng nhanh và tại thời gian là 4 giờ độ thể tinh bột đạt 0,0343. Tăng thời gian từ 4 giờ đến 8 giờ độ thể tinh bột có tăng nhưng tăng chậm từ 0,0343 lên 0,0369. Trong sản xuất việc rút ngắn thời gian của mỗi quá trình sẽ làm giảm chi phí sản xuất. Vì vậy, nhóm nghiên cứu chọn thời gian biến tính tinh bột phù hợp là 4 giờ.

Với các kết quả trên, nhóm nghiên cứu đưa ra điều kiện công nghệ tổng hợp tinh bột cation biến tính bằng tác nhân amin bậc 4 (Quab 188) như sau:

- Nồng độ tinh bột: 40%
- Mức dùng Quab 188: 7% so với tinh bột KTĐ
- Mức dùng NaOH hoạt hóa Quab 188: 21% so với Quab 188
- Mức dùng NaOH tạo môi trường: 2% so với tinh bột KTĐ
- pH: 12 – 13
- Nhiệt độ: 50°C
- Thời gian: 4 giờ

Sản xuất thử nghiệm tinh bột cation quy mô pilot: Quá trình sản xuất thử nghiệm tinh bột cation hóa được tiến hành tại Xưởng thực nghiệm – Viện Công nghiệp Giấy và Xenlulô với quy mô công suất 54 kg tinh bột cation/mẻ. Sơ đồ quá trình sản xuất như sau:



Hình 5. Sơ đồ công nghệ sản xuất tinh bột cation hóa

Hình 5. Sơ đồ công nghệ sản xuất tinh bột cation hóa

Quá trình sản xuất tiến hành như sau:

Cho nước vào bể phản ứng với lượng đã tính toán, cho từ từ tinh bột sắn vào bể và đồng thời khuấy cho tinh bột phân tán đều thành dạng huyền phù với nồng độ 40%. Nâng nhiệt độ lên 50°C, đồng thời bổ sung Quab 188 (hàm lượng chất khô 69%) đã được hoạt hóa bởi NaOH 30%, sau đó bổ sung từ từ dung dịch NaOH 10% (tạo môi trường phản ứng). Giữ ở nhiệt độ 50°C và duy trì khuấy đều trong thời gian là 4 giờ. Sau thời gian phản ứng huyền phù tinh bột được trung hòa bởi dung dịch HCl 10% tới pH = 7-8. Lấy một lượng mẫu tinh bột cation để xác định các tính chất của tinh bột cation. Sau đó, bổ sung nước tới nồng độ huyền phù 10%, nâng nhiệt độ lên 70-80°C và ủ trong 5 phút rồi gia nhiệt lên 90-95°C trong thời gian 15 phút. Kết thúc quá trình hồ hóa, tháo xuống bể chứa để cấp cho gia keo nội bộ trong sản xuất giấy.

Nhóm nghiên cứu đã tiến hành 6 đợt sản xuất thử nghiệm với quy mô và chất lượng sản phẩm được đưa ra trong Bảng 1.

Bảng 1. Chất lượng tinh bột cation trong các đợt sản xuất thử nghiệm

Đợt sản xuất	Số mẻ biến tính	Khối lượng sản phẩm (KTD)	Độ thể đạt được	Yêu cầu độ thể
1	1	54,1	0,0302	$\geq 0,03$
2	2	108,1	0,0306	$\geq 0,03$
3	2	108,3	0,0309	$\geq 0,03$
4	2	107,9	0,0308	$\geq 0,03$
5	2	108,2	0,0310	$\geq 0,03$
6	1	54,1	0,0309	$\geq 0,03$

Các mẫu tinh bột thu được từ quá trình sản xuất thử nghiệm được sử dụng cho gia keo nội bộ sản xuất giấy trên máy xeo dài tại Viện Công nghiệp Giấy và Xenlulo với hai dòng sản phẩm là giấy in màu và giấy in hoa VR. Mức dùng tinh bột cation là 10kg/tấn sản phẩm giấy. Hiệu quả của tinh bột sản xuất thử nghiệm được đánh giá bằng cách so sánh với việc sử dụng tinh bột cation thương phẩm.

Kết quả đánh giá quá trình sản xuất như sau:

Bảng 2: Chỉ tiêu chất lượng giấy in màu và giấy in hoa VR, độ bảo lưu sử dụng tinh bột cation sản xuất thử nghiệm cho gia keo nội bộ

TT	Chỉ tiêu	Giấy in màu		Giấy in hoa VR	
		Tinh bột cation sản xuất thử nghiệm	Tinh bột cation thương phẩm	Tinh bột cation sản xuất thử nghiệm	Tinh bột cation thương phẩm
1	Định lượng, g/m ²	155	154	90	91
2	Chỉ số bền xé, mN.m ² /g				
	- Chiều dọc	5,02	5,93	6,52	5,97
	- Chiều ngang	6,45	6,57	6,82	6,91
3	Chỉ số bền kéo, N.m/g				
	- Chiều dọc	44,6	48,5	43,3	49,6
	- Chiều ngang	23	24	24	24
4	Độ hút nước Cobb ₆₀ , g/m ²	27	28	23,1	24,4
5	Độ tro, %	16,1	15,3	14,6	13,8
6	Độ ẩm, %	7,3	7,6	6,9	6,4
7	TSS nước trắng dưới lưới, mg/l	785	986	850	1.008

Kết quả cho thấy tinh bột cation sản xuất thử nghiệm cho giấy có các tính chất cơ lý (chỉ số bền xé, bền kéo, độ hút nước) cao hơn, TSS nước trắng thấp hơn so với tinh bột thương phẩm. TSS nước trắng giảm chứng tỏ với cùng chế độ công nghệ và mức dùng nguyên vật liệu, hóa chất phụ gia, khi sử dụng tinh bột cation sản xuất tại phân xưởng thì sự bảo lưu xơ sợi vụn và chất độn trên lưới xeo tăng lên. Kết quả này là phù hợp bởi tinh bột sản xuất thử nghiệm có độ thể cao hơn so với tinh bột thương phẩm.

Về mặt kinh tế, chi phí ước tính để biến tính tinh bột cation được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 3: Ước tính chi phí biến tính một mẻ tinh bột cation cấp trực tiếp cho sản xuất giấy

TT	Nguyên vật liệu	Đơn vị tính	Khối lượng	Đơn giá	Thành tiền
1	Tinh bột sắn	kg	50	9.000	450.000
2	Hóa chất Quab 188 (69% chất khô)	lít	3	40.000	120.000
3	Hóa chất (NaOH rắn, dạng vảy)	kg	1.507	16.00	24.112
4	Axit (HCl 32%)	lít	1.067	9.000	9.603
5	Điện	kWh	6	1.670	10.020
6	Các chi phí khác				55.000
Tổng trước thuế					668.623
VAT (10%)					66.862
Tổng sau thuế					735.485
Chi phí cho 01 tấn sản phẩm tinh bột					13.569.834

Ghi chú: Một mẻ sản xuất được 54,2 kg tinh bột cation khô gió (90%).

Kết quả tính toán sơ bộ cho thấy giá thành khi tự biến tính tinh bột cation từ tinh bột sản tự nhiên thấp hơn khoảng 2 triệu đồng/tấn so với tinh bột thương phẩm (giá tinh bột cation thương phẩm khoảng 15,5 triệu đồng/tấn sau thuế). Chi phí giảm một phần là do quá trình sản xuất trực tiếp tại chỗ sẽ giảm được khâu sấy khô tinh bột cation và đóng gói. Với mức dùng tinh bột cation trung bình 10 kg/tấn giấy, sử dụng tinh bột cation tự biến tính sẽ tiết kiệm khoảng 20.000 đồng/tấn sản phẩm giấy.

