



KiMs A/S

Miljøreddegørelse

2006



Indholdsfortegnelse

1.	LEDELSENS BERETNING	3
2.	INDLEDENDE OPLYSNINGER	4
2.1	VIRKSOMHEDENS DATA	4
3.	BESKRIVELSE AF VIRKSOMHEDEN	6
3.1	RESULTATERNE AF VORES MILJØARBEJDE	6
3.2	VIRKSOMHEDSDIAGRAM.....	7
3.3	BESKRIVELSE AF PRODUKTIONERNE	7
3.4	MILJØORGANISATIONEN	10
3.5	MEDARBEJDERINDDRAGELSE	10
4.	MILJØPOLITIK.....	11
4.1	MÅLSÆTNINGER	11
5.	MILJØKORTLÆGNING.....	12
5.1	MASSEBALANCE – FOR FABRIKKEN PÅ SØMARKSVEJ:	12
5.2	MASSEBALANCE – FOR FABRIKKEN PÅ MALTGØRERVEJ:	13
5.3	MASSEBALANCE – FOR FABRIKKEN PÅ SNAVEVEJ:	14
5.4	FÆRDIGVARER:	15
5.5	BIPRODUKTER:	16
5.6	RÅVARER:	19
5.7	EMBALLAGE:	20
5.8	HJÆLPESTOFFER:	21
5.9	ENERGIFORBRUG:	22
5.10	VANDFORBRUG:	26
5.11	LUFTEMISSIONER:	28
5.12	AFFALD:	29
5.13	SPILDEVAND:	31
5.14	UHELD & DRIFTSFORSTYRRELSER:	32
5.15	STØJ:	32
5.16	LUGT:	32
5.17	JORDFORURENING:	32
6.	VURDERING OG PRIORITERING AF MILJØPÅVIRKNINGER:	33
7.	MÅL OG HANDLINGSPLANER:	35
8.	BILAG:	37
	BILAG 1: OVERSIGT OVER KEMIKAlier BRUGT PÅ KIMS OG DE LOVLISTER, SOM KEMIKAlierNE INDGÅR PÅ.....	37
	BILAG 2: SCOREMODEL.....	39

1. Ledelsens beretning

Du sidder her med den første miljøredegørelse fra KiMs. Vi ønsker fremadrettet at udarbejde en miljøredegørelse minimum hvert andet år. Formålet med miljøredegørelsen har været at skabe et overblik over, hvor der skal sættes ind hos KiMs for at få de bedst mulige miljøforbedringer for pengene og dermed sænke miljøpåvirkningen fra vores virksomhed mest muligt. Ansvarlighed er en af tre nøgleværdier hos KiMs og den afspejles også i vores miljøarbejde. Vi ønsker med redegørelsen at give alle mulighed for yderligere indsigt i vores miljøforhold.

I redegørelsen kan man bl.a. se en beskrivelse af virksomheden, læse vores miljøpolitik og se en miljøkortlægning inden for bl.a. energi- og vandforbrug, affald, spildevand, emballage, råvarer osv. Vi kommer desuden med en vurdering og prioritering af miljøpåvirkninger, mål og handlingsplaner.

Udarbejdelse af miljøredegørelsen er en naturlig forlængelse af vores miljøpolitik. Vores arbejde med miljøet skal overordnet være kendetegnet ved helhedssyn, langsigtede betragtninger og ønsket om at bidrage til en bæredygtig værdiskabning. Det er KiMs' mål, at virksomheden af medarbejdere, kunder, personer i lokalområdet og myndighederne opfattes som en miljøbevidst virksomhed. Vi ønsker at bidrage aktivt til at skabe et godt indre og ydre miljø.

Vi skal til stadighed blive dygtigere til at forvalte naturressourcerne og nedbringe den negative miljøpåvirkning, som virksomheden og vores produkter kan forårsage. Så langt det er teknisk muligt og økonomisk forsvarligt, vælger vi råvarer, emballage og produktionsmetoder samt energi og transportformer, som giver mindst mulig negativ indvirkning på miljøet.

Alle medarbejdere er bekendt med miljøpolitikken og gennem dialog og oplæring skal alle ansatte blive stadig mere bevidste om deres miljøansvar i dagligdagen.

Redegørelsen er udarbejdet i samarbejde med MiljøForum Fyn, som har stillet deres viden på dette område til rådighed.

Vi har det seneste år arbejdet på at kortlægge og nedbringe mængden af affald, især det som ikke kan recirkuleres, og på at nedbringe energi- og vandforbruget, bl.a. gennem større udnyttelse af spildvarme og recirkulation af vand.

I det kommende år vil vi fortsætte arbejdet med at nedbringe vores energiforbrug samt kortlægge vores samlede CO₂ belastning, herunder også med hensyn til distribution. I samarbejde med Nordfyns Kommune vil vi desuden revidere vores udledningstilladelse for spildevand.

Både KiMs' miljøpolitik og miljøredegørelsen er tilgængelig på vores hjemmeside.

Næste miljøredegørelse vil foreligge i marts 2009.

Søndersø d.

Knud O. Hansen
Fabriksdirektør

Carsten Hänel
Administrerende direktør

2. Indledende oplysninger

2.1 Virksomhedens data

Navn og adresse:	KiMs A/S Sømarksvej 31-35 DK-5471 Søndersø Danmark	
Tlf. /Fax:	+45 63 89 12 12 / +45 64 89 31 20	
E-mail /internet:	kims@kims.dk / http://www.kims-as.dk	
Ansvarlig leder:	Administrerende direktør Carsten Hänel.	
Kontaktperson:	Kvalitetschef Jette Bruun.	
CVR-nr.:	15 23 38 77.	
P-nummer:	Sømarksvej: 1.002.968.917 Maltgørervej: 1.010.594.827 Snavevej: 1.012.001.769	
Branche:	1531.00: Forarbejdning og konservering af kartofler	
Tilsynsmyndighed:	I 2006 var tilsynsmyndigheden Søndersø kommune. Efter kommunesammenlægningerne er Nordfyns kommune tilsynsmyndighed pr. 01.01.2007.	
Adresse på moder/holding selskab:	P.O. adresse: Orkla ASA P.O. Box 423 Skøyen NO-0213 Oslo	Besøgsadresse: Orkla ASA Karenslyst Allé 6 NO-0278 Oslo
Listepunkt:	KiMs er ikke en listevirksomhed men er omfattet af Miljøbeskyttelsesloven § 42.	
Hovedaktiviteter:	Fremstilling af chips, snack, baconsnack og peanuts.	
Miljøgodkendelser:	Ikke godkendelsespligtig.	
Spildevandstilladelse:	Tilladelse til udledning af spildevand af 07.06.2004.	
Antal ansatte:	222.	

De væsentligste ressourcer:

De væsentligste ressourcer omfatter de råvarer, energikilder og vand, der anvendes til virksomhedens drift. Råvarerne er kartofler, spiseolie, bacon, peanuts og krydderier og energikilderne er el og gas.

De væsentligste miljøparametre:

De væsentligste miljøparametre er emissionerne af CO₂, SO₂ og NO_x, spildevand, affald og lugt.

Regnskabsår:

1. januar – 31. december 2006.

Næste miljøredegørelse:

Den næste miljøredegørelse (nr. 2) forventes udarbejdet i marts 2009.

3. Beskrivelse af virksomheden

3.1 Resultaterne af vores miljøarbejde

Hos KiMs har vi gennem mange år arbejdet med at forbedre såvel det indre som den del af det ydre miljø, vi har indflydelse på – og gået videre end myndighederne kræver.

Med hensyn til arbejdsmiljøet skal KiMs være et godt og sikkert sted at arbejde. Vi undgår så vidt muligt mange og tunge løft og har derfor bl.a. indført et fuldautomatisk palleteringssystem i produktionen, mange råvarer ankommer i big bags, der kan løftes med truck osv.

Det psykiske arbejdsmiljø skal også være i orden. Vi gennemfører årlige medarbejdertilfredshedsundersøgelser, så vi også herigennem kan aflæse og forbedre arbejdsmiljøet.

På vores fabrik i Søndersø renses og genbruges damp fra produktionsprocessen. Dampen bliver til vand og bruges i forbindelse med vask og skrælning af kartoflerne frem for udledning i atmosfæren.

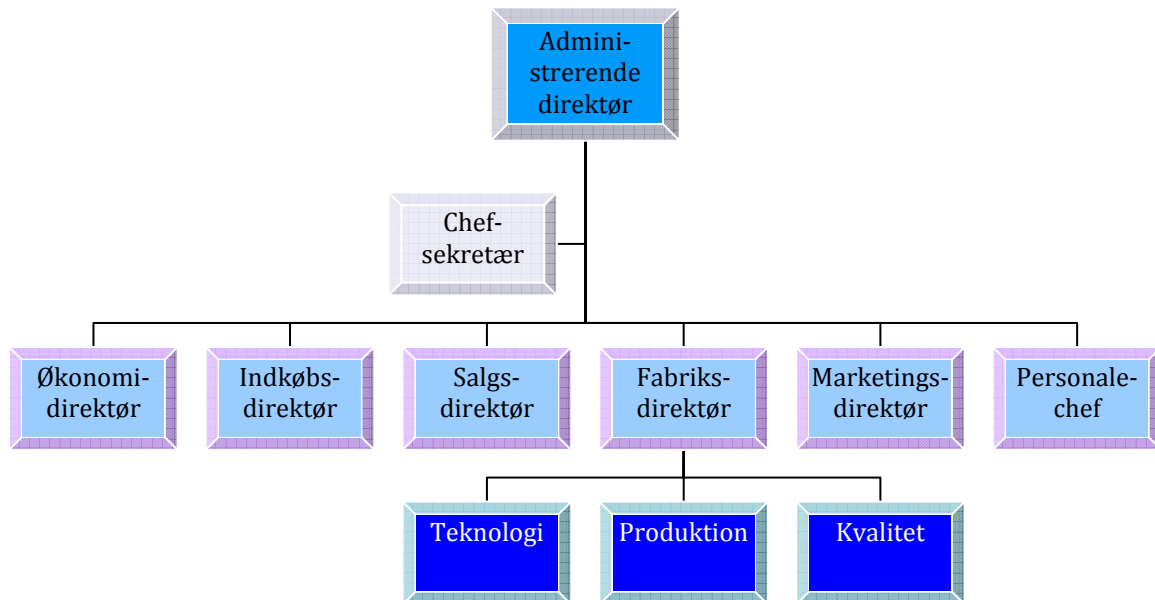
KiMs har også investeret i et avanceret energianlæg, hvor vi genbruger overskudsvarme fra processerne.

Affald fra produktionen sorteres, hvilket betyder, at blandt andet papir, pap, folie og plast genbruges.

Vi er nået langt i miljøarbejdet, men sætter os kontinuerligt nye mål som en del af virksomhedens succeskriterier.

