

オーミケンシ(株) 加古川工場

環境保全対策実施報告書

1. 環境保全対策実施状況 (令和2年度)

(1) 大気汚染に係る対策

推進の内容	実施の成果
① ボイラーの点検・メンテナンスを実施しました。	ボイラーの安定運転及び効率的運転ができました。
② 石炭ボイラー集塵装置の補修工事を実施しました。	年間を通して集塵効率99.8%を維持することが出来ました。
③ 省エネルギー委員会活動を継続し、工場を挙げての省エネ活動の推進に努め、エネルギー原単位の削減に努めました。	省エネを進める項目と目標値を整理し、各担当を定め、全従業員を対象に継続した取組みを行っております。
④ リサイクル燃料の使用に取組みました。	RPF燃料使用率の安定使用に努めました。
⑤ 熱交換器の定期的な整備を行い、熱回収の強化に取り組みました。	排熱の回収効率維持に努めました。
★ ⑥ 照明の省エネに取り組みました。	蛍光灯からLED照明器具への変更を進めていきます。 昨年度 1灯タイプ 10台変更 2灯タイプ 20台変更 

(2) 水質汚濁に係る対策

推進の内容	実施の成果
① 処理施設の点検・メンテナンス強化を実施し、水質の安定に努めました。	処理施設の安定した運転ができました。

(3)騒音・振動に係る対策

推進の内容	実施の成果
① 騒音・振動の発生源の点検を強化し、騒音の未然防止に努めました。	騒音測定値は、規制値以下の安定した値となっています。
② 定期測定・パトロールを実施し、日常管理の強化に努めました。	

(4)悪臭に係る対策

推進の内容	実施の成果
① 処理施設の点検・メンテナンス強化、吸着塔内の活性炭の入れ替えを実施しました。	処理施設の安定した運転ができました。
② 定期測定の実施、パトロール体制の見直しにより日常管理の強化に努めました。	悪臭測定値は、規制値以下の安定した値となっています。

(5)産業廃棄物に係る対策

推進の内容	実施の成果
① 委託産業廃棄物処理の管理強化を行いました。	処理業者の立ち入り視察を行いました。
② 再資源化率の向上に取り組みました。	汚泥の再生委託率100%を維持しました。 製造工程で発生する廃棄物の再資源化率は98%以上を維持しました。

(6)緑化に係る対策

推進の内容	実施の成果
① 緑化内容の向上に枯れ木の伐採・樹木の剪定を実施し、工場内の緑を維持し、環境整備に努めました。	環境の維持ができました。

(7)地域連絡会

推進の内容	実施の成果
① 地域各団体の方々と相互理解を図るため、意見交換の場を持ちました。	漁協組合、地域町内会の方々との意見交換会を実施しました。 環境報告書による情報公開を行いました。

(8) その他

推進の内容	実施の成果
① アイドリング・ストップ宣言に賛同	全従業員、運送業者に対しアイドリング・ストップを周知徹底、励行しました。 出張時の公共交通機関利用を促進しました
② 関西エコオフィス宣言に賛同	節電・節水・暖房温度20℃以下、事務用品のグリーン調達100%を実施しました。
③ 再生可能エネルギーを活用した環境貢献	太陽光発電システムの維持管理に努め、計画値以上の発電を達成致しました。

2. 協定値と実績値の比較

(1) 大気関係

(実績値：最大値または年間総排出量)

項 目		協 定 値	実 績 値
窒素酸化物排出量	(Nm ³ /時)	22.2	6.02
	(t/年)	170.2	35.0

(2) 水質関係

①汚濁負荷量

項 目		協 定 値	実 績 値
化学的酸素要求量 (COD) (kg/日)	通常	420	155
	最大	436	311
浮遊物質量 (SS) (kg/日)	通常	525	93
	最大	545	188
ノルマルヘキサン抽出物質含有量 (kg/日)	通常	36	<12
	最大	37	<20

② 許容限度

項	目	協定値	実績値
水素イオン濃度 (pH)	最小～最大	5.8～8.6	5.9～8.4
COD (mg/L)	日間平均	20	12
	最大	30	18
SS (mg/L)	日間平均	25	6
	最大	30	14
ノルマルヘキサン抽出物質含有量 (mg/L)	日間平均	2	<1
	最大	3	<1
Zn (mg/L)	最大	1.6	1.2

騒音測定地点