Kết luận

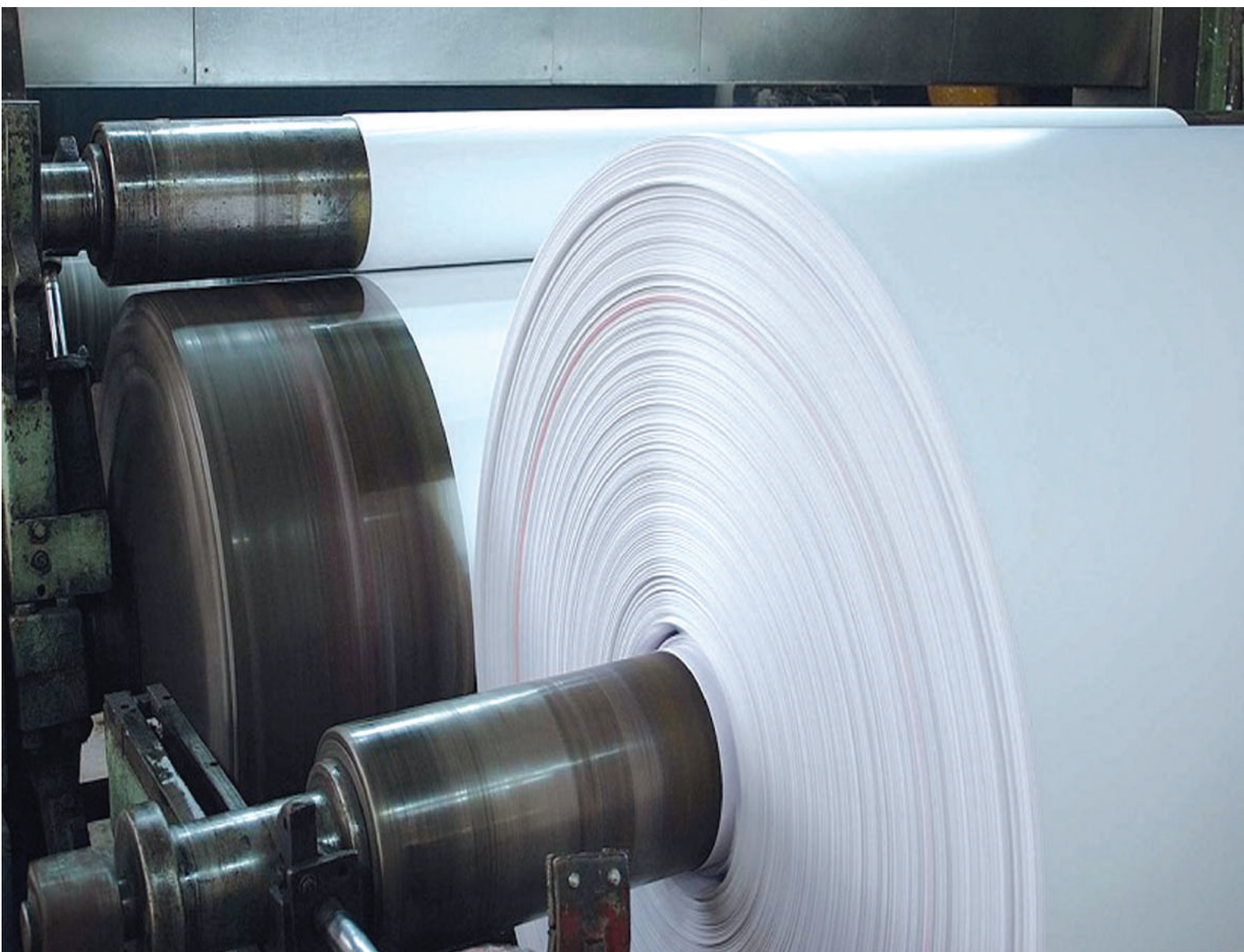
Như vậy, về mặt khoa học, nghiên cứu đã đưa ra được điều kiện công nghệ sản xuất tinh bột cation phù hợp như sau: Mức dùng Quab 188 là 7%, pH nằm trong khoảng 12-13, nhiệt độ 50°C và thời gian 4 giờ. Kết quả nghiên cứu đóng góp vào việc phát triển và hoàn thiện công nghệ sản

xuất và nâng cao chất lượng sản phẩm giấy Việt Nam và thế giới. Áp dụng nghiên cứu vào sản xuất thực tiễn, chi phí sản xuất trên 1 tấn sản phẩm giấy giảm, cho thấy đây là một nghiên cứu có khả năng áp dụng thực tế rất cao ở sản xuất quy mô lớn.

Tài liệu tham khảo

ThS Phạm Đức Thắng, “Nghiên cứu công nghệ sản xuất tinh bột cation độ thế cao từ tinh bột sản tự nhiên dùng trong sản xuất giấy”, Báo cáo đề tài cấp Bộ Công Thương năm 2015.

Thông tin tác giả: KS Trần Hoài Nam, Giám đốc Trung tâm NC&PT Công nghệ - Viện Công nghiệp Giấy và Xenlulo, 59 Vũ Trọng Phụng, Phường Thanh Xuân Trung, Quận Thanh Xuân, Hà Nội, Điện thoại: 0979 278 263, Email: Hoainamtran@gmail.com



SỰ KIỆN

Trong khi thị trường chứng khoán giao dịch khá ảm đạm thì cổ phiếu DHC của CTCP Đông Hải Bến Tre (Do-hàcơ) một nhân tố đến từ nhóm ngành giấy lại ghi nhận diễn biến khởi sắc với những phiên đóng cửa trong sắc xanh chiếm áp đảo.

Cổ phiếu ngành giấy KHƠI SẮC

Doanh nghiệp tiềm năng, ngang tầm FDI

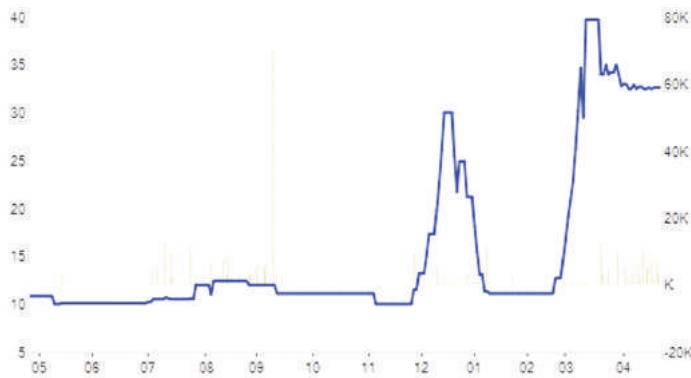
Tính từ đầu tháng 4 tới nay, cổ phiếu DHC đã tăng gần 17,2% từ mức giá 35.000 đồng/cp lên 41.000 đồng/cp. Trong tổng số 19 phiên giao dịch trong tháng thì DHC ghi nhận tới 12 phiên tăng giá.

Nếu tính từ mức giá 30.000 đồng/cp hồi đầu năm 2019 thì đến nay DHC đã ghi nhận mức tăng 36,7% chỉ trong 4 tháng đầu năm.

Mới đây, Đông Hải Bến Tre vừa công bố BCTC quý I/2019 với doanh thu đạt hơn 205,3 tỷ đồng, tăng 6% so



Đồ thị diễn biến giá của Đông Hải Bến Tre.



Đồ thị diễn biến giá của Giấy Việt Trì.

với cùng kỳ; lợi nhuận sau thuế đạt 21,2 tỷ đồng so, giảm nhẹ 2,2 tỷ đồng so với quý I/2018.

Thông thường quý I sẽ là quý kinh doanh không mấy sôi động của doanh nghiệp do đó, sự sụt giảm nhẹ về lợi nhuận của Đông Hải Bến Tre là không đáng lo ngại.

Tính tới ngày 31/3/2019, tổng tài sản của Đông Hải Bến Tre đạt 1.881 tỷ đồng, tăng gần 4% so với đầu năm; nợ phải trả giảm 14 tỷ đồng so với đầu năm xuống còn 956,3 tỷ đồng.

Trước đó, năm 2018, Đông Hải Bến Tre ghi nhận 134,1 tỷ đồng, tăng 67% so với năm 2017.

Tại báo cáo phân tích về cổ phiếu DHC của CTCK Đông Á cho biết, Đông Hải Bến Tre là một doanh nghiệp tiềm năng với lượng khách hàng ổn định và lâu năm, nhà máy mới đi vào hoạt động sẽ giúp Đông Hải Bến Tre ngang tầm với các đối thủ FDI trong ngành, ước tính giá trị mỗi cổ phiếu DHC sẽ ở mức 44.300/cp.

Cơ sở của nhận định này theo CTCK Đông Á là Trung Quốc chính thức áp dụng chính sách cấm nhập khẩu giấy phế liệu chưa phân loại và giảm tạp chất trong giấy phế liệu nhập khẩu xuống còn 0,3% so với mức 1,5% trước đây.