3.2 Virksomhedsdiagram

KiMs er ejet 100 pct. af den markedsledende koncern inden for snacks i Norden og de baltiske lande, Chips AB. Chips AB hører under Orkla, der er noteret på børsen i Oslo.



3.3 Beskrivelse af produktionerne

De tre fabrikker er ansvarsmæssigt placeret i boksen "Produktion".

Fabrikken på Sømarksvej:

Her produceres der ekspanderet, ekstruderet, popcorn, chips og bacon produkter.

- Ekspanderede produkter: Pellets udsækkes i udslagssilo og transporteres via transportbånd til kogerens, hvor de koges i vegetabilsk olie. Efter kogning bliver produkterne krydret, hvorefter de bliver afvejet, sendt igennem en metaldetektor og pakket i folie og kasser. Kasserne sendes herefter via transportbånd ud til palletering, hvor de bliver palleteret. Færdigvaren køres enten til kunden eller til lagerhotel.

- Ekstruderede produkter: Majsmel udsækkes i udslagssilo og transporteres via buffertank til ekstruderens blanderør for befugtning med vand. Blandingen ekstruderes under tryk i en ekstruder. Efter ekspansion sendes produktet igennem en tørreovn og videre til kryddring. Herefter transporteres produktet via kopelevator til færdigvaretank og videre til pakning. Produktet afvejes, sendes gennem en metaldetektor og pakkes i folie og kasser og sendes til sidst via transportbånd ud til palletering, hvor kasserne bliver palleteret. Færdigvaren køres enten til kunden eller til lagerhotel.

- Popcorn: Majskorn udsækkes i udslagssilo og transporteres til de 3 poppere, hvor de opvarmes for ekspansion. Popcornene passerer herefter en vibratorsigte, hvorefter produktet kryddres. Efter kryddring bliver de færdige popcorn afvejet og pakket i folie og kasser og sendes til sidst via transportbånd ud til palletering, hvor de bliver palleteret. Færdigvaren køres enten til kunden eller til lagerhotel.

- Chips: Kartofflerne modtages fra lager eller direkte fra marken. Kartofflerne sorteres efter størrelse, sendes gennem stenfang og vasker, hvorefter de skrælles og evt. halveres. Ved trimmebånd sorteres evt. fremmedlegemer og defekte kartofler fra. Kartofflerne snittes og skylles med rent vand, hvorefter de tørres ved hjælp af luft. Kartofflerne sendes gennem koger, hvor de koges i vegetabilsk olie. Efter kogning sendes chipsene igennem et automatisk sorteringsanlæg, hvor de mørke/fejl chips sorteres fra. Chipsene transporteres via kopelevator til et bufferlager, hvorefter de fordeles ud til de enkelte pakkemaskiner. På hver enkelt linje kryddres chipsene, hvorefter de afvejes og sendes gennem en metaldetektor, pakkes i folie og kasser og sendes til sidst via transportbånd ud til palletering, hvor de bliver palleteret. Færdigvaren køres enten til kunden eller til lagerhotel.

- Bacon:

Baconpellets modtages fra pelletsfabrikken på Snavevej. Pellets udsækkes i en silo, hvorefter de bliver kogt i enten animalsk fedt eller vegetabilsk olie. Efter kogning passerer flæskesværene et sold, hvorefter de bliver krydret og manuelt sorteret. Herefter bliver flæskesværene afvejet, sendt gennem en metaldetektor, pakket i folie og kasser og sendes til sidst via transportbånd ud til palletering, hvor kasserne bliver palleteret. Færdigvaren køres enten til kunden eller til lagerhotel.

Fabrikken på Maltgørervej:
Her produceres jordnødder.

Jordnødderne udsækkes, hvorefter de koges i vegetabilsk olie. Efter kogning spredes der salt og olie på nødderne, hvorefter de køles med luft. Jordnødderne transporteres via kopelevator til færdigvaretank, hvorefter de bliver afvejet og pakket i folie og kasser for til slut at blive sat på paller. Færdigvaren køres enten til kunden eller til lagerhotel.

Fabrikken på Snavevej:
Her produceres baconpellets.

Det ferske svær skæres i små stykker og sendes via transportbånd til kogning i animalsk fedt, hvortil der tilsættes antioxidant. Efter kogning transporteres pellets via transportbånd og kopelevatorer til færdigvaretank, hvorfra de bliver pakket i big bags. De færdige big bags transporteres via truck på lager, hvor de bliver afhentet af bil og kørt til fabrikken på Sømarksvej.

3.4 Miljøorganisationen

Miljøorganisationen består af en miljøgruppe nedsat af fabriksdirektør Knud O. Hansen. Miljøgruppen består af kvalitetschef Jette Bruun og forsyningschef Bjarne Thisgaard. Miljøkonsulent Helle G. Hansen fra MiljøForum Fyn har bistået med idéer under arbejdet med miljøredegørelsen.

Medarbejdere fra alle virksomhedens afdelinger har hjulpet med indsamling af miljødata.

3.5 Medarbejderinddragelse

Medarbejderne er blevet orienteret om miljøarbejdet via opslag og sikkerhedsrepræsentanter er blevet informeret på sikkerhedsudvalgsmøder.

KiMs har valgt at udelade arbejdsmiljø i denne miljøredegørelse.

4. Miljøpolitik

Hos KiMs arbejder vi aktivt med miljøet. Vores arbejde med miljøet skal overordnet være kendetegnet af helhedssyn, langsigtede betragtninger og ønsket om at bidrage til en bæredygtig værdiskabning. Det er KiMs' mål, at virksomheden af medarbejdere, kunder, personer i lokalområdet og myndighederne opfattes som en miljøbevidst virksomhed.

Hos KiMs vil vi bidrage aktivt til at skabe et godt indre og ydre miljø. Vi skal til stadighed blive dygtigere til at forvalte naturressourcerne og nedbringe den negative miljøpåvirkning, som virksomheden og vores produkter kan forårsage. Så langt det er teknisk muligt og økonomisk forsvarligt, vælger vi råvarer, emballage og produktionsmetoder samt energi og transportformer, som giver mindst mulig negativ indvirkning på miljøet.

Alle medarbejdere er bekendt med miljøpolitikken og gennem dialog og oplæring skal alle ansatte blive stadig mere bevidste om deres miljøansvar i dagligdagen. Vi vægter arbejdsmiljøet højt. Det skal både være sikkert og godt at være ansat hos KiMs.

KiMs overholder som minimum de miljøkrav, myndighederne stiller.

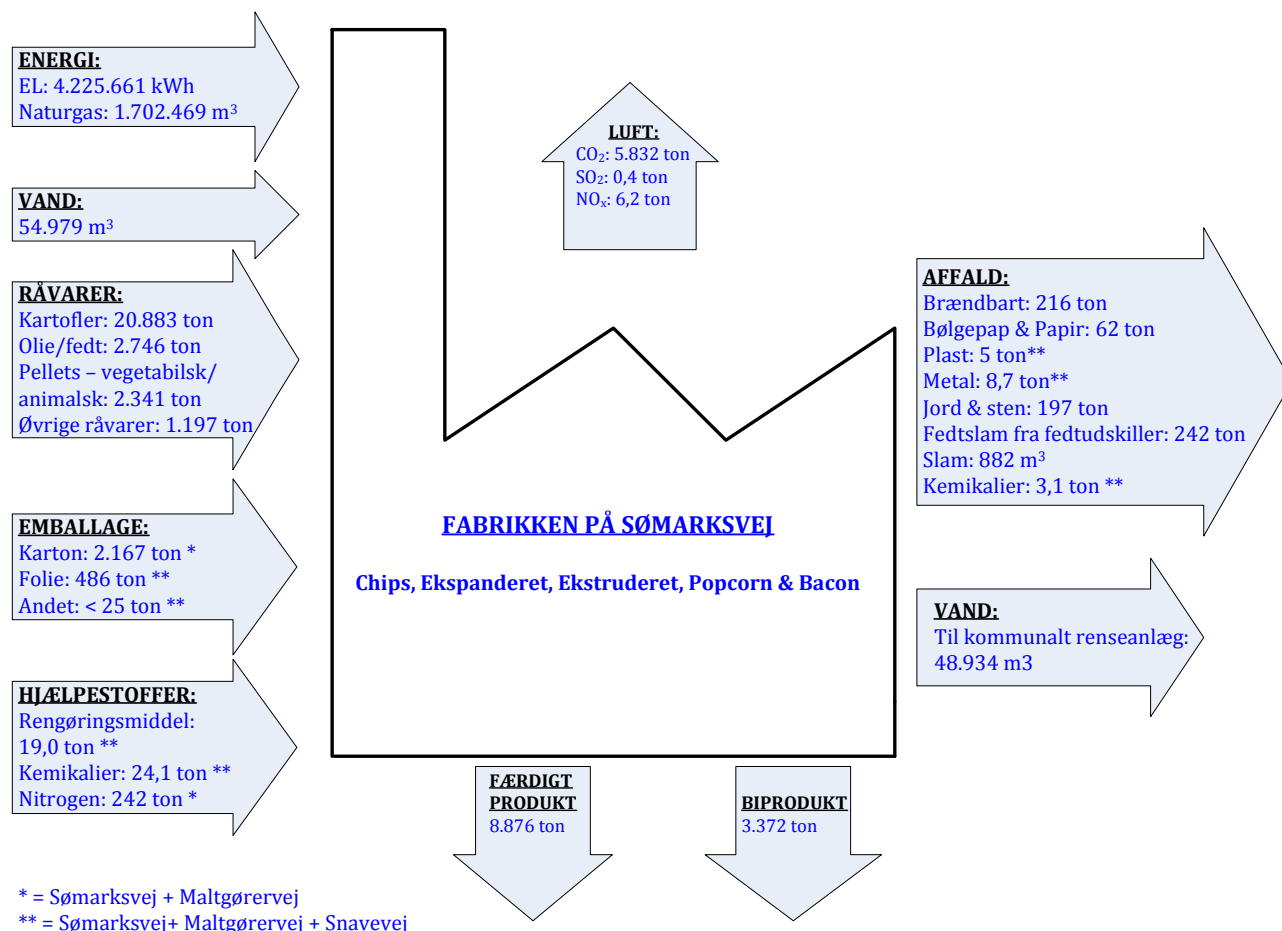
Miljøpolitikken revideres som minimum hvert andet år og er offentlig tilgængelig. Den kan til enhver tid ses på KiMs' hjemmeside. Miljøpolitikken indgår i virksomhedens miljøredegørelse, som udarbejdes hvert andet år. KiMs deltager i et miljønetværk, MiljøForum Fyn, og den første miljøredegørelse er udarbejdet i samarbejde med netværket.

