

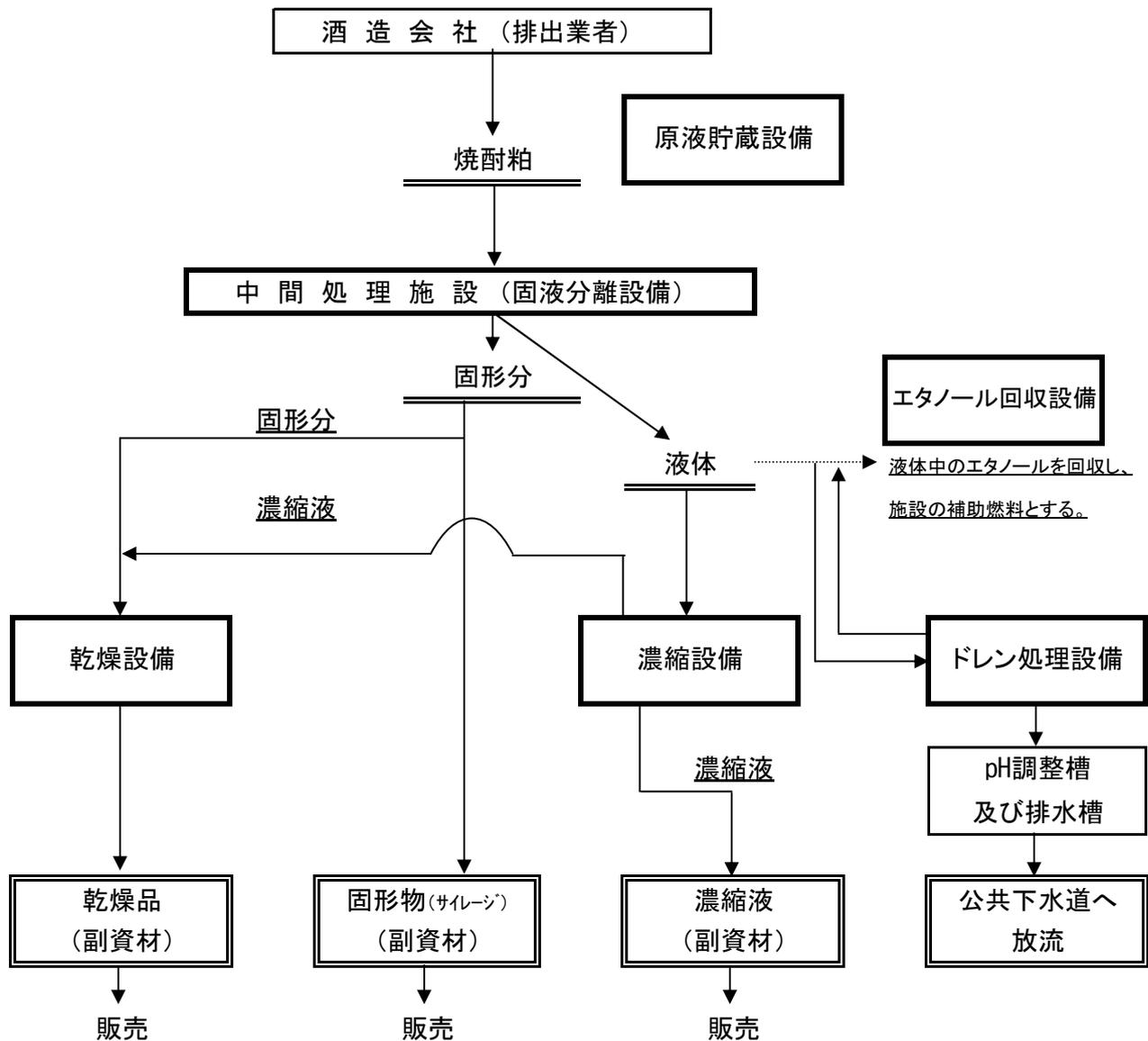
所在	〒868-0051 人吉市中神町大柿45番地	事業主体	第3セクター 球磨焼酎リサイクルン(株)
問い合わせ先	TEL:0966-33-2041 FAX:0966-33-2070	見学	可能(但し、平日のみ対応)
施設名	球磨焼酎リサイクルン(株)工場	運転開始年	平成16年
出資比率	7市町村 51% 26酒造会社 49%	原料	焼酎粕(芋製は除く) (年間予定 12,000t)
利用法	飼料・肥料の原料として リサイクル	原料調達費	-

システムフロー
(フロー図)

就業時間: 8:00~17:00(日勤) 22:00~6:00(夜勤)

休業日: 日・祭日

組織: 第3セクター(人吉球磨郡内の7市町村・26酒造会社)



システムフロー
(施設全景)



固液分離設備



原液貯留設備



濃縮設備



脱臭設備

<p>施設仕様</p>	<p>本設備は産業廃棄物である焼酎粕中に含まれる固形分を液中より分離、乾燥し、飼料及び肥料にするリサイクルプラントです。又、液分はBODの主成分であるアルコールを除去し、下水道へ放流します。尚、本設備の最大処理量は70t/日です。</p>
<p>運転状況</p>	<p>メーカーよりの焼酎粕を施設において固液分離し、水溶性固形分と非水溶性固形分に分ける。 水溶性固形分は、水分を蒸発し濃縮液(水分値60%)にして、副資材として販売する。(尚、液体中のエタノールをドレン処理設備で回収し、施設内の補助燃料とする。) 又、非水溶性固形物は乾燥設備において乾燥したモノと乳酸菌を投入してサイレージしたモノの二種類を副資材として販売。 (乾燥品の水分値は、約15%以下まで乾燥する。) 排水においてはpH調整槽、及び、排水槽で調整し、公共下水道へ放流する。</p>
<p>コスト (イニシャルコスト)</p>	<p>-</p>
<p>コスト (ランニングコスト)</p>	<p>-</p>
<p>効果</p>	<p>乾燥設備の稼働を縮小し、濃縮液での払出し先の目安が出来たことにより、燃料費・電力費・下水道処理費が相当縮減されました。</p>
<p>施設運営上の課題</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 処理施設では蒸気を使用するために「A重油ボイラ」を設置しており、A重油の価格変動が影響する。 2. 当社は、26酒造会社のみ焼酎粕を受入れしており、メーカーの製造数量の減産は即影響する。