Ngoài ra Trung Quốc còn đóng cửa các nhà máy sản xuất giấy với công suất thấp, công nghệ lạc hậu, nhằm thực hiện cải thiện môi trường nơi đây. Với những việc làm như vậy ước tính sẽ tác động đến gần hơn 8 triệu tấn giấy phế liệu.

Nhà máy Giao Long 2 với công suất

220.000 tấn/năm, gấp 3,67 lần nhà máy Giao Long 1. Với công suất tăng mạnh trong bối cảnh nền kinh tế phát triển, nhu cầu giấy tăng cao sẽ giúp DHC bắt kịp được xu thế, nhà máy Giao Long 2 với suất đầu tư thấp hơn so với các đối thủ trong ngành, công nghệ hiện đại sẽ giúp Đông Hải Bến Tre tiết giảm được chi phí, dự kiến sau thời gian chạy thử trong quý I/2019, nhà máy sẽ vận hành thương mại vào quý II/2019.

Lấy lại “phong độ”, cổ phiếu tăng liên tiếp

Sau khi giảm mạnh từ mức giá 21.200 đồng/cp xuống 11.100 đồng/cp với thanh khoản “mất hút”, cổ phiếu GVT của CTCP Giấy Việt Trì đã lấy lại “phong độ” khi tăng 8 phiên liên tiếp hồi đầu tháng 2 lên 34.700 đồng/cp, tương đương mức tăng đạt 216,6%.

Hiện cổ phiếu GVT đã điều chỉnh giảm nhẹ về mức giá 32.600 đồng/cp nhưng vẫn ghi nhận mức tăng 193,7% so với hồi cuối tháng 2, thanh khoản cũng cải thiện rất nhiều khối lượng trung bình 10 phiên gần nhất đạt gần 5.600 đơn vị/phiên.

Kết thúc năm 2018, doanh thu Giấy Việt Trì đạt 1.225 tỷ đồng, tăng 6,2% so với năm 2017; lợi nhuận sau thuế đạt 37,6 tỷ đồng, tăng 130,7% so với năm trước.

Trước đó, trong giai đoạn 2014-2016, lợi nhuận của Giấy Việt Trì đi ngang, dao động 12-13 tỷ đồng mỗi năm. Đến năm 2017, công ty có sự thay đổi rõ khi ghi nhận doanh thu vượt 1.000 tỷ đồng với lợi nhuận hơn 16,3 tỷ

đồng, tăng 33% so với năm trước.

Hồi cuối năm 2018, Tổng công ty Giấy Việt Nam chào bán toàn bộ 2,13 triệu cổ phiếu GVT với giá khởi điểm 27.100 đồng/cp. Cuộc đấu giá diễn ra thành công ngoài mong đợi với giá trúng bình quân 38.253 đồng/cp, thu về gần 81,5 tỷ đồng từ 4 nhà đầu tư trúng giá.

Đây cũng chính là thời điểm mà cổ phiếu GVT giao dịch tại mức giá 11.100 đồng/cp và hầu như không có thanh khoản. Có thể nói mức tăng hàng trăm phần trăm của GVT được hỗ trợ rất lớn từ việc thoái vốn Nhà nước.

Sau đấu giá, Giấy Việt Trì xuất hiện thêm 3 cổ đông lớn gồm bà Hồ Thị Kim Phương nắm 6,6% vốn, ông Nguyễn Quang Hưng giữ 7,55% vốn và ông Phạm Đức Hòa nắm 14,43% vốn vào cuối tháng 1/2019.

“Tân binh” tăng trưởng gần 30%

Trong tháng 8/2018, nhóm cổ phiếu ngành giấy đón thêm một “tân binh” là cổ phiếu HHP của CTCP Giấy Hoàng Hà Hải Phòng với giá tham chiếu 12.600 đồng/cp. Ngay trong phiên giao dịch đầu tiên, cổ phiếu HHP kết thúc phiên giao dịch với giá 15.000đồng/cổ phiếu tăng 19,04%.

Hiện, cổ phiếu HHP đang giao dịch tại mức giá 16.300 đồng/cp, tăng gần 8% so với đầu năm 2019 và tăng 29,3% so với mức giá chào sàn.

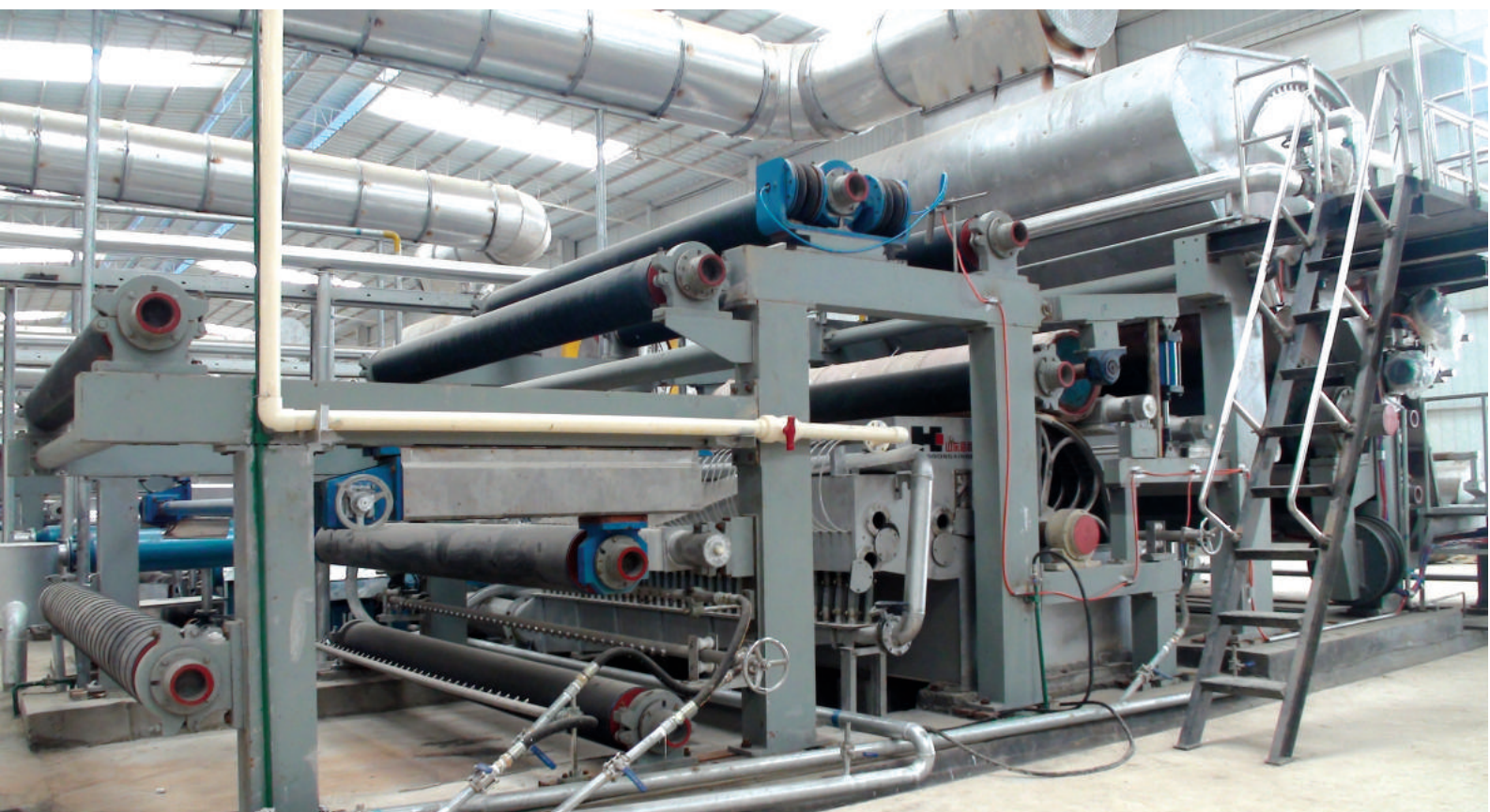
Sau hai năm liên tiếp gặt hái nhiều thành công trong kinh doanh, năm 2019, Giấy Hoàng Hà Hải Phòng đặt mục tiêu doanh thu hợp nhất năm 2019 đạt 307,8 tỷ đồng, tăng trưởng 48% so với kết quả năm 2018 (hơn 208 tỷ đồng); lợi nhuận sau thuế dự kiến đạt 18 tỷ đồng, tăng 73% so với thực hiện năm 2018.

