

농부의 마음으로 환경관리를...

□ 편집부 □

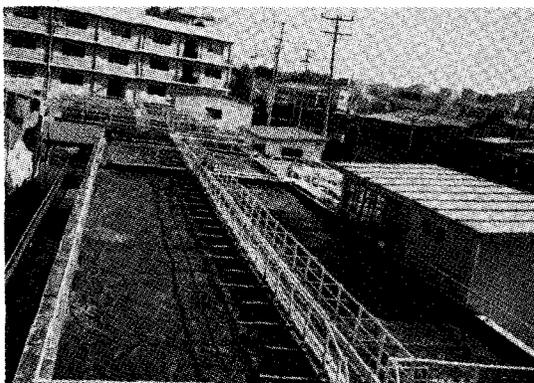
인간은 자연에서 태어나 자연으로 돌아간다. 그러나 자연은 인간이 보전하고 지켜야만 된다. 환경 역시 우리들이 지키고 후세에 물려 줄 고귀한 재산으로 환경관리인들이 할 일은 오직 한 방울의 폐수도 완벽히 정화하여 깨끗한 물을 방류하는 것이다.

농심은 라면 및 스낵류 생산의 선두적 기업으로 이미 국민의 사랑속에서 꽃피워 온지 20년, 그 동안 순박한 농민의 마음같은 이미지를 창출하며 전 사원이 한 마음으로 일치 단결하여 국민보건 향상은 물론 식생활 문화까지도 이끌어 가고 있다.

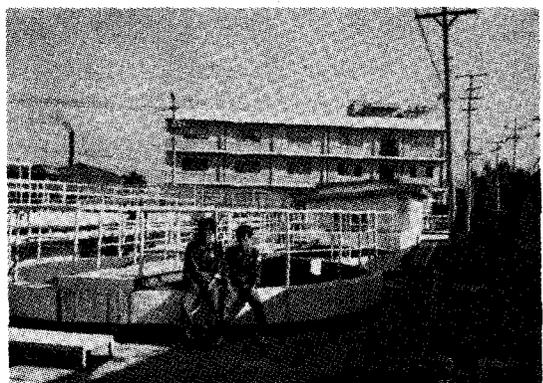
농심의 폐수처리 시설은 한 마디로 선두적인 방지시설을 갖추고 있다고 할 수 있다. 우선 들어서자마자 파랗게 자란 잔디밭이 신선함을 주었으며 실험실에는 모든 기계 및 설비등 가동상태의 정상 유무를 알수 있게 한 Graphic T-type의 Control Room이 반짝이고 있었다.

농심 폐수는 크게 라면류와 스낵류로 대별된다. 폐수에는 라면과 스낵은 큰 차이가 없지만 스낵중에 젊은층들이 좋아하는 Potato Chip(크레오파트라)은 조금 양상이 다르다. 우선 BOD가 5,000ppm, COD 4,000ppm 그리고 거기에 전분이 용출되며 폐수온도도 50℃가 된다. 또한 감자 특유의 Toxin이 있어 난폐수임에는 분명하다. 우선 이런 폐수는 따로 분리시켜 전처리를 하여 다시 종합 폐수처리장 전처리조에 이송하여 처리한다.

일반적인 폐수성상은 BOD 500ppm, COD 400ppm, SS 400ppm 이며 PH는 다소 낮아 5.5~6.0정도로 활성오니 처리에는 최적의 상태라고 생각된다. 폭기조 체류시간은 18Hr, DO 농도 2.5~3.5ppm, MLSS는 4,000~4,500ppm을 유지하며 이때 PH는 7.3, SV₃₀는 85% 미생물은 일반적으로 원생과 후생동물이 공존하며 침전조에 침강상태 역시 양호하다. 침전조 상등



농심 폐수처리장



좌 : 이 경열 (폐수처리장 담당) 우 : 김 용기 (환경관리인)

수는 파란 색깔과 함께 배수조의 이끼는 지금뿐 아니라 옛날부터 처리가 잘 되고 있었음을 증명해준다. 최종 방류수의 수질은 PH7.3~7.5, BOD20~25ppm, COD15~20ppm, SS20~25ppm을 유지하고 있다. 이렇게 양호하기에는 여러가지 노력이 있었다.

우선 회사의 충분한 시설용량 배려로 현재 650m³의 폭기조와 침전조는 비상시 사용예정으로 대비중에 있으며 또한 고급인적 자원 확보로 관리인의 2명의 근무자가 수질2급 자격증을 취득하여 항상 어떤 문제라도 그 해결책을 찾아 실행하는데 노력하고 있다. 특히 현장 협조체제를 굳건히 하여 상호간 신속한 연락으로 모든 배출현장의 문제를 조절하고 해결할 수 있어 경제적이다.

농심은 수질2종 업체로서 방지시설 유지관리에 많은 투자를 하고 있을 뿐만 아니라 360,000 m³/년의 폐수를 처리함에 따라 전력비 4,000만원, 약품비 1,300만원 Sludge 처리비 1,200만원 등 인건비를 포함하여 연 8천8백만원 정도가 소요되며 폐수 1톤당 처리비용이 245원에 이

르고 있다.

농심 환경관리인들은 앞으로 원단위 Down을 연구과제로 삼아 약품비 및 전력비 절감과 폐기물 재이용 방안등 다각적으로 연구 검토하고 있다 특히 농심인의 의지로 환경을 보전하는일이 작게는 나와 가정 그리고 크게는 회사와 국가를 지키는 첨병임을 숙지하고 긍지와 자부심으로 환경관리에 앞장서 나가고 있으며 사회에 봉사하는 기업으로서 발돋움해 나가고 있다. 특히 방지시설에 많은 배려를 아끼지 않고 협조해 주는 경영인의 노력이 인상깊게 한다. 85년 8월에는 생산본부장과 환경관리인 김용기씨는 일본의 우수 방지시설(기린맥주의4개사)을 견학하는 등 철저한 배려가 뒷받침이 되어 86년에는 1,300m³의 방지시설을 증설하여 폐수처리에 완벽을 기하게 되었다.

농심은 안양공장의외 안성공장과 부산의 사상공장과 동해공장이 있으며 올해는 전 사원이 세계속의 농심을 구축해 내기위해 오늘도 구슬땀을 흘리고 있다.

폐수처리공정도

