

Công nghệ giúp doanh nghiệp phát triển và thúc đẩy ngành công nghiệp tái chế

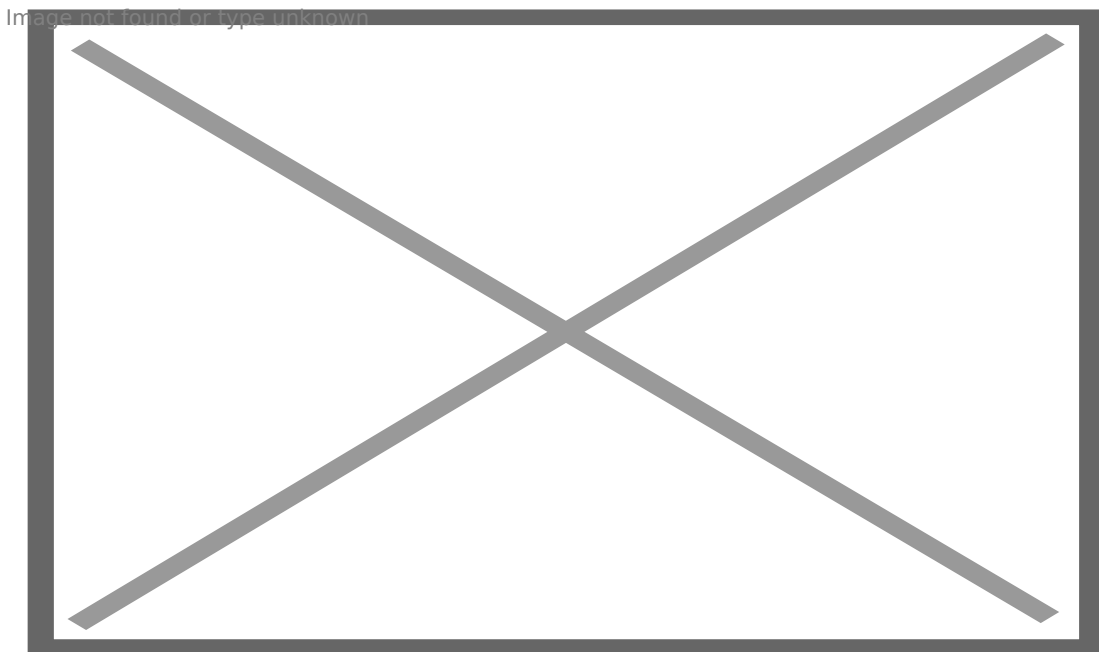
16:28 21/03/2023

Tác giả: Hoàng Tuấn

Bên cạnh cơ sở hạ tầng phân loại và thu gom rác thải, công nghệ và các giải pháp đổi mới sáng tạo là yếu tố cần thiết để tạo điều kiện cho việc phát triển bao bì nhựa tái sinh, từ đó thúc đẩy ngành công nghiệp tái chế và nền kinh tế tuần hoàn vì môi trường.

Theo Ellen Macarthur Foundation, đến năm 2040, mô hình kinh tế tuần hoàn về nhựa có tiềm năng tạo ra nhiều kết quả tích cực, như giúp cắt giảm 80% lượng nhựa thải ra đại dương hàng năm, giảm 25% lượng khí thải nhà kính gây biến đổi khí hậu, giúp tiết kiệm lên đến 200 tỷ USD mỗi năm, và tạo thêm 700.000 việc làm mới.

Một trong những yếu tố thúc đẩy mô hình này chính là thu gom và tái chế rác thải nhựa, biến rác thải nhựa trở thành nguồn tài nguyên cho các hoạt động kinh tế, không còn tồn tại ngoài môi trường gây ô nhiễm.