4.1 Målsætninger

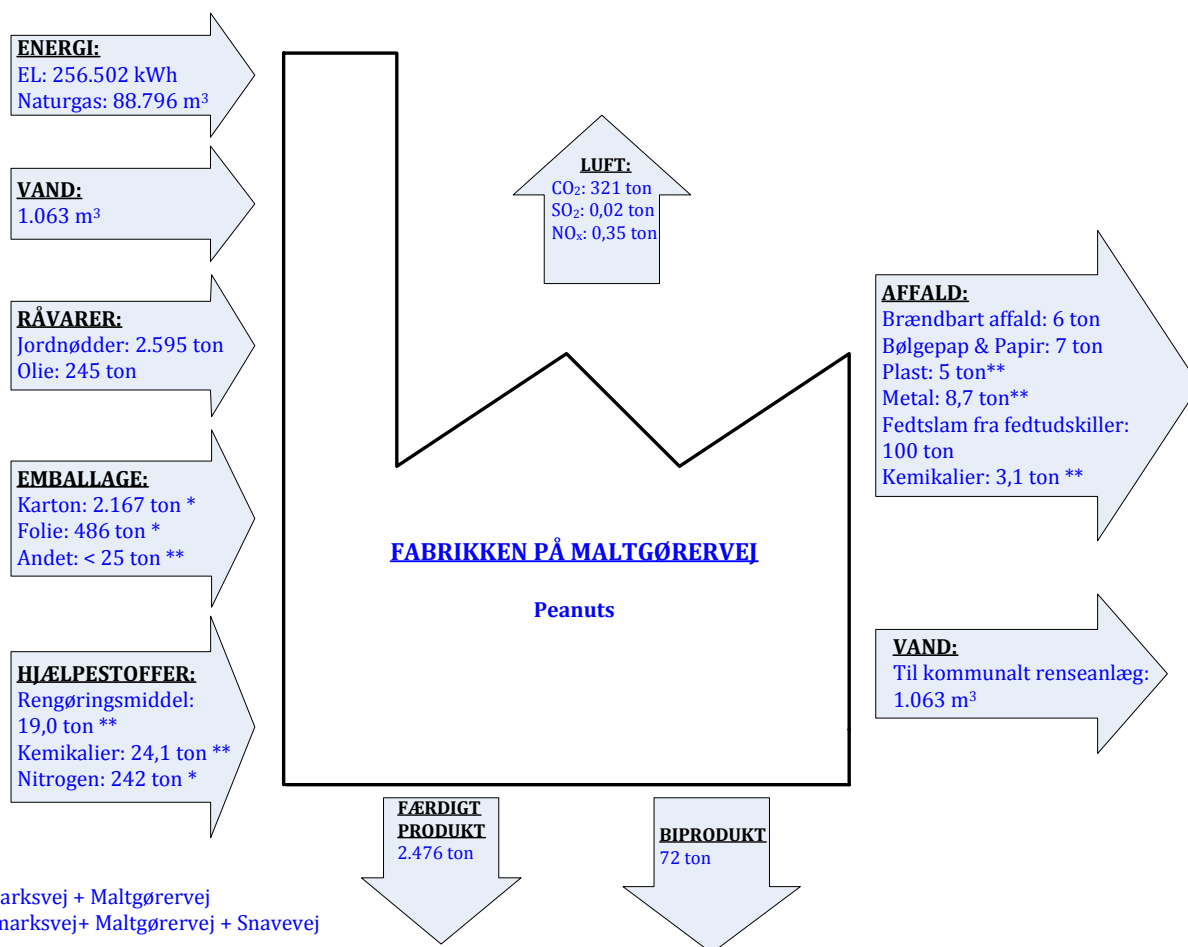
- Vi går ofte videre end de formelle miljøkrav, fordi vi gerne vil tage mere hensyn til miljøet og være på forkant med mulige fremtidige krav.
- Vores beredskabsplan skal medvirke til at mindske konsekvenserne af uheld (udslip).
- Gennem det daglige arbejde med miljøforbedringer vil vi løbende forbedre det indre miljø og mindske påvirkningerne af det ydre miljø. Det skal bl.a. kunne aflæses i årlige miljøaudits og medarbejdertilfredshedsundersøgelser. År for år skal vi kunne se, at vedtagne forbedringer også virker.
- Vi ønsker at anvende miljørigtige materialer og processer i samarbejdet med leverandører, når det er muligt. Og vi vil søge, at påvirke samarbejdspartnere og leverandører til at arbejde med miljøspørgsmål.
- Når vi investerer, vil vi undersøge mulighederne for at investere i renere teknologi.
- Vi vil fortsat gennemføre forbedringer, så vi reducerer mængden af affald og vand yderligere.
- Vi vil arbejde videre med at nedbringe energiforbruget.

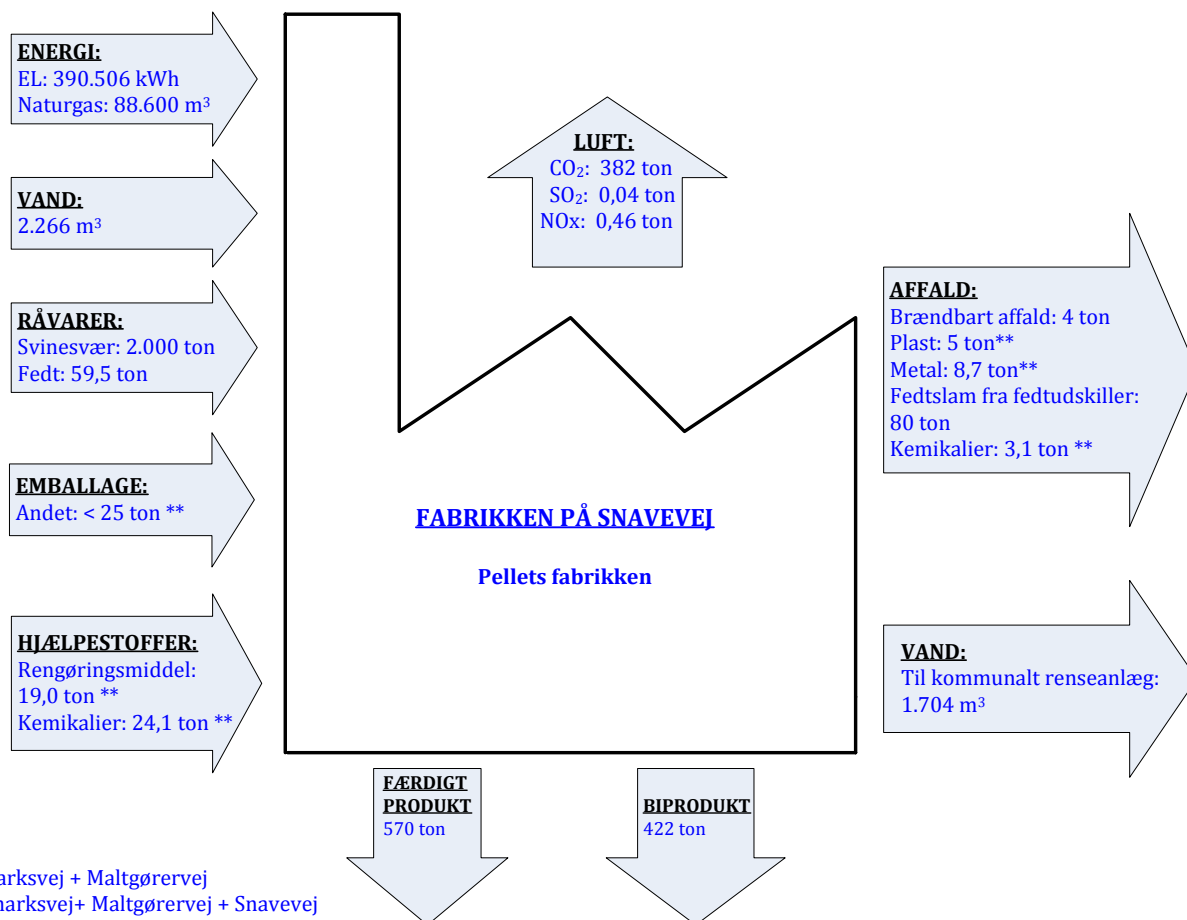
5. Miljøkortlægning

5.1 Massebalance – for fabrikken på Sømarksvej:



Kartofler indeholder ca. 75 % vand. Ved fritering fordamper vandet for efterfølgende at blive kondenseret. Det kondenserede vand benyttes til vask af kartoflerne under skrælning.

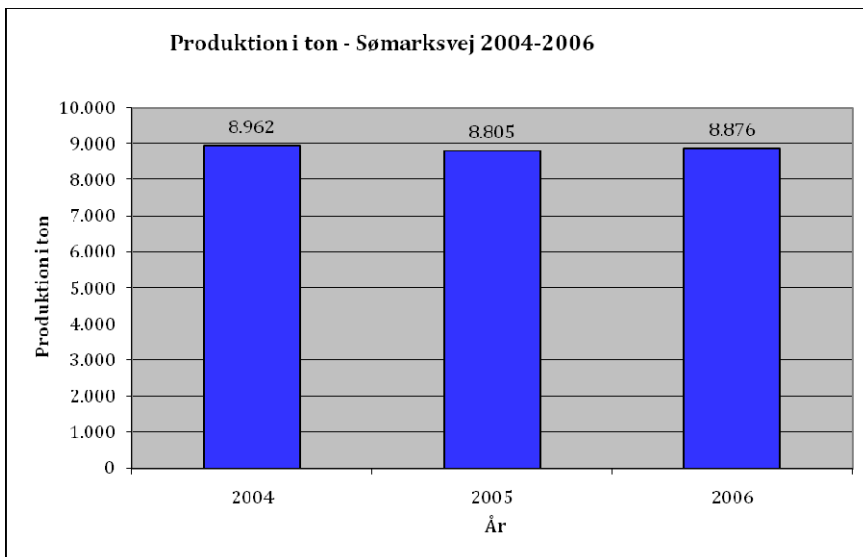
5.2 Massebalance – for fabrikken på Maltgørervej:

5.3 Massebalance – for fabrikken på Snavevej:

5.4 Færdigvarer:

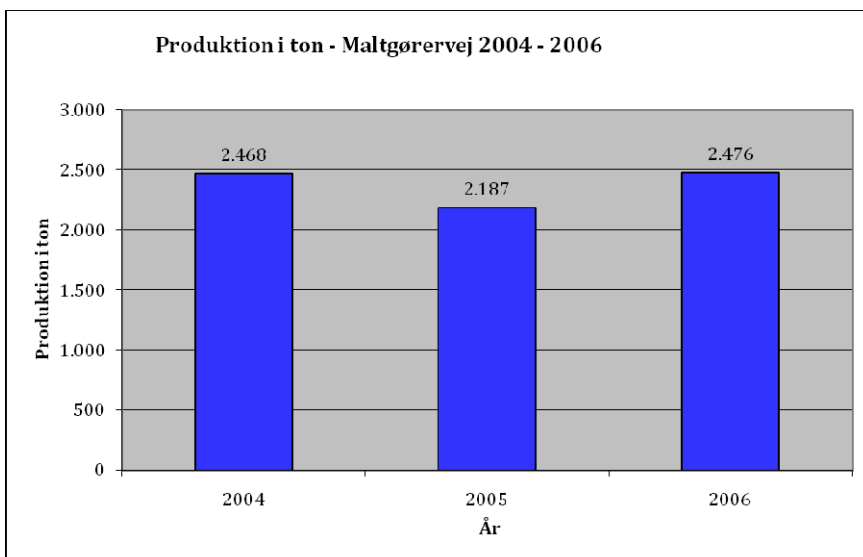
Fabrikken på Sømarksvej:

Udviklingen i produktionen har været forholdsvis stabil i perioden 2004-2006. Det lille fald skyldes primært outsourcing af produktion til søsterselskaber.