Nhìn chung, không giống như cổ phiếu ngành ngân hàng, chứng khoán, dầu khí, bất động sản... cổ phiếu ngành giấy là một trong những nhóm ngành ít nhận được sự quan tâm của nhà đầu tư trên thị trường chứng khoán. Tuy vậy, với triển vọng ngành khá tích cực, cổ phiếu giấy vẫn hứa hẹn mang lại hiệu quả đầu tư tốt cho những ai đủ kiên nhẫn.

Thùy Linh

HỆ THỐNG BÔI TRƠN MÁY XEO GIẤY NHỮNG ĐIỀU CẦN LƯU Ý KHI VẬN HÀNH HỆ THỐNG

Hệ thống bôi trơn đóng vai trò vô cùng quan trọng trong máy xeo giấy. Hệ thống bôi trơn làm việc tốt giúp giảm thiểu tối đa ma sát trong các ổ quay, ổ di trượt..., từ đó làm gia tăng tuổi thọ và độ tin cậy của máy. Công nghiệp Giấy xin chia sẻ đến bạn đọc những kiến thức, kinh nghiệm thực tế về hệ thống bôi trơn máy xeo giấy.



Bài 1: **CÁC PHƯƠNG PHÁP BÔI TRƠN TRÊN MÁY XEO VÀ PHẠM VI THƯỜNG ÁP DỤNG**

■ **KSCK Nguyễn My Linh**
Công ty CP TD Tân Mai

Máy xeo giấy là một cỗ máy có tính đặc thù như tính liên động cao, tải nặng, môi trường ẩm và nhiệt độ cao... nên hệ thống bôi trơn đóng vai trò quan trọng hơn bao giờ hết.

Các doanh nghiệp sản xuất giấy thường áp dụng phối hợp nhiều phương pháp bôi trơn để phù hợp với từng máy do đặc thù khác nhau về tải trọng, tốc độ, nhiệt độ, môi trường... Hiện nay, có một số phương pháp bôi trơn sau:

Phương pháp tự bôi trơn

Trên máy xeo chỉ có một số ít thiết bị sử dụng phương pháp này như các kết cấu cơ khí trong khung đo QCS, trong các van và các thiết bị liên quan đến vấn đề điều khiển tự động... Các kết cấu cơ khí trong các thiết bị này có độ chính xác cao, được nhà sản xuất cung cấp đồng bộ với thiết bị chính nhằm đảm bảo cho thiết bị chính làm việc có độ tin cậy và bền nhất. Các cơ cấu cơ khí trong các thiết bị này vì thế cũng được thiết kế và gia công từ các vật liệu đặc biệt, có tính chất tự bôi trơn mà không cần bổ sung bất kỳ môi chất bôi trơn nào.

Phương pháp bôi trơn cố định - môi chất mỡ công nghiệp:

Đây là một trong những phương pháp bôi trơn đang được sử dụng rộng rãi hiện nay. Mỡ công nghiệp được cho vào trong các ổ bi, ổ bạc, các vị trí thanh trượt... lần đầu với lượng nhất định và được bổ sung định kỳ theo nhu cầu vận hành máy.

Ưu điểm của phương pháp này là mức đầu tư ban đầu khá kinh tế, kết cấu máy đơn giản do bôi trơn độc lập từng điểm, quá trình kiểm tra được thực hiện trực tiếp tại vị trí bôi trơn mà không cần kiểm tra thêm các thiết bị và hệ thống liên quan như một số phương pháp khác.

Phương pháp bôi trơn cố định cũng tồn tại khá nhiều nhược điểm: Lượng mỡ được cho vào trong các ổ bi, ổ bạc... thường nhiều hơn nhu cầu cần thiết nên ảnh hưởng đến sự trao đổi nhiệt của ổ với môi trường bên ngoài, tăng áp suất trong ổ. Lượng kim loại bị mài mòn theo thời gian không thoát ra được, tích tụ bên trong ổ gây ảnh hưởng không tốt. Phần mỡ dư không được nhào trộn liên tục dễ bị biến cứng dưới tác động của nhiệt độ và độ ẩm. Việc thay thế toàn bộ lượng mỡ theo định kỳ tốn nhiều thời gian, nhiều vị trí khó tiếp cận khi thực hiện quá trình bảo dưỡng...

Phương pháp bôi trơn cố định - môi chất dầu nhớt:

Phương pháp này thường được áp dụng cho các hộp giảm tốc, trong các thiết bị bơm và một số ổ quay có khoang chứa dầu...

Dầu được cho vào khoang chứa – Cacte – một lượng nhất định; việc kiểm tra mức dầu này sẽ căn cứ vào mắt kính hoặc que đo có trên thân hộp giảm tốc hoặc ổ dầu.

Khi thiết bị làm việc, dầu sẽ được vớt lên nhờ các con lăn trong ổ bi hoặc các cánh văng hay gàu mức để đến được những vị trí cần bôi trơn.

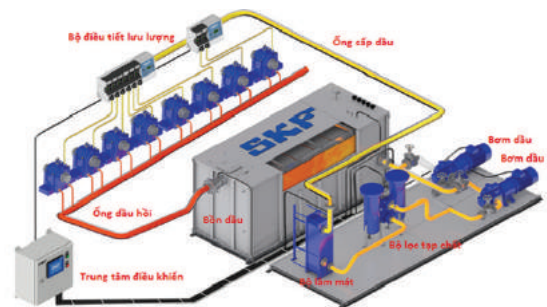
Phương pháp này có kết cấu gọn nhẹ, phù hợp với nhiều mô hình máy khác nhau, không đòi hỏi chế độ chăm sóc quá kỹ càng, dễ kiểm soát và xử lý khi có sự cố xảy ra...

Nhược điểm của phương pháp này là khả năng loại nước, tạp chất, cặn kim loại tích tụ rất hạn chế, nhiều khi không thực hiện được, dầu nhanh bị giảm chất lượng bôi trơn do ảnh hưởng của nhiệt độ, do sự xâm nhập của nước và tạp chất...

Do thiết bị được lắp đặt tại nhiều vị trí nên việc kiểm soát và thực hiện các công tác bảo dưỡng sửa chữa cũng gặp nhiều khó khăn nhất định...

Phương pháp bôi trơn tuần hoàn - môi chất dầu nhớt:

Đây là phương pháp bôi trơn áp dụng nhiều trên các máy xeo giấy.



Mô phỏng hệ thống bôi trơn tuần hoàn SKF

Dầu nhớt được bơm vào hệ thống đường ống cung cấp đến các điểm bôi trơn như: gối đỡ các lô sấy, gối đỡ các lô ép, các vị trí truyền động bánh răng và nhiều vị trí khác... Sau khi thực hiện quá trình bôi trơn, làm sạch và làm mát các vị trí cần bôi trơn dầu được hồi về bồn chứa của trung tâm bôi trơn bằng hệ thống đường ống hồi lưu. Tại trung tâm bôi trơn, dầu được lọc tạp chất, lắng nước và giải nhiệt do có sự trao đổi nhiệt với hệ thống nước lạnh trong ống kín đặt trong ngăn chứa dầu, sau đó dầu tiếp tục được bơm vào hệ thống... Quá trình cứ thế được diễn ra liên tục.

Chúng ta thường sử dụng dầu và mỡ công nghiệp cho việc bôi trơn các chi tiết máy trong quá trình vận hành thiết bị. Tuy nhiên để nắm bắt đầy đủ thông tin về các đặc tính của dầu mỡ, sử dụng như thế nào cho hiệu quả và kinh tế lại là vấn đề không dễ dàng mà nhiều doanh nghiệp hiện nay đang gặp phải.

Dầu mỡ có chức năng chính là bôi trơn, chống ma sát, chống ăn mòn.

Ngoài ra dầu mỡ còn có các chức năng và đặc tính sau đây:

- Làm mát và làm sạch các ổ quay của máy
- Khả năng làm kín cao, chống không cho nước vào trong các ổ bi, ổ bạc
- Bảo vệ vòng bi và các vị trí bôi trơn khỏi bị mài mòn, chống oxy hóa, chống gỉ sét
- Ngăn chặn bụi bẩn xâm nhập vào bên trong các bộ phận được bôi trơn
- Giúp cho máy móc hoạt động êm, giảm được tiếng ồn.