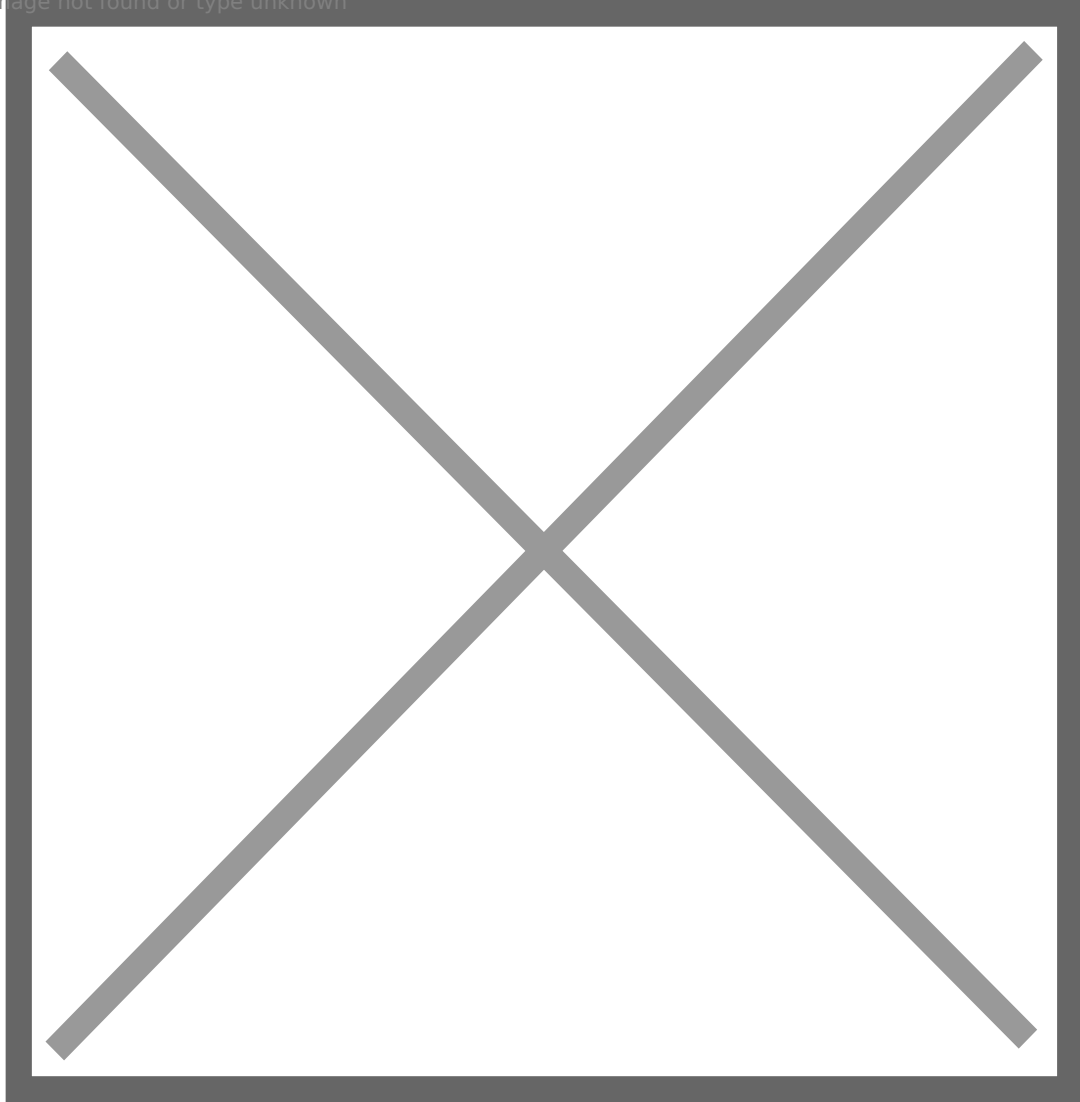
Mô hình tuần hoàn nhựa từ Unilever giúp mang nhựa trở lại nền kinh tế

Ngành công nghiệp tái chế tại Việt Nam có nguồn nguyên liệu phong phú nhưng chưa phát triển với tỷ lệ tái chế nhựa chỉ đạt mức 33%. Bên cạnh việc phân loại và thu gom rác thải nhựa chưa thực sự đồng bộ, một nguyên nhân khác là do nhu cầu về nhựa tái sinh (PCR) chưa cao khi việc sử

dụng nhựa nguyên sinh luôn dễ dàng và chi phí thấp hơn.

Việc áp dụng PCR trong sản xuất bao bì mang lại nhiều thách thức nhất định. Việc chuyển sang vật liệu tái chế đòi hỏi doanh nghiệp phải nỗ lực đáng kể trong việc khôi phục chất lượng của nhựa đã qua sử dụng để đảm bảo về mặt thiết kế, màu sắc, hình dáng, chất lượng cho bao bì nhựa PCR.

