

株式会社オスモ

<注目事業:排水リサイクル提案型ビジネス>

例1)半導体工場の排水処理問題の解決

半導体工場の排水処理で、通常は生物処理を行うが、生物処理を行うには有機物の濃度が低く、一方で活性炭処理を行うには有機物濃度が濃すぎるため、半月に1回活性炭のろ材を交換しなければならず、ごみが大量に発生する状態で、最適な排水処理方法が求められていた。フェントン酸化法（過酸化水素を利用し、凝集剤とpHの処理剤だけで有機物を水と酸素に分解する方法）を提案し、顧客ニーズを充足。最近では、半導体工場の排水を捨てずに、超純水装置の原水として戻すといったリサイクルも提案。



半導体工場排水設備

例2)米のとぎ汁の汚泥処理問題の解決

上新粉メーカーで発生する米のとぎ汁の汚泥処理に費用がかかることで困っており、同社に相談が来た。米のとぎ汁の浄化には生物処理では対応できず、真空蒸留を行うことに。真空蒸留の場合、50℃で沸騰するため、投入エネルギーが少なくて済む。同社は、蒸留水ととぎ汁を濃縮したものに分離し、蒸留水は井戸水よりも水質が良好な原水に戻し、とぎ汁の濃縮物は近隣の養豚場に売却する方法を開発、提案。上新粉メーカーでは汚泥の発生量が10分の1になり、月に1回排出していた汚泥が年に1回程度にまで減少。さらに養豚場に売却できるようになった。養豚場側も豚肉の肉質がよくなった。養豚場は、同社の知り合いの食品リサイクル工場に相談し、見つけ、マッチングを実現。



米のとぎ汁濃縮装置

<課題解決型環境ビジネスとしての特徴、先進性>

- ・工場などから排水される水質はその業種業態だけでなく、工場ごとに、また時間帯によっても変化する。その変化に対応し、トラブルの起きにくいシステムを、メンテナンス、予算、使用薬品、産業廃棄物量などの観点から、メリットのある提案を実施。
- ・環境側面、水道代削減、原水の取水制限などの問題解決のために、積極的に排水リサイクルを提案。

<会社基本情報>

【設立年】1981年5月

【資本金】1,000万円

【本社所在地】神奈川県川崎市麻生区栗木2丁目6番地7号

【TEL】044-981-3332

【E-mail】info@osmo.co.jp

HP <http://www.osmo.co.jp/>