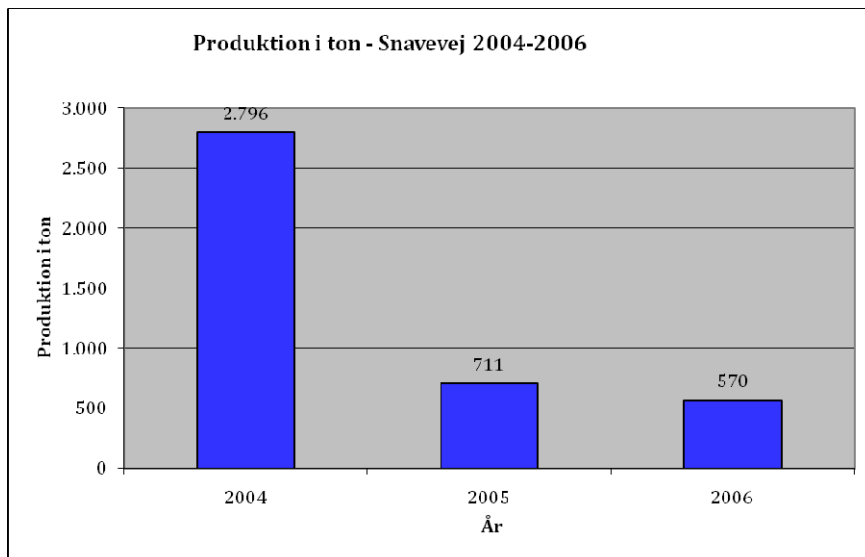
Fabrikken på Maltgørervej:

Årsagen til den faldende produktion i 2005 skyldes, at noget af produktionen blev flyttet til Norge i en kortere periode for derefter at blive flyttet tilbage igen i slutningen af 2005.



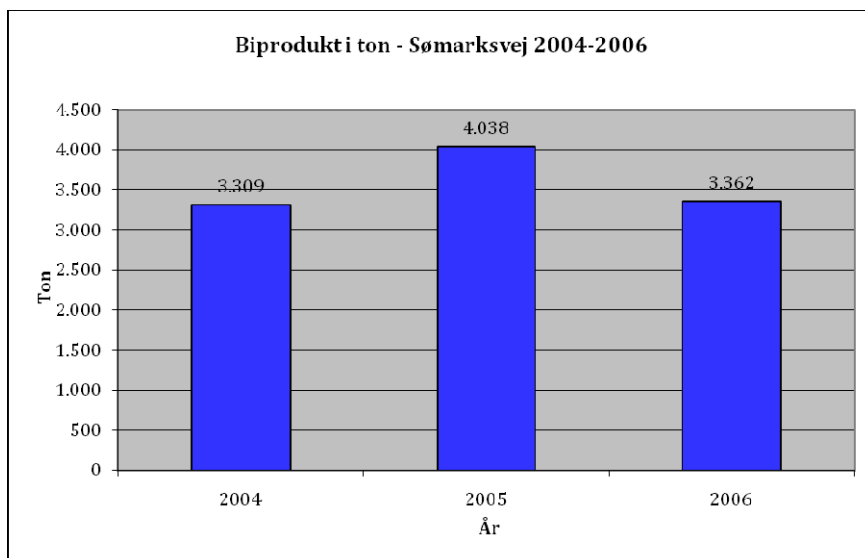
Fabrikken på Snavevej:

Udviklingen i produktionen har været meget faldende de sidste par år. Årsagen til det store fald i mængden af biprodukter i perioden 2004 til 2006 skyldes, at vi primo 2005 stoppede med salg af baconpellets til det amerikanske marked.

**5.5 Biprodukter:**Fabrikken – Sømarksvej:

Fra produktionsprocessen kommer der tre forskellige biprodukter henholdsvis vegetabilsk olie/animalsk fedt, krydderi/friterede produktrester og kartoffelstivelse/skræl. Det er her vigtigt, at nævne at vandindholdet i kartoffelstivelse/skræl er meget højt – mellem 75 – 90 %. De tre biprodukter bliver anvendt til dyrefoder.

Da en stor andel af biprodukterne (ca. 75 %) kommer fra kartofler vil mængden af affald være meget afhængig af kartoffelkvaliteten såsom mængden af stødmærker, tørstofindholdet og sukkerindholdet. Således vil affaldsmængden være lavere et år, hvor kartoffelkvaliteten er god og modsat stor, når kvaliteten af kartoflerne er dårlig.

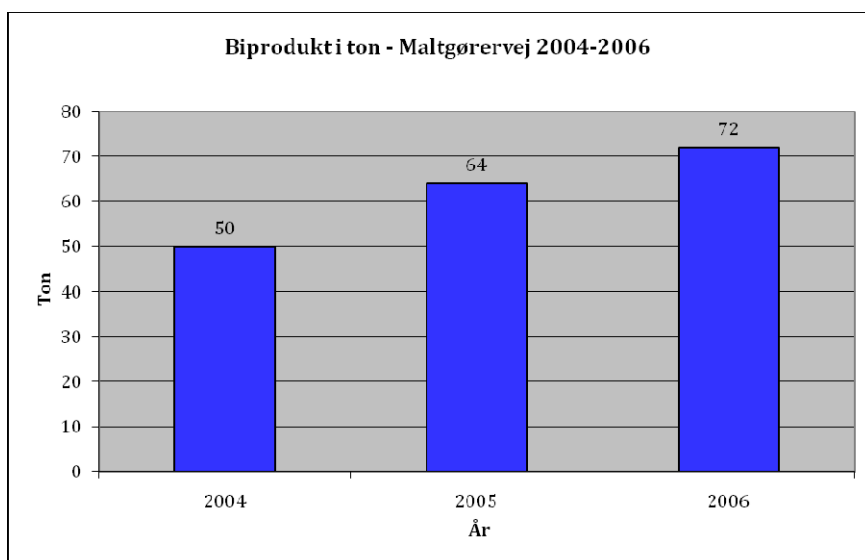


Fabrikken – Maltgørervej:

Fra produktionsprocessen kommer der to forskellige biprodukter henholdsvis madolie og produktrester. De to biprodukter bliver anvendt til dyrefoder.

Vi har fra 2004 til 2006 ikke været i stand til at adskille produktrester fra Maltgørervej fra øvrigt snackaffald fra Sømarksvej. Det vil sige, at det grafiske billede fra Maltgørervej fra 2004 til 2006 er udelukkende madolieaffald fra jordnøddeproduktionen.

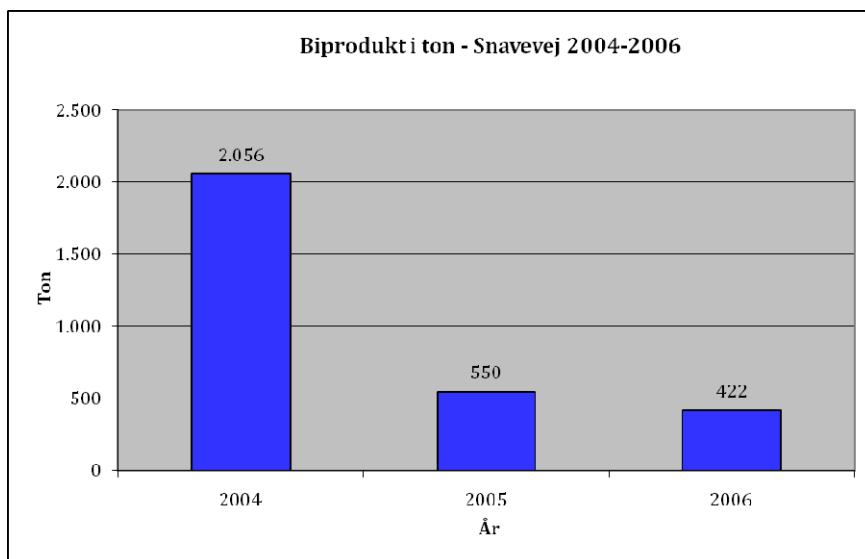
Stigningen i mængden af madolieaffald i perioden 2004 til 2006 skyldes primært, at der i perioden har været større variationer i råvarerne end vanligt. Endvidere medførte en mekanisk fejl i kogerne, i en periode i 2006, en højere affaldsmængde end vanligt.



Fabrikken – Snavevej:

Fra produktionsprocessen kommer der to forskellige biprodukter henholdsvis svinefedt og animalske produktrester. De to biprodukter bliver anvendt til dyrefoder.

Årsagen til det store fald i mængden af biprodukter i perioden 2004 til 2006 skyldes, som tidligere nævnt, at vi primo 2005 stoppede med salg af baconpellets til det amerikanske marked.



5.6 Råvarer:

Ved råvarer forstås alle varer, der indgår i de færdigproducerede produkter.

Fabrikken – Sømarksvej:

De væsentligste råvarer er: Kartoffler og vegetabilsk olie.

	2006 (ton)
Kartofler	20.883
Olie/fedt	2.746
Pellets – vegetabilsk/animalsk	2.341
Øvrige råvarer	1.197

Fabrikken – Maltgørervej:

De væsentligste råvarer er: Jordnødder og vegetabilsk olie.

	2006 (ton)
Jordnødder	2.595
Olie (overslag)	245

Fabrikken – Snavevej:

De væsentligste råvarer er: Svinesvær og animalsk fedt.

	2006 (ton)
Svinesvær	2.000
Fedt	59.5

5.7 Emballage:

Ved emballage forstås alle varer, der benyttes ved emballering af KiMs produkter. I tabellen nedenunder er "andet" lig med folie til datomærkning af poserne, tape til lukning af kasser, labels til kasser og poser, affaldssække samt strækfolie til sikring af kassernes placering på pallerne.

Fabrikken – Sømarksvej + Maltgørervej + Snavevej:

	2005 (ton)	2006 (ton)
Karton	2.115	2.167
Folie	457	486
Andet	< 25	< 25

Pallerne, der benyttes til transport af færdigvarer, er udelukkende returbare europaller og returbare blue chep paller af træ, hvorfor mængden af disse ikke er medtaget i miljøreddegørelsen.