Phương pháp này có rất nhiều ưu điểm nổi trội như: Khả năng cung cấp dầu đến mọi điểm ngõ ngách trong ổ bi, ổ bạc rất cao; tăng cường bôi trơn, làm sạch và làm mát ổ bi, ổ bạc rất tốt. Dầu được làm sạch, làm mát tại trung tâm bôi trơn nên độ nhớt động học luôn luôn được đảm bảo. Do hệ thống bôi trơn là hệ thống kín nên lượng dầu bị thất thoát ra ngoài không đáng kể, hệ thống làm việc tin cậy. Trang thiết bị, vật tư như ổ bi, ổ bạc... tăng tuổi thọ rõ rệt, sử dụng được bền lâu, góp phần duy trì hoạt động đều đặn của máy xeo.

Đồng thời, việc chăm sóc theo dõi hệ thống, công tác bảo trì máy móc thuận tiện, an toàn do công nhân không phải tiếp cận quá gần khu vực truyền động của máy là nơi khá nguy hiểm. Thời gian cần bổ sung dầu cho trung tâm bôi trơn khá lâu nên tiết kiệm thời gian và chi phí. Tính hiện đại hóa của máy xeo được nâng cao, có thể phối kết hợp một số biện pháp quản trị hệ thống bôi trơn từ xa.

Phương pháp bôi trơn tuần hoàn – môi chất dầu nhớt có một số nhược điểm như, chi phí đầu tư ban đầu đắt tiền hơn so với các phương pháp trên. Quá trình lắp đặt hệ thống cẩn tỉ mỉ, cẩn thận và mất nhiều thời gian. Đòi hỏi người công nhân có những hiểu biết nhất định về cách thức kiểm soát và duy trì tốt sự làm việc của hệ thống.

Phương pháp bôi trơn nửa ướt:

Đây là một phương pháp bôi trơn đã có từ rất lâu và đến nay gần như không được sử dụng trong ngành giấy. Phương pháp bôi trơn nửa ướt với môi chất bôi trơn là dầu nhớt; dầu được hóa sương trong hệ thống nhờ có thiết bị chuyên dùng theo nguyên tắc Bernoulli và được đưa đến

vị trí cần bôi trơn như các ổ bạc, ổ bi...

Phương pháp này có nhiều nhược điểm như: khả năng bôi trơn không đồng đều, lưu lượng dầu đến từng điểm bôi trơn khó kiểm soát, lượng tiêu hao và thất thoát dầu lớn do dầu không hồi về trung tâm...

Phạm vi thường áp dụng:

Hiện nay máy xeo giấy thường được phối hợp nhiều phương pháp bôi trơn:

Hệ thống bôi trơn dùng dầu tuần hoàn – thường áp dụng cho vòng bi của các lô sấy và một số lô thuộc phần khô của máy.

Các lô dẫn lưới sấy có thể dùng dầu bôi trơn tuần hoàn hoặc dùng mỡ.

Bôi trơn dùng mỡ thường được áp dụng cho các vòng bi thuộc phần ướt của máy, lý do dùng mỡ là giảm thiểu nguy cơ nước xâm nhập vào hệ thống dầu, giảm thiểu nguy cơ dầu bị rò rỉ vào hệ thống thu hồi bột dưới lưới, dưới khu vực ép và không làm phức tạp cho không gian khu vực lưới sẽ gây khó khăn khi thay lưới.

Bôi trơn dùng dầu không tuần hoàn thường được áp dụng cho các hộp giảm tốc cố định truyền động cho máy xeo.

Với các vị trí bôi trơn dùng môi chất là dầu nhớt ta có thể đối chiếu với bảng cuối bài viết như sau:

Bôi trơn vòng bi các lô sấy có thể chọn độ nhớt của dầu ở 40#C trong khoảng 150 ISO đến 320 ISO; tuy nhiên chỉ số thường được chọn là 150 ISO; với chỉ số này phù hợp cả về khả năng chịu nhiệt, khả năng kháng nhũ hóa và khả năng điền đầy nhanh hệ thống khi bơm.

Bôi trơn các hộp giảm tốc truyền động máy xeo có thể chọn độ nhớt của dầu ở 40°C từ 220 ISO đến 460 ISO, chỉ số thường được chọn là 320 ISO và 460 ISO.

Với môi chất là mỡ công nghiệp, trong máy xeo thường sử dụng 2 loại mỡ:

Trong môi trường thuộc công đoạn sấy, để bôi trơn vòng bi các lô sấy và các lô dẫn người ta thường sử dụng mỡ chịu nhiệt có độ nhớt giọt từ 120°C đến 150°C là mỡ Natri - Calcium hoặc mỡ Natri có độ nhớt giọt từ 130°C đến 150°C. Bản chất vấn đề ở đây là nếu nhiệt độ nhớt giọt của mỡ bằng hoặc nhỏ hơn nhiệt độ hoạt động của bộ phận bôi trơn thì mỡ sẽ bị tan chảy, cuốn trôi, mất đi khả năng bôi trơn. Với hai loại mỡ chịu nhiệt trên thì khả năng chịu được độ ẩm trong môi trường sấy khá tốt, nhưng lại không hoàn toàn phù hợp với công đoạn lưới và ép. Ngoài ra mỡ chịu nhiệt còn có một số chỉ tiêu kỹ thuật khác như độ xuyên kim, độ nhớt dầu gốc, tải trọng... nếu đơn vị sử dụng cần thì nhà cung cấp sẽ thông tin đầy đủ.

Ở khu vực lưới và ép của máy xeo lại đòi hỏi yêu cầu mỡ bôi trơn có khả năng chịu nước tốt và chịu áp lực cao. Cụ thể mỡ có khả năng chịu nước là độ 2 và độ 3 (ở 40°C

Việc lựa chọn môi chất bôi trơn phù hợp, quản lý hệ thống chặt chẽ sẽ góp phần tăng tuổi thọ máy, giảm thiểu các nguy cơ hư hỏng đột xuất và tăng hiệu quả sản xuất kinh doanh.

Trên thị trường hiện nay có rất nhiều các loại dầu mỡ khác nhau như Shell, Total, Castrol, Caltex, Mobil... Chúng đều được làm từ dầu mỏ. Tuy nhiên, mỗi thương hiệu lại có thế mạnh riêng trong công nghệ sản xuất để đáp ứng nhiều yêu cầu khác nhau và vô cùng phong phú của ngành công nghiệp.

là nhiệt độ tiêu chuẩn xem xét) trong môi trường làm việc thực tế lên đến trên 60°C – Nếu theo tiêu chuẩn DIN 51502 trên hộp đựng có ký hiệu “N”.

Như vậy, việc lựa chọn môi chất bôi trơn căn cứ theo tải trọng, tốc độ và môi trường làm việc của từng vị trí sao cho phù hợp sẽ góp phần tăng độ bền cho thiết bị, giảm thiểu các hư hỏng và giảm thiểu chi phí vật tư bảo trì bảo dưỡng cho nhà máy.

Bảng độ nhớt của dầu bôi trơn công nghiệp theo tiêu chuẩn ISO:

Phân loại theo ISO	Độ nhớt động ở nhiệt độ t = 40°C	Giá trị nhỏ nhất độ nhớt động	Giá trị lớn nhất độ nhớt động
ISO VG 2	2,2	1,98	2,42
ISO VG 3	3,2	2,88	3,52
ISO VG 5	4,6	4,14	5,06
ISO VG 7	6,8	6,12	7,48
ISO VG 10	10	9,00	11,0
ISO VG 15	15	13,5	16,5
ISO VG 22	22	19,8	24,3
ISO VG 32	32	28,8	35,2
ISO VG 46	46	41,4	50,6
ISO VG 68	68	61,2	74,8
ISO VG 100	100	90,0	110
ISO VG 150	150	135	165
ISO VG 220	220	198	242
ISO VG 320	320	288	352
ISO VG 460	460	414	506
ISO VG 680	680	612	748
ISO VG 1000	1000	900	1100
ISO VG 1500	1500	1350	1650

(Bài viết kỳ sau:

Các vấn đề thường gặp trong bôi trơn và cách kiểm tra khắc phục.

TIÊU CHUẨN VÀ QUY CHUẨN KỸ THUẬT QUỐC GIA

(Tiếp theo kỳ trước)

■ **Lương Thị Hồng**
Công ty CP Công nghệ Xenlulo

Để bảo vệ môi trường, quyền lợi và sức khỏe của người tiêu dùng, Việt Nam đã ban hành một số Quy chuẩn kỹ thuật (QCVN) trong lĩnh vực công nghiệp giấy.