Image not found or type unknown

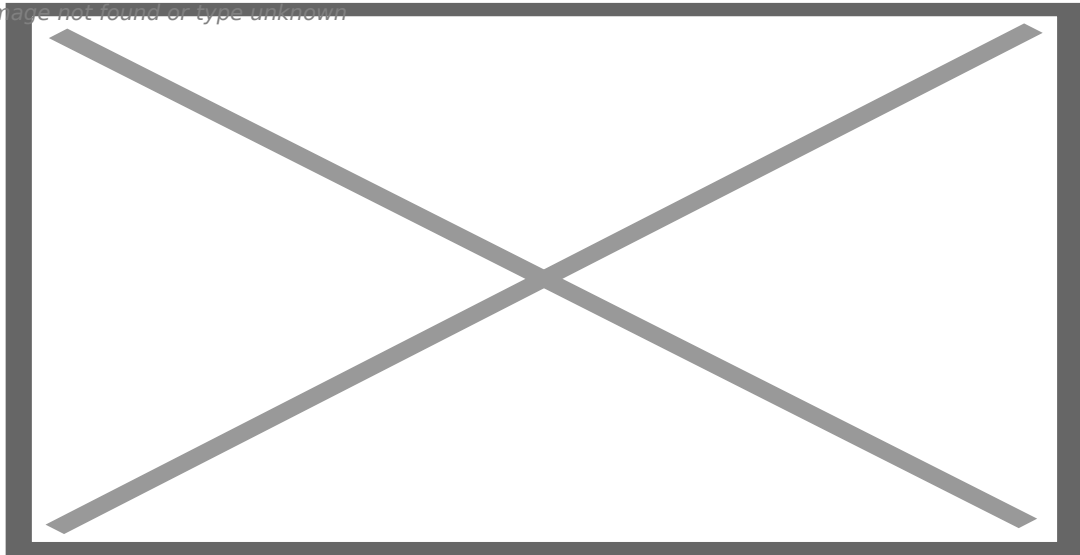


Sản phẩm có bao bì nhựa tái sinh từ Unilever Việt Nam.

Một thách thức khác mà doanh nghiệp thường gặp phải là nguồn cung PCR ổn định. Đồng thời, việc chuyển sang nhựa PCR sẽ đòi hỏi các thông số kỹ thuật và tiêu chuẩn mới cần được thiết lập.

Thậm chí những vấn đề tưởng như chỉ là tiểu tiết cũng đòi hỏi doanh nghiệp phải nghiên cứu và phát triển các giải pháp phù hợp. “Keo dùng để dán nhãn vào chai PCR cũng cần phải thay đổi để đảm bảo độ kết dính, hay thùng đựng sản phẩm cũng cần được thiết kế để đảm bảo chai sản phẩm không bị vỡ”, bà Nguyễn Thị Mai, Giám đốc ngành hàng chăm sóc gia đình chia sẻ.

Image not found or type unknown



Dây chuyền sản xuất Sunlight với bao bì từ nhựa tái sinh 100%.

Trước những thử thách này, công nghệ và đổi mới là chìa khóa giúp Unilever Việt Nam giải quyết các rào cản trong quá trình thúc đẩy sử dụng nhựa tái sinh trong sản xuất bao bì, góp phần giảm nhựa nguyên sinh và tăng cường vòng tuần hoàn của nhựa.