5.8 Hjælpestoffer:

Ved hjælpestoffer forstås rengøringsmidler, kemikalier, nitrogen (til nitrogenpakning af vore produkter) med videre som ikke indgår i produktet men som er nødvendige i forbindelse med drift af produktionen, vedligehold og administration.

Tallene i nedenstående tabel er for de 3 fabrikker sammenlagt. Størstedelen (ca. 80 %) anvendes på Sømarksvej.

Fabrikken – Sømarksvej, Maltgørervej og Snavevej:

	2006 (ton)
Nitrogen	242
Kemikalier	24,1
Rengøringsmiddel	19,0
Total	285,1

Størstedelen af kemikalierne udgøres af lim og skumdæmpningsmiddel (ca. 85 %). Hverken limen eller skumdæmpningsmidlet indgår på listen over uønskede stoffer eller AT's kræftliste.

I forbindelse med udarbejdelsen af miljøredegørelsen er der lavet en oversigt over hvilke kemikalier, der bruges på KiMs i rengøringen, laboratoriet og det daglige vedligehold. Af disse stoffer indgår enkelte på listen over uønskede stoffer og/eller AT's kræftliste (alle stoffer anvendes på værkstedet). Stofferne der indgår på listen over uønskede stoffer udgør 0,03 % af den samlede mængde hjælpestoffer imens stofferne der indgår på AT's kræftliste udgør 0,02 %.

Uønskede stoffer:

Ud af de 41 registrerede stoffer er to stoffer registreret på listen over uønskede stoffer. Disse stoffer er:

- ❖ Heptan
- ❖ D-limonen

AT's kræftliste:

Ud af de 41 antal registrerede stoffer er tre stoffer registreret på AT's kræftliste. Disse stoffer er:

- ❖ Butan
- ❖ Råoliegasser, fortættede
- ❖ Naphtha, hydrogenbehandlet, tung

5.9 Energiforbrug:

KiMs største elforbrug bruges til pakkeanlæg, ventilationsanlæg og lys. El leveres af Energi Fyn.

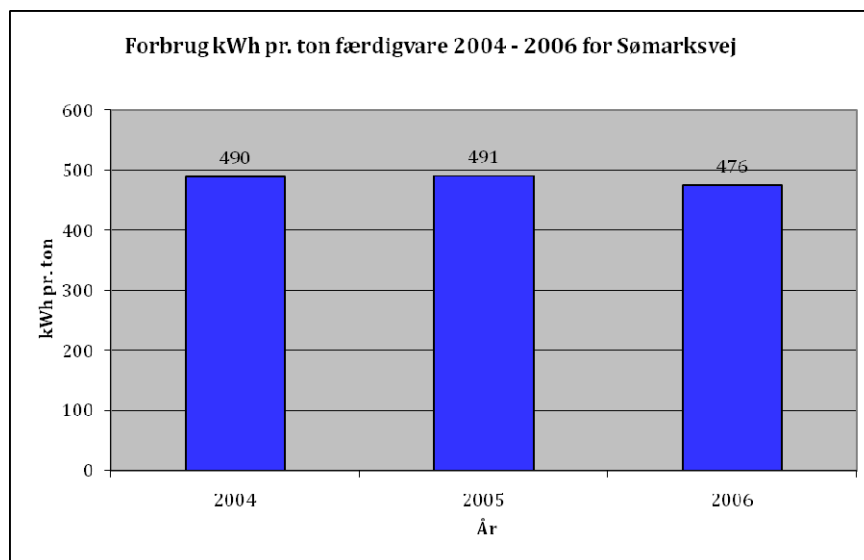
KiMs bruger naturgas til friteringsprocessen, fedtafdriver, rumopvarmning og varmt vand. Forbruget til processen sker via en dampkedel. Naturgas leveres af Naturgas Fyn.

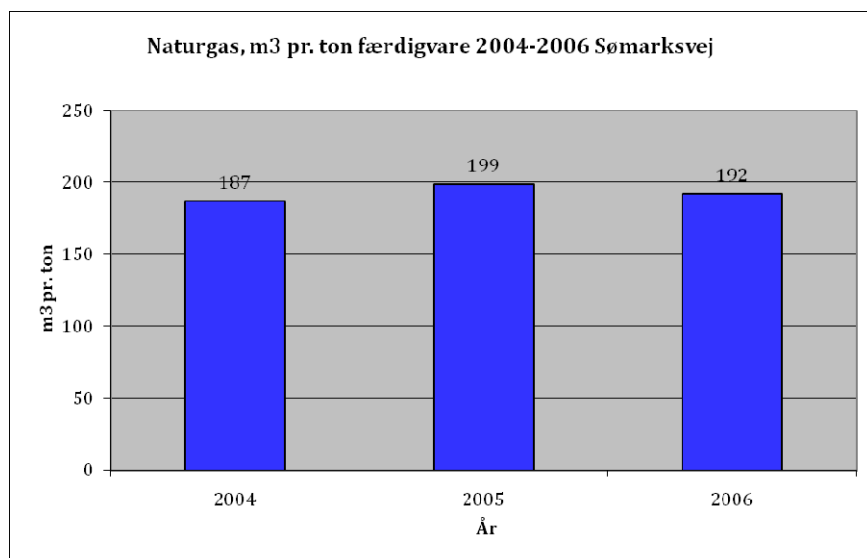
Såvel el som naturgasforbruget er aflæst på egne målere.

Fabrikken – Sømarksvej:

Elforbrug:	2004	2005	2006
Total, kWh	4.395.001	4.318.866	4.225.661
kWh pr. ton produkt	490	491	476
Naturgasforbrug:	2004	2005	2006
Total, naturgas, m ³	1.672.616	1.750.546	1.702.469
heraf: Proces, m ³	1.343.881	1.423.878	1.480.172
Heraf: Rumopvarmning + varmt vand, m ³	328.735	326.668	222.297
Total m ³ pr. ton produkt	187	199	192

EL:

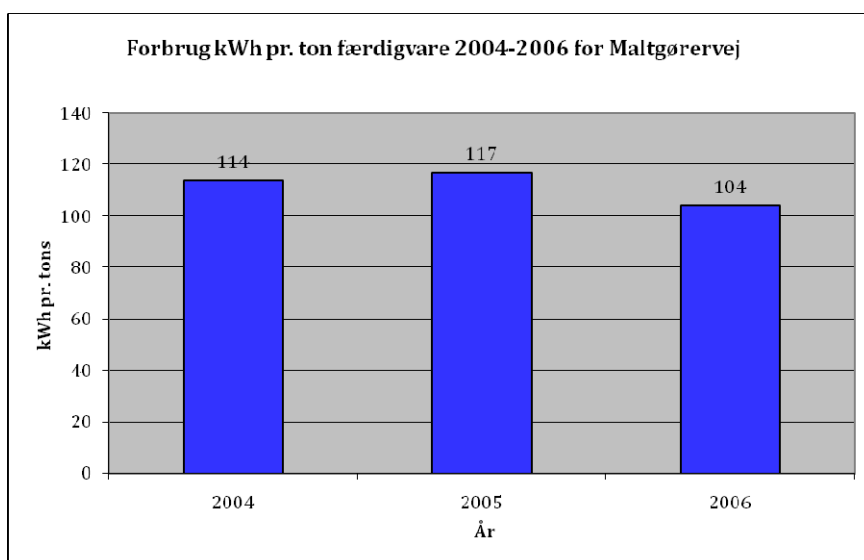
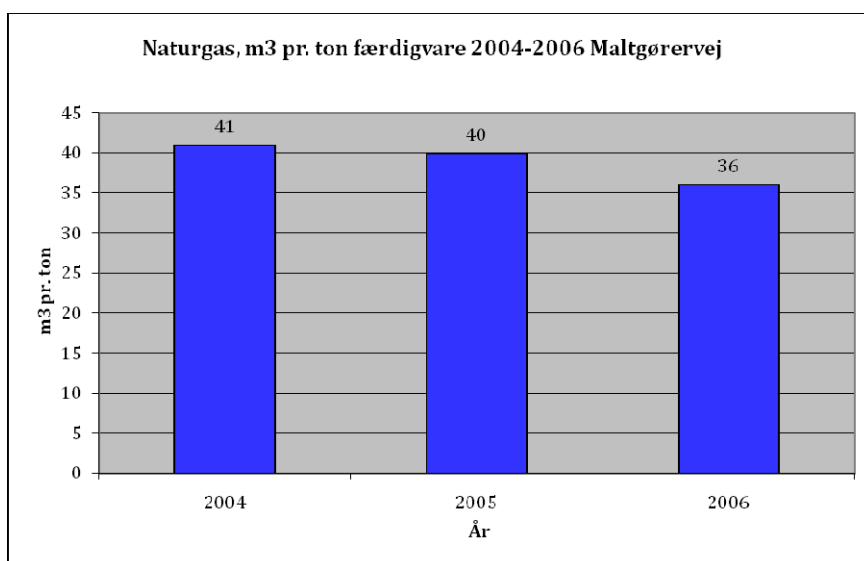


Naturgas:

Som det fremgår af ovenstående grafer har såvel el- som naturgasforbruget ligget stabilt i perioden 2004-2006.

Fabrikken – Maltgørervej:

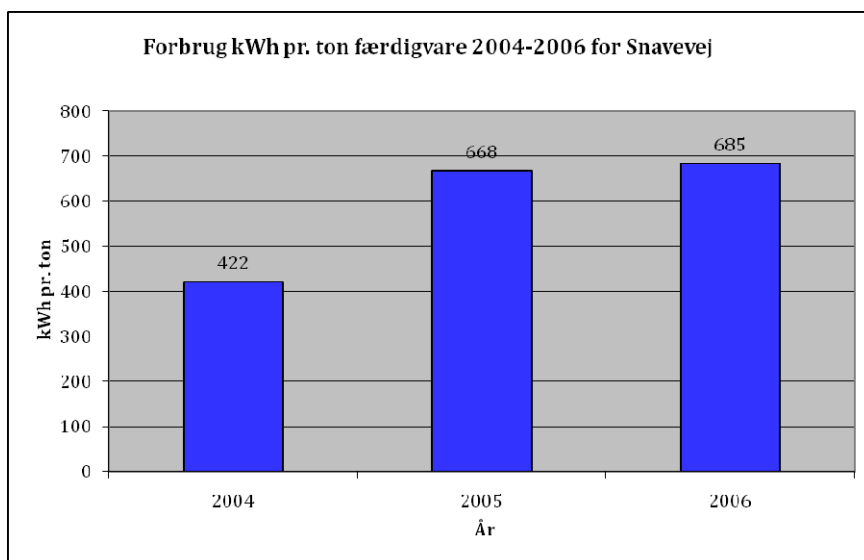
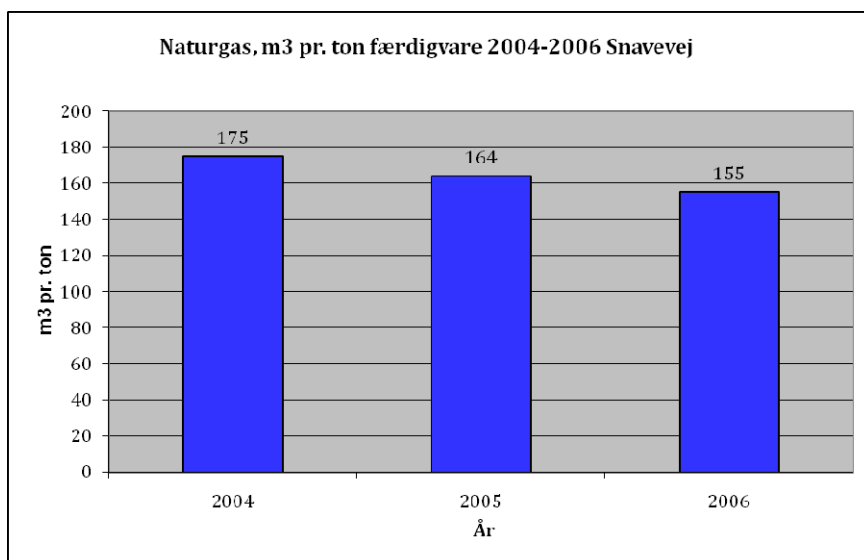
Elforbrug	2004	2005	2006
Total, kWh	281.300	256.621	256.502
kWh pr. ton produkt	114	117	104
Naturgasforbrug	2004	2005	2006
Naturgas, m ³	100.494	87.527	88.796
Proces, m ³	56.719	44.928	48.025
Rumopvarmning + varmt vand, m ³	43.777	42.599	40.771
m ³ pr. ton produkt	41	40	36