Trong những năm qua, Việt Nam đã xây dựng, ban hành được các tiêu chuẩn về phương pháp thử bột giấy, giấy và các tông, các tiêu chuẩn về yêu cầu kỹ thuật cho sản phẩm chính của ngành.

Các tiêu chuẩn về phương pháp thử được xây dựng trên cơ sở chấp nhận tiêu chuẩn Quốc tế (ISO), hoặc tham

khảo các tiêu chuẩn TAPPI, ASTM, SCAN tương ứng. TCVN về yêu cầu kỹ thuật cho sản phẩm được xây dựng trên nguyên tắc hài hòa với tiêu chuẩn của các nước, phù hợp với tình hình sản xuất và năng lực thử nghiệm của các phòng thử nghiệm trong nước.

Công nghiệp Giấy số trước đã giới thiệu với bạn đọc danh mục QCVN và TCVN về sản phẩm giấy và các tông. Trong số này, xin giới thiệu danh mục TCVN về phương pháp thử sản phẩm bột giấy, giấy và các tông.

TT	Số hiệu TCVN	Tên gọi TCVN	TCVN thay thế	Tiêu chuẩn được chấp nhận
1	TCVN 1270:2015	Giấy và các tông – Xác định định lượng	TCVN 1270:2008	ISO 536:2012
2	TCVN 1862-2:2011	Giấy và các tông – Xác định tính chất bền – Phần 2: Phương pháp tốc độ giãn dài không đổi (20 mm/min)	TCVN 1862-2:2007	ISO 1924-2:2008
3	TCVN 1862-3:2011	Giấy và các tông – Xác định độ bền kéo – Phần 3: Phương pháp tốc độ giãn dài không đổi (100 mm/min)		ISO 1924-3:2005
4	TCVN 1863:1976	Giấy và các tông – Phương pháp xác định độ già nhựa		
5	TCVN 1864:2001	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định độ tro sau khi nung tại nhiệt độ 900°C	TCVN 1864:1976	ISO 2144:1997(MOD)
6	TCVN 1865-1:2011	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định hệ số phản xạ khuếch tán xanh (độ trắng ISO) – Phần 1: Điều kiện ánh sáng ban ngày trong nhà	TCVN 1865:2007	ISO 2470-1:2009
7	TCVN 1865-2:2011	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định hệ số phản xạ khuếch tán xanh (độ trắng D65) – Phần 2: Điều kiện ánh sáng ban ngày ngoài trời		ISO 2470-2:2008
8	TCVN 1866:2007	Giấy – Phương pháp xác định độ bền gấp	TCVN 1866:2000	ISO 5626:1993
9	TCVN 1867:2011	Giấy và các tông – Xác định độ ẩm – Phương pháp sấy khô	TCVN 1867:2007	ISO 287:2009

10	TCVN 1868:1976	Giấy và các tông – Phương pháp xác định độ bụi		
11	TCVN 3226:2001	Giấy, các tông – Xác định độ nhám – Phương pháp Bendtsen	TCVN 3226:1988	ISO 8791-2:1990(MOD)
12	TCVN 3229:2007	Giấy – Xác định độ bền xé	TCVN 3229:2000	ISO 1974:1990
13	TCVN 3649:2007	Giấy và các tông – Lấy mẫu để xác định chất lượng trung bình	TCVN 3649:2000	ISO 186:2002
14	TCVN 3650:2008	Giấy và các tông – Xác định độ hút nước sau khi ngâm trong nước	TCVN 3650:1981	ISO 5637:1989
15	TCVN 3651:2002	Giấy và các tông – Xác định chiều dọc	TCVN 3651:1981	
16	TCVN 3652:2007	Giấy và các tông – Xác định độ dày, khối lượng riêng và thể tích riêng	TCVN 3652:2000	ISO 534:2005
17	TCVN 3653:1981	Giấy – Phương pháp xác định mặt phải và mặt trái		
18	TCVN 3980:2001	Giấy, các tông và bột giấy – Phân tích thành phần xơ sợi	TCVN 3980:1994	ISO 9184:1990(MOD)
19	TCVN 4356:1986	Sách – Phân loại, yêu cầu kỹ thuật và phương pháp kiểm tra		
20	TCVN 4360:2001	Bột giấy – Lấy mẫu để thử	TCVN 4360:1986	ISO 7213:1991(MOD)
21	TCVN 4361:2007	Bột giấy – Xác định trị số Kappa	TCVN 4361:2002	ISO 302:2004
22	TCVN 4407:2011	Bột giấy – Xác định độ khô	TCVN 4407:2001	ISO 638:2008
13	TCVN 6725:2007	Giấy, các tông và bột giấy – Môi trường chuẩn để điều hoà và thử nghiệm, quy trình kiểm tra môi trường và điều hoà mẫu	TCVN 6725:2000	ISO 187:1990
24	TCVN 6726:2017	Giấy và các tông – Xác định độ hút nước – Phương pháp Cobb	TCVN 6726:2007	ISO 187:2014
25	TCVN 6727:2007	Giấy và các tông – Xác định độ nhăn (Phương pháp Bekk)	TCVN 6727:2000	ISO 5627:1995
26	TCVN 6728:2011	Giấy và các tông – Xác định độ đục (paperbacking) – Phương pháp phản xạ khuếch tán	TCVN 6728:2007	ISO 2471:2008
27	TCVN 6729:2008	Bột giấy – Xeo tờ mẫu trong phòng thí nghiệm để xác định hệ số phản xạ khuếch tán xanh (độ trắng ISO)	TCVN 6729:2000	ISO 3688:1999
28	TCVN 6891:2001	Giấy và các tông – Xác định độ thấu khí – Phương pháp xác định Bendtsen	TCVN 3227-79	ISO 5636-3:1992(MOD)
29	TCVN 6893:2001	Giấy có độ hút nước cao – Xác định độ hút nước		TAPPI T 432:1987 ASTM 824:1994
30	TCVN 6894:2001	Giấy và các tông – Xác định độ bền uốn (độ cứng)		ISO 2493:1992(MOD)
31	TCVN 6895:2008	Giấy và các tông – Xác định độ bền xé – Phép thử khoảng nén ngắn	TCVN 6895:2001	ISO 9895:1989
32	TCVN 6896:2001	Các tông – Xác định độ bền nén vòng		TAPPI T 818:1987 TAPPI T 822:1989
33	TCVN 6897:2011	Giấy làm lớp sóng – Xác định độ bền nén phẳng sau khi đổ tạo sóng trong phòng thí nghiệm		ISO 7263:2008
34	TCVN 6898:2001	Giấy – Xác định độ bền bề mặt – Phương pháp nén		TAPPI T 549:1988 (MOD)

