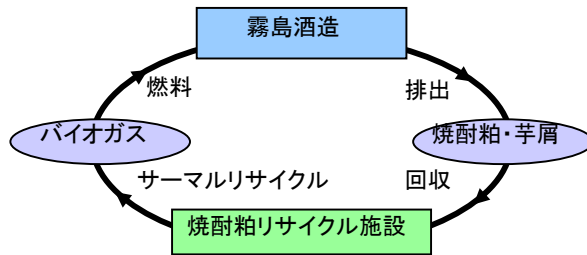
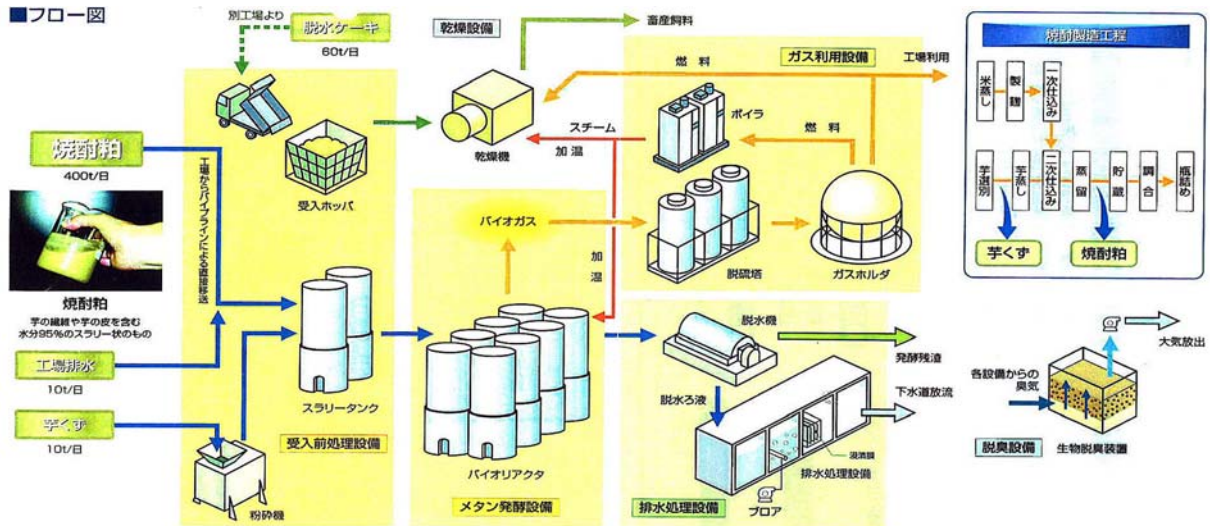


所在	宮崎県都城市下川東町4-28-1	事業主体	霧島酒造(株)
問い合わせ先	TEL:0986-22-2323 FAX:0986-25-8474	見学	可(事前申込み)
施設名	焼酎粕リサイクル施設 (バイオガス化施設)	運転開始年	2006年
出資比率	自己資金	原料	焼酎粕、芋くず、高濃度排水
利用法	熱(施設内利用)	原料調達費	社内調達

システムフロー  
(フロー図)



■フロー図



焼酎粕処理施設



メタンガス貯蔵バルーン

システムフロー  
(施設全景)



施設仕様	規模: 処理棟-B2・2F 延べ1,171.64㎡/ スラリータンク2槽、バイオリアクタ8槽、ガスホルダー1基、乾燥機1式、 脱臭装置及び排水処理施設ほか
運転状況	①出力・ガス発生量: 100,000千kcal/日 ②バイオマス受け入れ: 焼酎粕400t/日、芋くず10t/日、脱水ケーキ60t/日 ③実績稼働時間: 24時間 ④原料調達費: 社内からの焼酎粕、芋くず、高濃度排水 ⑤熱利用: バイオガス化20,000㎡/日 ⑥飼料化: 乾燥飼料5~6t/日
コスト (イニシャルコスト)	施設建設費: 自己資金26.5億円
コスト (ランニングコスト)	電力費: 5%、人件費: 10%、修繕費: 5%、減価償却費: 10% 消耗品費(薬品他等): 50%、污泥処理費: 15%、下水処理費: 5%
事業開始の背景	環境対策、バイオマス(焼酎粕)の有効利用
効果	<ul style="list-style-type: none"> <li>・固形分(芋の繊維や皮等)があってもメタン発酵が可能</li> <li>・バイオリアクタ(高温メタン発酵槽)がコンパクト</li> <li>・残渣が少ない(固形分の約70%を分解)</li> <li>・バイオガスエネルギーを効率的に回収(焼酎粕1トン当たり50Nm<sup>3</sup>のバイオガスエネルギーを回収、固形分を分離するメタン発酵と比較すると約2倍のエネルギー量、 50Nm<sup>3</sup>は熱量で10万kcal、このエネルギーは電力換算で約23所帯分の1日の電力消費量となる)</li> <li>・環境にやさしい</li> <li>・地域貢献に寄与</li> </ul>
施設運営上の課題	<ul style="list-style-type: none"> <li>・余剰ガスの焼酎工場への利用</li> <li>・不良甘藷(芋くず)からの液体燃料化</li> </ul>