EL:**Naturgas:**

Som det fremgår af graferne er der sket et fald fra 2005 til 2006 i såvel el- som naturgasforbruget på henholdsvis 11 og 10 %. Årsagen til reduktionerne skyldes produktmikset og ikke egentlige miljøtiltag.

Fabrikken – Snavevej:

Elforbrug:	2004	2005	2006
Total, kWh	1.180.975	475.224	390.506
kWh pr. ton produkt	422	668	685
Naturgasforbrug:	2004	2005	2006
Naturgas, m ³	488.148	116.936	88.600
Proces, m ³	-	81.716	56.228
Rumopvarmning + varmt vand, m ³	-	35.220	32.372
m ³ pr. ton produkt	175	164	155

EL:**Naturgas:**

Udviklingen i el- og naturgasforbruget skyldes som tidligere nævnt, det store fald i produktionen.

5.10 Vandforbrug:

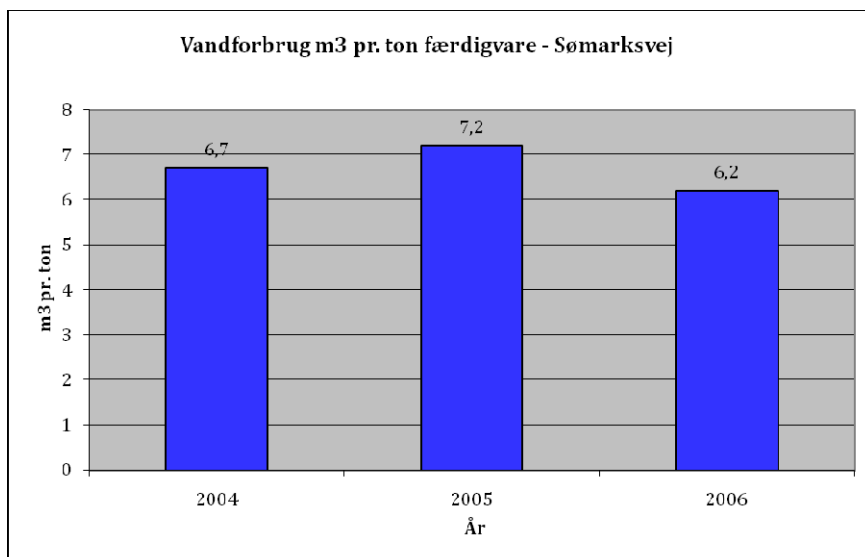
Den største del af KiMs vandforbrug bruges på Sømarksvej (I 2006 var andelen 94 % af det totale vandforbrug). Det skyldes, at vandet primært bruges i forbindelse med produktionen af chips, som kun sker på Sømarksvej. Vandet bruges her til vask, skrælning og snitning af de rå kartofler.

Vandforbruget er aflæst på egne målere.

Fabrikken – Sømarksvej:

Forbrug	2004	2005	2006
Total, m ³	59.674	63.072	54.979
m ³ pr. ton produkt	6,7	7,2	6,2

Vi har haft meget fokus på vandforbrug i 2006 hvilket er den primære årsag til faldet i vandforbruget.



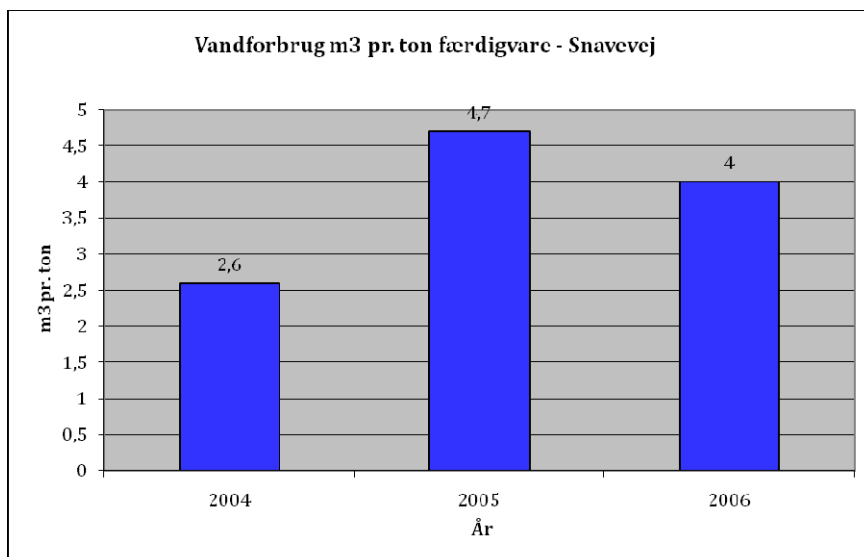
Fabrikken – Maltgørervej:

Forbrug	2004	2005	2006
Total, m ³	1.046	923	1.063
m ³ pr. ton produkt	0,42	0,42	0,43

På Maltgørervej benyttes der udelukkende vand til rengøring og bad/toilet. Som det fremgår af tabellen har vandforbruget været stabilt i hele perioden.

Fabrikken – Snavevej:

Forbrug	2004	2005	2006
Total, m ³	7.209	3.371	2.266
m ³ pr. ton produkt	2,6	4,7	4,0



Forklaringen på udviklingen i vandforbruget skal igen ses i lyset af det kraftige fald i produktionen. At vandforbruget ikke falder proportionalt med faldet i produktionen skyldes, at en stor del af rengøringen er uafhængig af produktionsmængden.

5.11 Luftemissioner:

Luftemissionerne af CO₂, SO₂ og NO_x er relateret til virksomhedens energiforbrug.

Virksomhedens udledninger af CO₂, SO₂ og NO_x stammer fra el- og naturgasforbruget. Beregninger af emissioner er foretaget på grundlag af den forbrugte mængde energi og beregnet ud fra de nyeste nøgletal fra MiljøForum Fyn fra de respektive år.

Fabrikken på Sømarksvej:

Parameter	Enheder	2004	2005	2006
EL	kWh	4.395.001	4.318.866	4.225.661
CO ₂	ton	2.237	1.965	1.944
SO ₂	ton	0,527	0,389	0,380
NO _x	ton	4,527	4,017	3,338
Naturgas	m ³	1.672.616	1.750.546	1.702.469
CO ₂	ton	3.820	3.998	3.888
SO ₂	ton	0,020	0,021	0,020
NO _x	ton	2,810	2,941	2,860
Total				
CO ₂	ton	6.057	5.963	5.832
SO ₂	ton	0,547	0,410	0,400
NO _x	ton	7,337	6,958	6,198

Fabrikken på Maltgørervej:

Parameter	Enheder	2004	2005	2006
EL	kWh	281.300	256.621	256.502
CO ₂	ton	143	117	118
SO ₂	ton	0,034	0,023	0,023
NO _x	ton	0,290	0,239	0,203
Naturgas	m ³	100.494	87.527	88.796
CO ₂	ton	230	200	203
SO ₂	ton	0,0012	0,0011	0,0011
NO _x	ton	0,169	0,147	0,149
Total				
CO ₂	ton	373	317	321
SO ₂	ton	0,035	0,024	0,024
NO _x	ton	0,459	0,386	0,352

Fabrikken på Snavevej:

Parameter	Enheder	2004	2005	2006
EL	kWh	1.180.975	475.224	390.506
CO ₂	ton	601	216	180
SO ₂	ton	0,142	0,043	0,035
NO _x	ton	1,216	0,442	0,308
Naturgas	m ³	488.148	116.936	88.600
CO ₂	ton	1.115	267	202
SO ₂	ton	0,0059	0,0014	0,0011
NO _x	ton	0,820	0,196	0,149
Total				
CO ₂	ton	1.716	483	382
SO ₂	ton	0,148	0,044	0,036
NO _x	ton	2,036	0,638	0,457

Miljøpåvirkningerne fra energiforbruget giver anledning til emissioner af CO₂, SO₂ og NO_x. CO₂ bidrager blandt andet til øget drivhuseffekt, mens SO₂ og NO_x medvirker til forurening af nedbøren.

5.12 Affald:**Fabrikken – Sømarksvej:**

	Affaldstype	Enhed	2004	2005	2006
Affald til genbrug	Bølgepap & papir	ton	0	0	62
Kontrolleret losseplads	Jord & sten ^a	ton	190	239	197
Biogas	Fedtslam fra fedtudske	ton	477*	440*	422* Sømarksvej: 242
Brændbart	Brændbart ^b	ton	429	419	216
Udspreddes på markarealer	Slam ^c	ton	752	765	882
	Total	ton	1.848	1.863	1.779

* alle 3 fabrikker.

^a Mængden af jord & sten er afhængig af regnmængden især under høst.

^b Brændbart er primært polypropylen, poser med produktrester samt papirsække med plastindlæg.

^c Slam er stivelse, øvrige planterester, jord og sand som bundfældes i slambassin og sandfang.

Mængden af brændbart affald er faldet kraftigt i 2006. Det skyldes at:

- Der er sket en øget sortering af plast, bølgepap og papir.
- Produktionen af chips er ændret, til større poser (fra 40 g til 55 g), hvilket giver mindre spild.