35	TCVN 6899:2001	Giấy – Xác định độ thấm mực in – Phép thử thấm dầu thầu dầu		TAPPI T 462:1988 (MOD)
36	TCVN 7066-1:2008	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định pH nước chiết – Phần 1: Phương pháp chiết lạnh	TCVN 7066:2002 TCVN 3225-79	ISO 6588-1:2005
37	TCVN 7066-2:2008	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định pH nước chiết – Phần 2: Phương pháp chiết nóng	TCVN 7066:2002	ISO 6588-2:2005
38	TCVN 7067:2002	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định trị số đồng		
39	TCVN 7068-1:2008	Giấy và các tông – Lão hoá nhân tạo – Phần 1: Xử lý nhiệt trong điều kiện khô ở nhiệt độ 105°C	TCVN 7068-1:2002	ISO 5630-1:1991
40	TCVN 7068-3:2008	Giấy và các tông – Lão hoá nhân tạo – Phần 3: Xử lý nhiệt trong điều kiện khô ở nhiệt độ 80°C và độ ẩm tương đối 65%		ISO 5630-3:1996
41	TCVN 7068-4:2008	Giấy và các tông – Lão hoá nhân tạo – Phần 4: Xử lý nhiệt trong điều kiện khô ở nhiệt độ 120°C hoặc 150°C		ISO 5630-4:1986
42	TCVN 7069:2002	Giấy và các tông – Xác định tinh bột		
43	TCVN 7070:2002	Giấy – Xác định sự thay đổi kích thước sau khi ngâm trong nước		ISO 5635:78
44	TCVN 7071:2002	Bột giấy – Xác định Alpha-, Beta- và Gamma-Xenlulo		TAPPI T 203
45	TCVN 7072:2008	Bột giấy – Xác định độ nhớt giới hạn bằng dung dịch đồng etylendiamin (CED)	TCVN 7072:2002	ISO 5351:2004
46	TCVN 7436:2004	Phong bì sử dụng trong cơ quan hành chính		
47	TCVN 7631:2007	Giấy – Xác định độ chịu bụi	TCVN 3228-1:2000	ISO 2758:2001
48	TCVN 7632:2007	Các tông – Xác định độ chịu bụi	TCVN 3228-2:2000	ISO 2759:2001
49	TCVN 8202-1:2009	Bột giấy – Xác định độ thoát nước – Phần 1: Phương pháp Schopper –Riegler	TCVN 4408:1987	ISO 5267-1:1999
50	TCVN 8202-2:2009	Bột giấy – Xác định độ thoát nước – Phần 2: Phương pháp độ nghiền "Canadian Standard"		ISO 5267-2:2001
51	TCVN 8207:2010	Giấy và các tông tiếp xúc với thực phẩm – Chuẩn bị nước chiết lạnh		EN 645:1993
52	TCVN 8208:2010	Giấy và các tông tiếp xúc với thực phẩm – Xác định formaldehyt trong dung dịch nước chiết		EN 1541:2001
53	TCVN 8309-4:2010	Giấy Tissue và sản phẩm Tissue – Phần 4: Xác định độ bền kéo, độ giãn dài khi đứt và năng lượng kéo hấp thụ		ISO 12625-4:2005
54	TCVN 8309-5:2010	Giấy Tissue và sản phẩm Tissue – Phần 5: Xác định độ bền kéo ướt		ISO 12625-5:2005
55	TCVN 8309-6:2010	Giấy Tissue và sản phẩm Tissue – Phần 6: Xác định định lượng		ISO 12625-6:2005
56	TCVN 8309-8:2010	Giấy Tissue và sản phẩm Tissue – Phần 8: Xác định thời gian hấp thụ nước và khả năng hấp thụ nước theo phương pháp giò ngâm		ISO 12625-8:2005
57	TCVN 8309-4:2010	Giấy Tissue và sản phẩm Tissue – Phần 9: Xác định độ chịu bụi bi tròn		ISO 12625-9:2005
58	TCVN 10973:2015	Giấy các tông và bột giấy – Xác định hệ số bức xạ khuếch tán (hệ số phản xạ khuếch tán)		ISO 2469:2014

59	TCVN10974-1:2015	Giấy và các tông – Xác định độ bóng phản chiếu – Phần 1: Độ bóng tại góc 75° với chùm tia hội tụ, phương pháp TAPPI	ISO 8254-1:2009
60	TCVN 10974-2:2015	Giấy và các tông – Xác định độ bóng phản chiếu – Phần 2: Độ bóng tại góc 75° với chùm tia song song, phương pháp DIN	ISO 8254-1:2009
61	TCVN 10975-1:2015	Giấy và các tông – Xác định độ nhám/độ nhẵn (Phương pháp không khí thoát qua) – Phần 1: Phương pháp chung	ISO 8791-1:1986
62	TCVN 10975-2:2015	Giấy và các tông – Xác định độ nhám/độ nhẵn (Phương pháp không khí thoát qua) – Phần 2: Phương pháp Bendtsen	ISO 8791-2:1986
63	TCVN 10975-3:2015	Giấy và các tông – Xác định độ nhám/độ nhẵn (Phương pháp không khí thoát qua) – Phần 3: Phương pháp Sheffield	ISO 8791-3:2013
64	TCVN 10975-4:2015	Giấy và các tông – Xác định độ nhám/độ nhẵn (Phương pháp không khí thoát qua) – Phần 4: Phương pháp Print-Surf	ISO 8791-4:2007
65	TCVN 10976:2015	Giấy các tông và bột giấy – Xác định clorua hòa tan trong nước	ISO 9197:2006
66	TCVN 10977:2015	Giấy và các tông – Xác định lượng kiềm dự trữ	ISO 10716:1994
67	TCVN 10978:2015	Bột giấy – Xác định chất hòa tan trong axeton	ISO 10716:1994
68	TCVN 11614:2016	Bột giấy – Xác định mức tiêu thụ clo (Mức độ khử loại lignin)	ISO 3260:2015
69	TCVN 11615:2016	Bột giấy – Xác định phần khối lượng bột mịn	ISO 10376:2011
70	TCVN 11616:2016	Giấy và các tông – Xác định độ trắng CIE, D65/10° (Ánh sáng ban ngày ngoài trời)	
71	TCVN 11617:2016	Giấy và các tông – Xác định độ trắng CIE, C/2° (Điều kiện chiếu sáng trong nhà)	ISO 11476:2016
72	TCVN 11618:2016	Bột giấy, giấy và các tông – Xác định clo tổng số và clo liên kết hữu cơ	ISO 11480:1997
73	TCVN 11619-1:2016	Bột giấy – Xác định chiều dài xơ sợi bằng phương pháp phân tích quang học tự động – Phần 1: Phương pháp ánh sáng phân cực	ISO 16065-1:2014
74	TCVN 11619-2:2016	Bột giấy – Xác định chiều dài xơ sợi bằng phương pháp phân tích quang học tự động – Phần 2: Phương pháp ánh sáng không phân cực	ISO 16065-2:2014
75	TCVN 11620-1:2016	Giấy và các tông – Xác định khả năng chống thấm dầu mỡ – Phần 1: Phép thử thấm qua	ISO 16532-1:2008
76	TCVN 11620-2:2016	Giấy và các tông – Xác định khả năng chống thấm dầu mỡ – Phần 2: Phép thử tính chống thấm bề mặt	ISO 16532-2:2007

77	TCVN 11620-3:2016	Giấy và các tông – Xác định khả năng chống thấm dầu mỡ – Phần 3: Phép thử bằng dầu thông đối với các lỗ trống trong giấy bóng mờ và giấy chống thấm dầu mỡ		ISO 16532-3:2010
78	TCVN 11621:2016	Bột giấy – Xác định giá trị ngâm nước (WRV)		ISO 23714:2014
79	TCVN 11622:2016	Giấy, các tông và bột giấy – Xác định pH dịch chiết bằng nước muối		ISO 29681:2009
80	TCVN 12114:2017	Giấy và các tông – Xác định độ bền kéo sau khi ngâm nước		ISO 3781:2001
81	TCVN 6726:2017	Giấy và các tông – Xác định độ hút nước – Phương pháp Cobb	TCVN 6726:2007	ISO 535:2014
82	TCVN 12115:2017	Giấy và các tông – Xác định độ bền bong tróc bề mặt – Phương pháp tốc độ tăng dần sử dụng thiết bị đo IGT (mẫu điện)		ISO 3783:2006
83	TCVN 12113-1:2017	Giấy và các tông – Xác định độ bền uốn – Phần 1: Tốc độ uốn không đổi		ISO 2493-1:2010
84	TCVN 12113-2:2017	Giấy và các tông – Xác định độ bền uốn – Phần 2: Thiết bị thử taber		ISO 2493-2:2011

(Còn tiếp)

APRIL và Asia Symbol cắt giảm cung 400.000 tấn bột giấy để sản xuất bột giấy hòa tan (DP)

Công ty APRIL và Asia Symbol tại Trung Quốc dự kiến cắt giảm nguồn cung 400.000 tấn bột BHK từ các nhà máy của họ ở Indonesia và Trung Quốc để chuyển đổi sản xuất sang bột giấy hòa tan (DP).

Asia Symbol có kế hoạch đóng cửa hai dây chuyền bột giấy tại Rizhao, Shandong trong khoảng hai tuần để bảo trì và cải tiến thiết bị trong tháng 5 và 6.2019.

Công việc sẽ tập trung vào việc tinh chỉnh và tối ưu hóa dây chuyền bột BHK 1,5 triệu tấn/năm, nhằm mục đích có thể chuyển đổi sang sản xuất loại bột giấy khác hoặc bột hòa tan.

Năm 2018, Asia Symbol cũng đã có sự chuyển đổi với mục đích tương tự với dây chuyền công suất 300.000 tấn/năm. Việc ngừng hoạt động này của Asia Symbol sẽ cắt giảm nguồn cung bột giấy hóa học thương phẩm từ nhà máy khoảng 80.000 tấn.