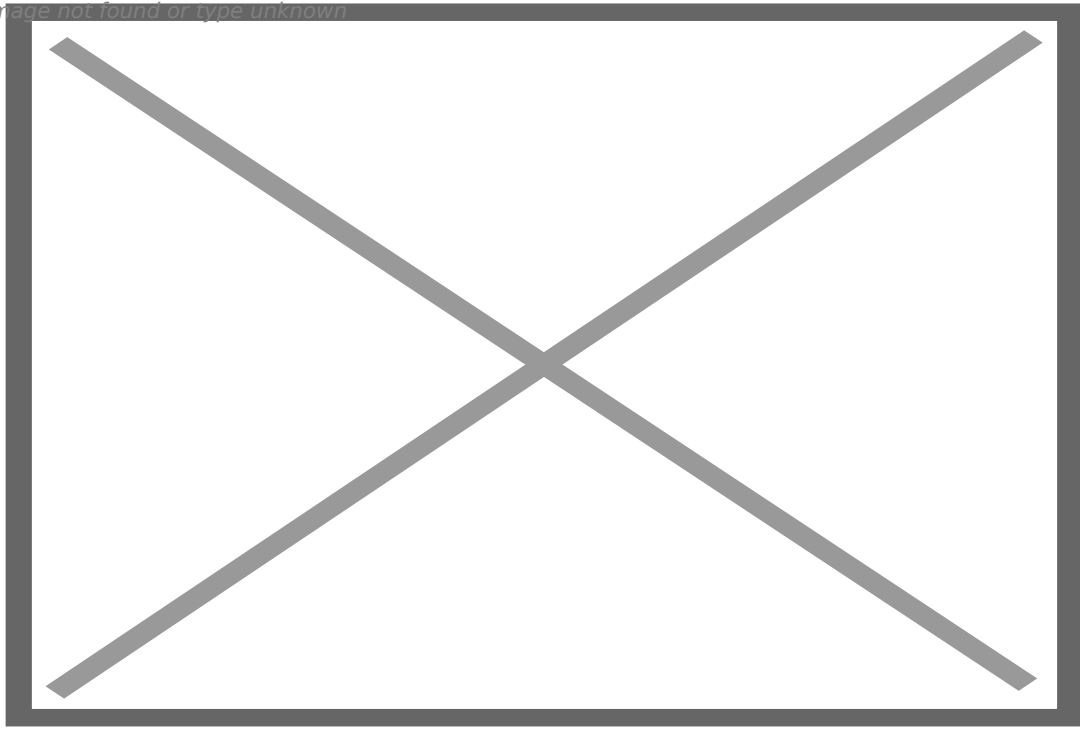
Đầu tiên, việc áp dụng khoa học – công nghệ giúp doanh nghiệp phát triển khả năng có thể tái chế của bao bì. Vậy nên bao bì sau khi đã qua sử dụng vẫn “sẵn sàng” cho quá trình tái chế về sau.

Tiếp đến, công nghệ giúp thúc đẩy sự đổi mới trong thiết kế bao bì nâng cao hiệu suất và giúp giảm trọng lượng, cho phép Unilever Việt Nam cắt giảm lượng nhựa dư thừa không cần thiết.

Đồng thời, các phép đo và phương pháp phân tích mới cũng cần được phát triển nhờ vào công nghệ. Điều này giúp doanh nghiệp có thể kiểm tra chất lượng của bao bì được sản xuất từ nhựa tái sinh một cách nhanh chóng và hiệu quả.

Bên cạnh công nghệ của doanh nghiệp, Unilever Việt Nam còn cần phối hợp, tận dụng thế mạnh chuyên môn và công nghệ của đối tác trong chuỗi giá trị. Trong đó, Tái chế Duy Tân là đối tác đóng vai trò quan trọng cho sự phát triển bao bì tái sinh của Unilever.