Mængden af slam er meget afhængig af nedbørsmængden. Således fremkommer der mere slam, når nedbørsmængden er stor, da der under våde forhold er mere jord vedhæftet på kartoflerne. Dette er forklaringen på stigningen i 2006.

Fabrikken – Maltgørervej:

	Affaldstype	Enhed	2004	2005	2006
Affald til genbrug	Bølgepap & papir	ton	0	0	7
Kontrolleret losseplads	Jord & sten	ton	0	0	0
Biogas	Fedtslam fra fedtudskiller	ton	**	**	** Maltgørervej: 100
Brændbart	Brændbart ^b	ton	23	21	6
	Total	ton	23	21	13

** Se "Fabrikken – Sømarksvej"

^b Brændbart er primært polypropylen, poser med produktrester samt papirsække med plastindlæg.

Mængden af brændbart affald er faldet kraftigt i 2006. Det skyldes, at der er sket en øget sortering af plast, bølgepap og papir.

Fabrikken – Snavevej:

	Affaldstype	Enhed	2004	2005	2006
Affald til genbrug	Bølgepap & papir	ton	0	0	0
Kontrolleret losseplads	Jord & sten	ton	0	0	0
Biogas	Fedtslam fra fedtudskiller	ton	**	**	** Snavevej: 80
Brændbart	Brændbart ^b	ton	24	17	4
	Total	ton	24	17	4

** Se "Fabrikken – Sømarksvej"

^b Brændbart er primært polypropylen, poser med produktrester samt papirsække med plastindlæg.

Faldet i brændbart affald fra 2005 til 2006 skyldes det store fald i produktionen.

Alle 3 fabrikker:

	Affaldstype	Enhed	2004	2005	2006
Affald til genbrug	Plast	ton	0	0	5
	Metal	ton	8	17	8,7
Farligt affald	Kemikalier	ton	-	5,09	3,14
	Heat olie*	Liter	-	-	13.600
	Batterier og lysstofrør	ton	Er i årene 2004-2006 blevet afleveret på genbrugsstation.		
Elektronikaffald	Elektronik	ton	Er i årene 2004-2006 blevet afleveret på genbrugsstation.		

* skiftes hver 5-7 år.

Plast er ufarvet polyethylen (PE).

Metal er henholdsvis rustfrit stål og almindeligt jern – som kommer fra diverse vedligeholdelsesopgaver i produktionen.

Kemikalier er fra diverse analyser som foretages på de to driftslaboratorier. Faldet i kemikalieaffaldet fra 2005 til 2006 skyldes primært ændret analysemetode på laboratorierne samt ændret analysefrekvens.

KiMs har i flere år kunnet afhænde elektronik affald samt batterier og lysstofrør igennem Søndersø kommune, hvor KiMs imod betaling, har haft klippekort til den lokale genbrugsstation. Denne type affald vil fra 2007 blive afvejet og registreret.

5.13 Spildevand:

I 2006 blev der udledt følgende vandmængder til Søndersø Rensningsanlæg:

Fra Sømarksvej:	48.934 m ³	} = 51.701 m ³
Fra Maltgørervej:	1.063 m ³	
Fra Snavevej:	1.704 m ³	

	Sømarksvej		Maltgørervej	Snavevej / JK Ventures	Total	Udledningsgrænse
	chips	bacon				
BI ₅ (kg/døgn)	417	19	5	13	454	335
Olie/fedt (kg/døgn)	56	4,4	0,7	4,3	65	55
Total-N (kg/døgn)	44	1,4	0,2	1,3	46	50
pH	6,6	7,8	6,3	7	6,9	6,5 - 9,0
Temp. / °C	22,1	22,2	33,7	22,0	25,0	35

Parametrene i tabellen er dem der er vilkår for i spildevandstilladelsen. Værdierne er fundet ud fra KiMs egenkontrol samt myndighedernes kontrol, som begge udtages og analyseres af et eksternt laboratorium.

Alle målinger er medtaget i ovenstående beregninger. Det skal dog nævnes, at der på Sømarksvej har været enkelte målinger ved såvel "chips" som "bacon" som i BI₅ og olie/fedt værdi har ligget væsentligt højere end de øvrige målinger. Disse værdier har naturligvis været med til at trække gennemsnittet op på et niveau, der måske ikke er helt repræsentativt.

BI₅ og olie/fedt er højere end udledningsgrænsen. De to faktorer hænger sammen, eftersom det er olie og fedt, der giver anledning til en større BI₅. Sønder sø kommune er bekendt med overskridelserne. Myndigheden har været inddraget i forbindelse med overskridelserne, og der er siden 2005 blevet arbejdet på en ny spildevandstilladelse indeholdende en højere udledningsgrænse (se handlingsplaner). Den nye spildevandstilladelse er dog ikke færdiggjort sandsynligvis grundet kommunalreformen.

5.14 Uheld & driftsforstyrrelser:

Vi har i 2006 haft 6 uheld, hvor der via kloaksystemet er kommet vegetabilsk olie ned til det kommunale rensningsanlæg.

Uheldene er som sådan ikke miljøbelastende men meget uheldige i forhold til den efterfølgende rengøring på rensningsanlægget.

Uheldene opstår især under rengøring af fabrikken og skyldes oftest, at rørsystemet ikke er tømt helt op til weekenden - altså menneskelige fejl.

Vi har i forbindelse med etablering af nyt olie håndteringssystem indbygget elektroniske niveaumålere i tanke og chipskogere således, at overfyldning og overflow ikke kan ske. Desuden er der indbygget tilbagesug i ledninger således, at der ikke står olie i rørene.

5.15 Støj:

Ingen af de 3 fabrikker har i 2006 modtaget nogen klager over støj. Da de 3 fabrikker er placeret i et område med tæt bebyggelse, er vi dog opmærksomme på, at støj til naboer kan være et problem.

5.16 Lugt:

Fabrikken på Maltgørervej har haft klager på lugt gener i 2005 og 2006. Lugten stammede fra kogning af jordnødder, især når der blev kogt sorte nødder. Der er på baggrund af disse klager, blevet opsat 2 ozonanlæg, et ved proces og et ved rumventilation. Disse ozonanlæg virker efter hensigten, og der har ikke været nogen klager siden anlæggene blev opsat.

5.17 Jordforurening:

Ejendommen Sømarksvej 31, er i 2003 kortlagt som forurenet af Fyns Amt efter Lov om forurenet jord. Amtet lægger til grund for kortlægningen "at der har været smede- og maskinreparationsværksted i perioden før 1987 og som stadig er i drift. Endvidere er der i forbindelse med næringsmidler benyttet mange kemikalier til laboratorieanalyser."

Det er endnu ikke undersøgt, om der er sket forurening fra de nævnte aktiviteter på grunden. Kortlægningen sker derfor på vidensniveau 1, hvilket betyder at det ikke er afklaret om aktiviteterne har medført forurening. I kortlægningsbrevet skriver amtet, at ejer kan forvente, at amtet på et senere tidspunkt undersøger, om grunden er forurenet som følge af de nævnte aktiviteter. Desuden at amtet betaler og gennemfører undersøgelsen, da grunden ligger i et område med betydningsfuldt drikkevand.

6. Vurdering og prioritering af miljøpåvirkninger:

I prioriteringen er alle væsentlige miljøparametre medtaget, der udgør et problem, eller som kan udgøre et miljøproblem.

I vurderingsskemaet er prioriteringen angivet med et "ja" eller "nej" eller et tal. Kolonnen "ledelsens prioritering" er udfyldt ud fra antallet af "ja" og tallet i kolonnen "score", hvor flest "ja" kombineret med den højeste score har medført, at ledelsen har prioriteret den højt. I kolonnen "ledelsens prioritering" er den højeste prioritet markeret med værdien 1 og den laveste med værdien 9.

Sømarksvej:

Miljøpåvirkning	Score	Konflikt i forhold til myndigheder	Let løsning /økonomisk gevinst	Samfunds-mæssigt miljøperspektiv	Ledelsens prioritering
Elforbrug	12	Nej	Ja	Ja	1
Naturgasforbrug	12	Nej	Nej	Ja	2
Vandforbrug	9	Nej	Nej	Ja	5
Affald	12	Nej	Nej	Ja	6
Støj	2	Nej	Nej	Ja	9
Spildevand	6	Ja*	Ja	Ja	3
Lugt	2	Nej	Nej	Ja	8
Kemikalier	3	Nej	Ja	Ja	4
Uheld og driftsforstyrrelser	-	Nej	Ja	Nej	7

*Der er i samarbejde med myndighederne ved at blive udarbejdet en ny udledningstilladelse, der stemmer overens med faktiske forhold.

Prioriteringen er sket ud fra nedenstående kriterier:

Elforbruget er prioriteret højest fordi:

- Det udgør en vigtig miljømæssig faktor, da der sker en stor udledning af CO₂, SO₂ og NO_x pr. forbrugt kWh el.
- Der er mulighed for at lave flere besparelser på området.

Naturgasforbruget er også prioriteret højt da:

- Størrelsen af naturgasforbruget er væsentlig højere end elforbruget, og en besparelse vil derfor medføre en øget effekt.

Spildevandet er prioriteret da:

- Der skal udarbejdes en ny spildevandstilladelse, der er i overensstemmelse med de faktiske udledninger.

Kemikalier er prioriteret fordi:

- KiMs ikke ønsker at anvende kemikalier, hvori der indgår stoffer, som er på listen over uønskede stoffer og/eller på AT's kræftliste.

Vandforbruget er prioriteret fordi:

- Der forbruges meget vand i fremstillingsprocessen.
- Der er et muligt besparingspotentiale.

Under affald er elektronikaffald samt farligt affald (batterier og lysstofrør) prioriteret fordi:

- Vi ønsker en fyldestgørende registrering og afvejning af dette.

De andre affaldsfraktioner er ikke prioriteret i handlingsplanen, da der ikke i øjeblikket er grundlag for reduktioner i disse fraktioner.

Uheld og driftsforstyrrelser er prioriteret fordi:

- Udslip til offentligt rensningsanlæg kan medføre stop i offentligt afløbsledning og stop i snegl til Søndersø rensningsanlæg og dermed driftsforstyrrelser der.

Støj og lugt er prioriteret lavest fordi:

- Disse parametre udgør i øjeblikket ikke nogen stor miljøpåvirkning. Parametrene er medtaget, da de kan udgøre et problem. I et sådan tilfælde vil det naturligvis blive opprioriteret.

Maltgørervej:

Miljøpåvirkning	Score	Konflikt i forhold til myndigheder	Let løsning /økonomisk gevinst	Samfunds-mæssigt miljøperspektiv	Ledelsens prioritering
Elforbrug	9	Nej	Ja	Ja	1
Naturgasforbrug	9	Nej	Nej	Ja	2
Vandforbrug	9	Nej	Nej	Ja	Ikke prioriteret
Affald	12	Nej	Nej	Ja	Ikke prioriteret
Støj	2	Nej	Nej	Ja	Ikke prioriteret
Spildevand	4	Nej	Nej	Ja	Ikke prioriteret
Lugt	2	Nej	Nej	Ja	Ikke prioriteret
Kemikalier	3	Nej	Ja	Ja	Ikke prioriteret
Uheld og driftsforstyrrelser	-	Nej	Nej	Nej	Ikke prioriteret

Prioriteringen er sket ud fra nedenstående kriterier:

På Maltgørervej er det udelukkende energiforbruget, der er prioriteret, fordi de øvrige miljøpåvirkninger er relativt små set i forhold til fabrikken på Sømarksvej.