Hiện nay, APRIL đã bắt đầu công việc chuyển đổi dây chuyền BHK 1 triệu tấn/năm tại Tổ hợp Kerinci trên đảo Sumatra của Indonesia thành dây chuyền hỗn hợp có thể chuyển đổi giữa DP/BHK. Dự kiến việc chuyển đổi sẽ hoàn tất vào tháng 6, 7.2019.

Năm 2018, APRIL đã hoàn tất chuyển đổi một trong ba dây chuyền BHK có công suất 700.000 tấn/năm, thành dây chuyền DP/BHK và đã sản xuất bột DP kể từ đó.

Do việc chuyển đổi sản xuất sang DP và ngừng hoạt động tại Kerinci và Rizhao trong Q1.2019, APRIL và Asia Symbol dự kiến lượng cung bột giấy thương phẩm của họ sẽ bị cắt giảm tổng cộng 600.000 tấn trong năm 2019 so với 2018.

Do nhu cầu nguyên liệu cho ngành dệt đang gia tăng, nắm bắt cơ hội đó APRIL và Asia Symbol đẩy mạnh chuyển đổi bột BHK sang bột DP, cung cấp nguyên liệu cho các nhà máy sản xuất sợi viscose khác nhau ở Trung Quốc và Indonesia phục vụ cho ngành dệt.

FastMarkets RISI/5.2019





TỔNG CÔNG TY GIẤY VIỆT NAM

VIET NAM PAPER CORPORATION (VINAPACO)

Tổng Công ty Giấy Việt Nam là doanh nghiệp nhà nước hoạt động theo mô hình Công ty mẹ - Công ty con kinh doanh đa ngành: Trồng rừng, khai thác và chế biến gỗ; sản xuất giấy, bột giấy, văn phòng phẩm; sản xuất hóa chất, điện; xuất nhập khẩu các loại phụ tùng, thiết bị máy móc, vật tư ngành giấy; kinh doanh dịch vụ cho thuê văn phòng, khách sạn...

TRỤ SỞ CHÍNH: Số 25A - Lý Thường Kiệt - Hoàn Kiếm - Hà Nội
ĐT: (84-24) 3824 7773 - Fax: (84-24) 3826 0381 - Email: vp.hn@vinapaco.vn

ĐỊA ĐIỂM KINH DOANH: Phong Châu - Phù Ninh - Phú Thọ
ĐT: (84-210) 3829 755 - Fax: (84-210) 3829 177 - Email: vp.bb@vinapaco.com.vn

Chủ tịch HĐQT: ÔNG HOÀNG QUỐC LÂM
Tổng Giám đốc: ÔNG NGUYỄN VIỆT ĐỨC



Sản xuất tại Phù Ninh - Phú Thọ
- Độ trắng: 85 - 95 ISO
- Định lượng: 52 - 120g/m²
Sử dụng cho in tài liệu, sách, vở các loại máy photocopy



Giấy photocopy cao cấp CleverUP A4 9080
Khổ giấy A4 (210 x 297mm)
Định lượng: 80 g/m²
Độ trắng: 90% ISO
Bao gói: 500 tờ/ram bao bằng giấy couche,
5 ram/hộp giấy cứng.
Chất lượng: giấy nhẵn mịn, mang lại hình ảnh rõ ràng, sắc nét khi in ấn.



Watersilk®
...Cảm giác từ một huyền thoại

CÁC CHI NHÁNH:

Tại Hà Nội: 142 Đội Cấn, Ba Đình, Hà Nội - Tel: 024 3722 0347 - Fax: 024 3722 2580 - Email: bapaco@hn.vnn.vn

Tại Đà Nẵng: Lô H1, Đường số 3, Khu công nghiệp Hòa Khánh, Q.Liên Chiểu, TP.Đà Nẵng
Tel: 0235 3733980, 3733981, 3766983 - Fax: 0235 3733982

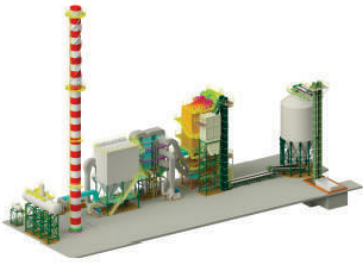
Tại TP Hồ Chí Minh: 9/19 Hồ Tùng Mậu - Quận 1 - TP.Hồ Chí Minh
Tel: 028 38299292 - Fax: 028 38231011

Website: www.vinapaco.com.vn



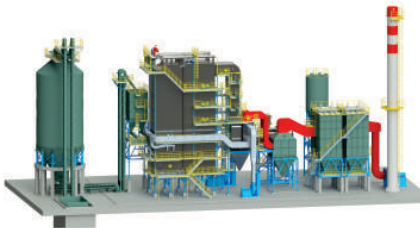
GIẢI PHÁP NĂNG LƯỢNG

Tiết Kiệm Chi Phí - Bảo Vệ Môi Trường - Bền Bĩ - Ổn Định



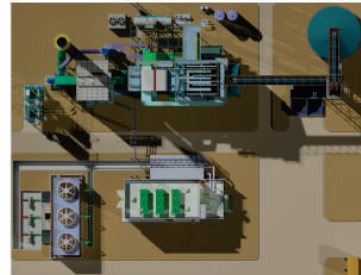
Nồi Hơi Cao Áp Tầng Sôi, Nồi Hơi Ghi Xích

- Tính toán, thiết kế, chế tạo, lắp đặt và vận hành theo tiêu chuẩn ASME và TCVN
- Công suất sinh hơi: từ 5 t/h đến 300 t/h
- Áp suất thiết kế từ 10 Bar đến 150 Bar
- Hơi bão hòa hoặc hơi quá nhiệt
- Nhiên liệu đốt: than cám Indonesian và Biomass
- Hiệu Suất Cửa Lò Hơi: 87%



Nồi Hơi Đốt Rác Ngành Giấy

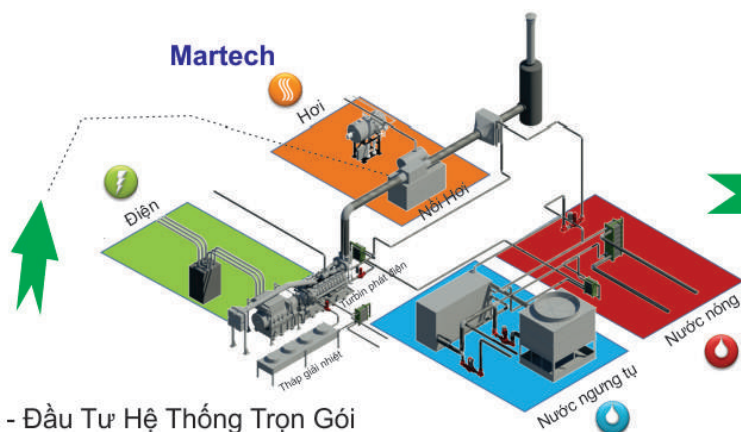
- Tính toán, thiết kế, chế tạo, lắp đặt và vận hành theo tiêu chuẩn ASME và TCVN
- Công suất sinh hơi: từ 5 t/h đến 300 t/h
- Áp suất thiết kế từ 10 Bar đến 100 Bar
- Hơi bão hòa hoặc hơi quá nhiệt
- Nhiên liệu đốt: than, sinh khối, phế phẩm sản xuất: (bã cà phê, mùn giấy thải...)
- Lò được trang bị hệ xử lý NOx và tháp xử lý SOx.



Hệ Đồng Phát Hơi, Nhiệt - Điện

- Công Suất: 45MW
- Thông số hơi: 100 bar - 480°C
- Áp Suất hơi trích ly 1: đến 16 bar
- Áp Suất hơi trích ly 2: đến 25 bar

CÁC PHƯƠNG ÁN HỢP TÁC



- Đầu Tư Hệ Thống Trọn Gói
- Cung Cấp Nhiên Liệu
- Cung Cấp Dịch Vụ Vận Hành, Bảo Trì

Nhà Máy SX Giấy



Mua Hơi, Nhiệt
Mua Điện

Liên Hệ

CÔNG TY TNHH MẠC TÍCH

Đường Số 2, KCN Nhơn Trạch III-giai đoạn 2, Xã Long Thọ, Huyện Nhơn Trạch, Tỉnh Đồng Nai

ĐT: 0251-3566 345/ 346/347 348/349 Fax: 0251-3566344

Email: info@martech.com.vn Hotline: 0913623811