Image not found or type unknown

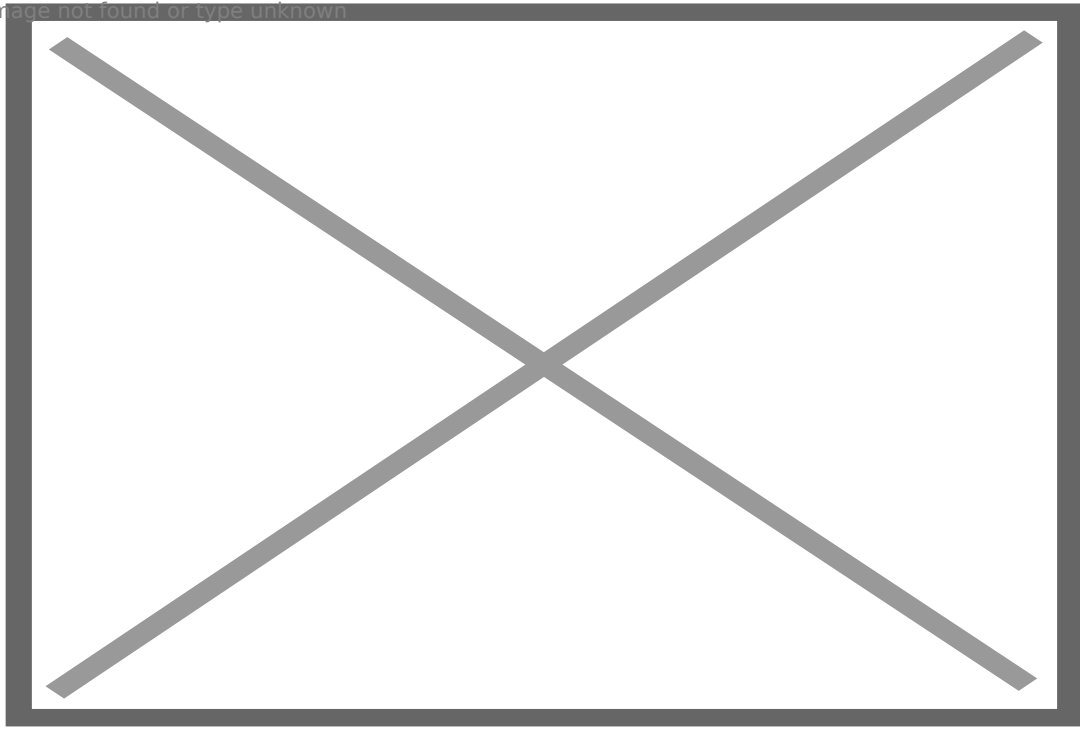


Unilever Việt Nam và Tái chế Duy Tân ký kết hợp tác hướng đến thu gom và tái chế nhựa

Là doanh nghiệp tái chế tiên phong tại Việt Nam, Tái chế Duy Tân giúp Unilever xác định các giải pháp phù hợp để tái chế đầu, cuối. Cụ thể, nhà máy của Tái chế Duy Tân hiện đang hoạt động theo các quy chuẩn quốc tế về chất lượng, môi trường, an toàn và sức khỏe, với năng lực sản xuất lên đến 100.000 tấn/năm.

Công ty áp dụng công nghệ hiện đại “Bottles to Bottles” từ chai nhựa đã qua sử dụng, công ty sẽ thực hiện nhiều khâu từ xử lý và sản xuất ra các hạt nhựa tái sinh đảm bảo đầy đủ các điều kiện lý hóa về an toàn thực phẩm. Những hạt nhựa này có thể được thổi thành chai nhựa mới.

Image not found or type unknown



Bên trong nhà máy tái chế của Tái Chế Duy Tân.

Đến nay, bao bì chai của sản phẩm từ nhiều nhãn hàng của Unilever Việt Nam đã và đang áp dụng nhựa PCR. Điển hình như chai của các sản phẩm Sunlight, Lux và Love Beauty & Planet đạt 100% PCR; nhiều sản phẩm khác cũng đã áp dụng nhựa PCR trong bao bì như: Dove, Lifebuoy, Sunsilk, Comfort, OMO...

Với những thế mạnh về công nghệ của hai doanh nghiệp, hợp tác giữa Unilever Việt Nam và Tái chế Duy Tân sẽ tạo động lực to lớn giúp hoàn thiện mô hình kinh tế tuần hoàn trong quản lý rác thải nhựa của Unilever. Đây cũng là cơ hội để truyền cảm hứng cho các doanh nghiệp gia tăng sử dụng nhựa PCR trong sản xuất bao bì, đồng thời kì vọng có được sự hướng dẫn và hỗ trợ từ Chính phủ để mở ra thêm nhiều cơ hội phát triển cho ngành công nghiệp tái chế, từ đó đưa kinh tế tuần hoàn trở nên phổ biến rộng khắp trên toàn quốc.

“Tôi đánh giá cao các cam kết và nỗ lực bảo vệ môi trường của Unilever trong thời gian qua, đặc biệt là ký kết hợp tác hôm nay giữa Unilever Việt Nam và Tái chế Duy Tân nhằm thúc đẩy kinh tế tuần hoàn trong quản lý rác thải nhựa. Tôi tin rằng ký kết hôm nay sẽ là mở đầu cho nhiều dự án, hoạt động cụ thể, thiết thực, ý nghĩa, đồng thời cũng sẽ tạo hiệu ứng góp phần nâng cao nhận thức, hình thành thói quen giảm thiểu, phân loại chất thải, thải bỏ đúng chất thải trong cộng đồng dân cư thành phố, phù hợp với định hướng và mục tiêu phát triển bền vững của Thành phố Hồ Chí Minh cũng như Việt Nam và thế giới”, bà Nguyễn Thị Thanh Mỹ, Phó Giám đốc Sở Tài nguyên và

Môi trường TP. HCM chia sẻ.

PV

Link bài viết: <https://nguoilambao.vn/public/cong-nghe-giup-doanh-nghiep-phat-trien-bao-bi-ben-vung-va-thuc-day-nganh-cong-nghiep-tai-che>