Snavevej:

Denne fabrik lukkede den 01.05.2007 og er derfor ikke medtaget i prioriteringen.

7. Mål og handlingsplaner:

Miljøpolitik	Indsats-område	Mål	Handling	Ansvarlig	Tids-plan
Vi vil arbejde videre med at nedbringe energiforbruget.	El	Reduktion på minimum 5 % pr. ton produceret produkt.	Virksomheden har 5 store ventilationsanlæg som alle kan optimeres driftsmæssigt. Specielt driften i weekenden og tilstrækkelig brug af recirkulation skal der kigges på.	PRM	Ultimo 2008
Vi vil arbejde videre med at nedbringe energiforbruget.	Naturgas	Reduktion på minimum 5 % pr. ton produceret produkt.	Konvertere yderligere opvarmning af vand til spildvarme opvarmning. Desuden udnyttelse af varmen fra røggasserne på kedlerne og endelig sænke returløbstemperaturen i centralvareanlægget.	PRM	Ultimo 2008
KiMs overholder som minimum de miljøkrav, myndighederne stiller.	Spildevand	Få godkendt ny spildevandsudledningstilladelse i samarbejde med Nordfyns Kommune.	Forhandle ny aftale.	KOH	Ultimo 2007
Vi vil fortsat gennemføre forbedringer, så vi reducerer mængden af vand.	Vandforbrug	Kortlægning af mulighederne for yderligere reduktion i vandforbrug.	Gennemgå vandforbrugende enheder for at undersøge muligheder for yderligere optimering.	BHC	Ultimo 2008
Vi vil fortsat gennemføre forbedringer, så vi reducerer mængden af affald.	Elektronikaffald	Alt elektronikaffald skal registreres og vejes.	Elektronikaffald registreres og vejes.	BT	Ultimo 2007
Vores beredskabsplan skal medvirke til at mindske konsekvenserne ved af uheld (uheld)	Uheld og driftsforstyrrelser	Reduktion af udslip til Sønder sørensingsanlæg.	Vi vil via følere og anden elektronisk overvågning sikre, at menneskelige fejl ikke kan afstedkomme udslip til det offentlige rensningsanlæg.	KOH	Ultimo 2007

Miljøpolitik	Indsats- område	Mål	Handling	Ansvarlig	Tids- plan
Så langt det er teknisk muligt og økonomisk forsvarligt, vælger vi råvarer, som giver mindst mulig negativ indvirkning på miljøet.	Kemikalier	Der må ikke benyttes kemikalier, der står på listen over uønskede stoffer og/eller på AT's kræftliste.	Substituere de kemikalier som vi anvender, der står på listen over uønskede stoffer og/eller på AT's kræftliste.	KBK	Ultimo 2007

8. Bilag:

Bilag 1: Oversigt over kemikalier brugt på KiMs og de lovlister, som kemikalierne indgår på.

LU: Listen over uønskede stoffer (LOUS)

9L: 921-listen, bilag 2

OL: OSPAR-listen

VL: Vejledende liste til selvklassificering

AG: AT's grænseværdiliste

AO: AT's liste over organiske opløsningsmidler

DI: LOUS, Differenceliste

EL: Effektlisen

LF: Listen over farlige stoffer (LOFS)

BV: B-Værdi-vejledningen

AK: AT's kræftliste

Kemikalie	Casnr.	Stof	LU	DI	9L	EL	OL	LF	VL	BV	AG	AK	AO
Purity FG heat transfer fluid													
Purity FG EP 220 + 460	8042-47-5	paraffinolie udvundet af råolie											
Purity FG AW-46	8042-47-5	paraffinolie udvundet af råolie											
Purity FG Grease													
Kemlock sekund lim	137-05-3	methylycyanoacrylat						X			X		X
	7085-85-0	ethylcyanoacrylat						X		X	X		X
Trefolex	64-17-5	ethanol						X		X	X		X
	67-56-1	methanol				X		X		X	X		X
Kema Vet-68	106-97-8	butan				X		X			X	X	
sterilolie - spray	74-98-6	propan						X			X		
Kema metalklene	67-64-1	acetone						X		X	X		X
	142-82-5	heptan	X			X		X		X	X		X
	64-17-5	ethanol						X		X	X		X
Kema EL -K80 S	67-63-0	isopropylalkohol						X		X	X		X
Kontaktrens	67-64-1	acetone						X		X	X		X
	109-66-0	pentan						X			X		X
	106-97-8	butan				X		X			X	X	
Kema RTF-169	67-63-0	propan-2-ol						X		X	X		X
Rustopløser	74-98-6	propan						X			X		
	64742-48-9	naphtha, hydrogen- behandlet tung						X		X		X	
Kemkote FDA-G 2 hvid fedt													
	106-97-8	butan				X		X			X	X	
Kema DL-44	107-98-2	1-methoxy-2- propanol						X		X	X		X
Afreenser spray	5989-27-5	d-limonen	X			X	X	X					
	64-17-5	ethanol						X		X	X		X
	74-98-6	propan						X			X		
Kema MG-270	287-92-3	cyclopentan						X			X		X
Multifedt	68476-85-7	råoliegasser fortættede						X				X	
Swift H 686/293													
Struktol SB 2052													

Maling	Casnr.	Stof	LU	DI	9L	EL	OL	LF	VL	BV	AG	AK	AO
Rust-oleum Mathys Pegalink primer	112-34-5	2-(2-butoxyethoxy)ethanol						X		X	X		
Rust-oleum Mathys 5600 Urethan-acryl topmaling	111-76-2	2-butoxyethanol						X		X	X		X
	5131-66-8	3-butoxy-2-propanol						X		X			X
	872-50-4	N-methyl-2-pyrrolidon						X		X	X		X
Rengøringsmidler	Casnr.	Stof	LU	DI	9L	EL	OL	LF	VL	BV	AG	AK	AO
Foam KS	1310-73-2	natriumhydroxid						X		X	X		
	68439-46-3	alkohols C9-11											
Foam Surklar	7664-38-2	fosforsyre						X		X	X		
	7664-93-9	svovlsyre						X		X	X		
Laboratorie-kemikalier	Casnr.	Stof	LU	DI	9L	EL	OL	LF	VL	BV	AG	AK	AO
Sølvnitrat	7761-88-8					X		X					
Sprit	64-17-5							X		X	X		X
Diethylether	60-29-7							X		X	X		X
Petroleumsether	109-66-0	pentan						X			X		X
	78-78-4	isopentan						X			X		X
Phenolphthalein													

Bilag 2: Scoremodel.

Scoremodellen er brugt i prioriteringen og vurderingen. Nedenstående skemaer viser, hvordan de enkelte scorer er fremkommet.

Sømarksvej:

Type	Størrelse	Mængde (M)	Spredning (S)	Effekt (E)	Score
Energiforbrug	CO ₂ : 5.811 ton SO ₂ : 400 kg NO _x : 6.790 ton	2	3	2	12
Vandforbrug	54.979 m ³	1	3	3	9
Affald (Sømarksvej + Maltgørervej)	Til genbrug: 83 ton Kontrolleret losseplads: 197 ton Biogas: 342 ton Brændbart: 222 ton Udsprede på markareal: 882 ton Farligt affald: 3,1 ton Elektronikaffald: Mængde haves ikke for 2006	3	2	2	12
Kemikalier (Sømarksvej + Maltgørervej)	24,1 ton (skumdæmper, lim til limning af kasser, laboratoriekemikalier og værkstedskemikalier.)*	3	1	1	3
Støj		1	1	2	2
Spildevand		3	1	2	6
Lugt		1	1	2	2
Uheld og driftsforstyrrelser		-	-	-	1

Energiforbrug:

CO ₂ :	$M * S * E = 3 * 3 * 1 = 9$
SO ₂ :	$M * S * E = 1 * 3 * 2 = 6$
NO _x :	$M * S * E = 2 * 3 * 2 = 12$

→ scoren er 12 da det er den største værdi, der er gældende.

Affald:

Genbrug:	$M * S * E = 3 * 1 * 1 = 3$
Kontrolleret losseplads:	$M * S * E = 3 * 2 * 2 = 12$
Biogas:	$M * S * E = 3 * 1 * 1 = 3$
Brændbart:	$M * S * E = 3 * 2 * 2 = 12$
Udsprede på markareal:	$M * S * E = 3 * 1 * 1 = 3$
Farligt affald:	$M * S * E = 2 * 2 * 3 = 12$

→ scoren er 12 da det er den største værdi, der er gældende.

Spildevand:

BI ₅ :	$M * S * E = 3 * 1 * 2 = 6$
Olie:	$M * S * E = 3 * 1 * 2 = 6$
Total-N:	$M * S * E = 2 * 1 * 2 = 4$
pH	
Temp.	

→ scoren er 6 da det er den største værdi, der er gældende.

Maltgørervej:

Type	Størrelse	Mængde (M)	Spredning (S)	Effekt (E)	Score
Energiforbrug	CO ₂ : 320 ton SO ₂ : 24 kg NO _x : 388 kg	3	3	1	9
Vandforbrug	1.063 m ³	1	3	3	9
Affald (Sømarksvej + Maltgørervej)	Til genbrug: 83 ton Kontrolleret losseplads: 197 ton Biogas: 342 ton Brændbart: 222 ton Udspreddes på markareal: 882 ton Farligt affald: 3,1 ton Elektronikaffald: Mængde haves ikke for 2006	3	2	2	12
Kemikalier (Sømarksvej + Maltgørervej)	24,1 ton (skumdæmper, lim til limning af kasser, laboratoriekemikalier og værkstedskemikalier.)*	3	1	1	3
Støj		1	1	2	2
Spildevand		2	1	2	4
Lugt		1	1	2	2
Uheld og driftsforstyrrelser		-	-	-	1

Energiforbrug:

CO ₂ :	$M * S * E = 3 * 3 * 1 = 9$
SO ₂ :	$M * S * E = 1 * 3 * 2 = 6$
NO _x :	$M * S * E = 1 * 3 * 2 = 6$

→ scoren er 9 da det er den største værdi, der er gældende.

Spildevand:

BI ₅ :	$M * S * E = 2 * 1 * 2 = 4$
Olie:	$M * S * E = 1 * 1 * 2 = 2$
Total-N:	$M * S * E = 1 * 1 * 2 = 2$
pH	
Temp.	

→ scoren er 4 da det er den største værdi, der er gældende.