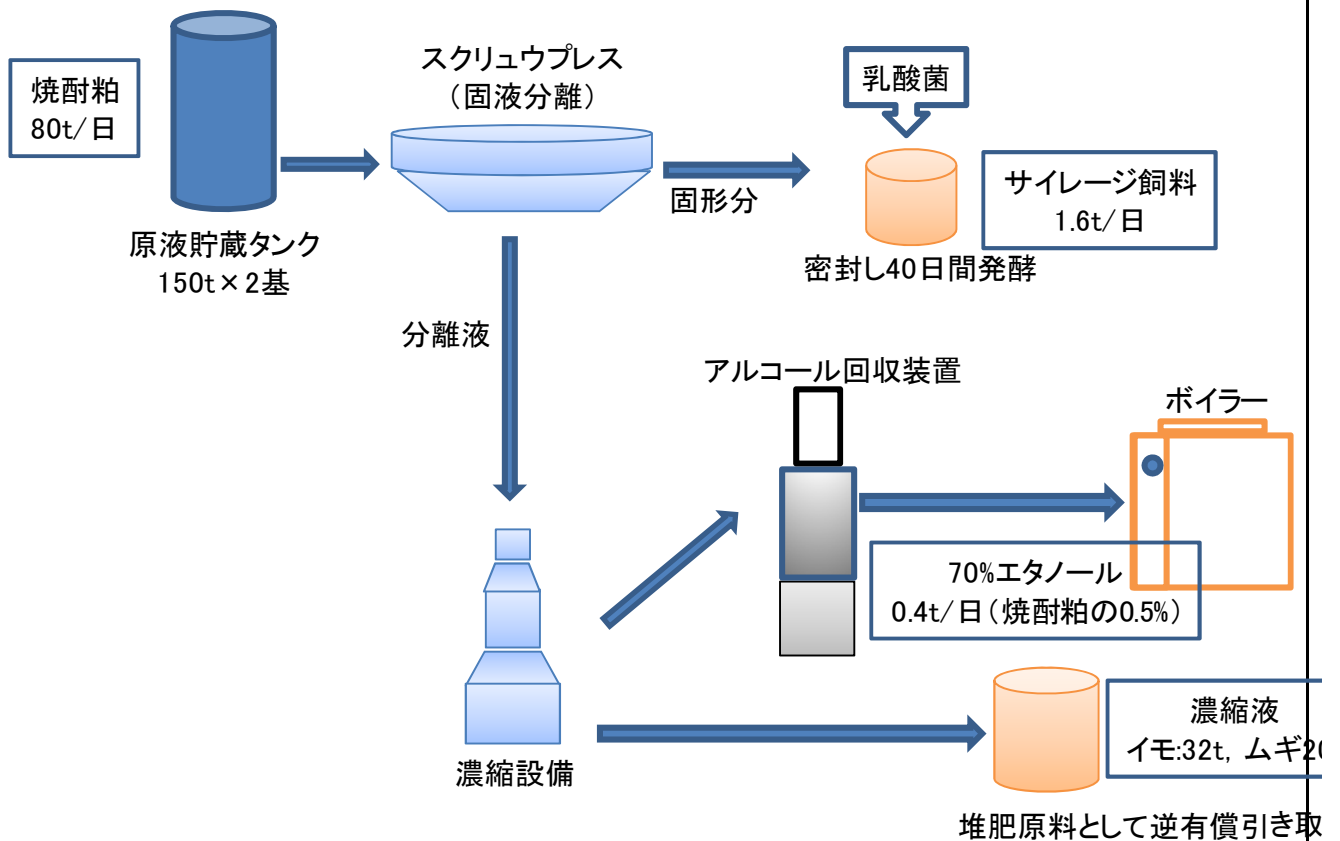


所在	薩摩川内市陽成町1496-15	事業主体	川内酒造協同組合
問い合わせ先	TEL:0996-21-9366	見学	可能
施設名	焼酎粕飼料化設備	運転開始年	平成15年3月
出資比率	焼酎メーカー6社 (山元酒造, オガタマ酒造, 村尾酒造, 田苑酒造, 軸屋酒造, 小牧醸造)の出資	原料	焼酎粕(イモ、ムギ)
利用法	飼料化、エタノール抽出	原料調達費	有償引き取り(10,000円/t)

システムフロー
(フロー図)



システムフロー
(施設全景)

プラント全景



固形残渣



アルコール抽出凝縮ドレイン



固液分離後、固体収集

<p>施設仕様</p>	<p>受け入れ可能焼酎粕130t/日、設計値：乾燥飼料原料3.8t/日、濃縮液11.1t/日、70%エタノール0.47t/日 ボイラー4基のうち、1基をエタノールを燃料として運転 三井造船(株)のプラント</p>
<p>運転状況</p>	<p>平均受入量80t/日、年間280~300日稼働(18年度までは2.5~2.6万t/年であったが、19年以降1.5万t程度の処理量となっている)6名で運転(10tタンクローリー2台の運転手を含む) 乾燥飼料は乾燥設備一部故障のため、固液分離した固体分(含水率70~80%)に乳酸菌を添加し、密封して40日間発酵させるサイレージ飼料の製造に切り替えている。生産牛農家に10円/kgで販売している。 乾燥設備故障のため濃縮液への繊維質成分混入が増え、当初焼酎粕の10%程度であった液体部分が25~40%程度に増加した。凝縮ドレインでエタノールを抽出した後、濃縮液として飼料化を目指したが、商品化が困難である。堆肥原料として産業廃棄物業者に逆有償で引き取ってもらっている。</p>
<p>コスト (イニシャルコスト)</p>	<p>10億円(4億円は農林水産省の補助金、3億円は全国酒造連合会の補助3億円自己資金)</p>
<p>コスト (ランニングコスト)</p>	<p>10,000円/t</p>
<p>効果</p>	<p>焼酎粕を分離・乾燥・濃縮・蒸留することで、有効成分のほぼ全量を飼料・肥料原料や燃料(エタノール)としてリサイクルできる。</p>
<p>施設運営上の課題</p>	<p>濃縮液の用途開発(堆肥原料としての逆有償引き取り分を少しでも減らすこと)</p>