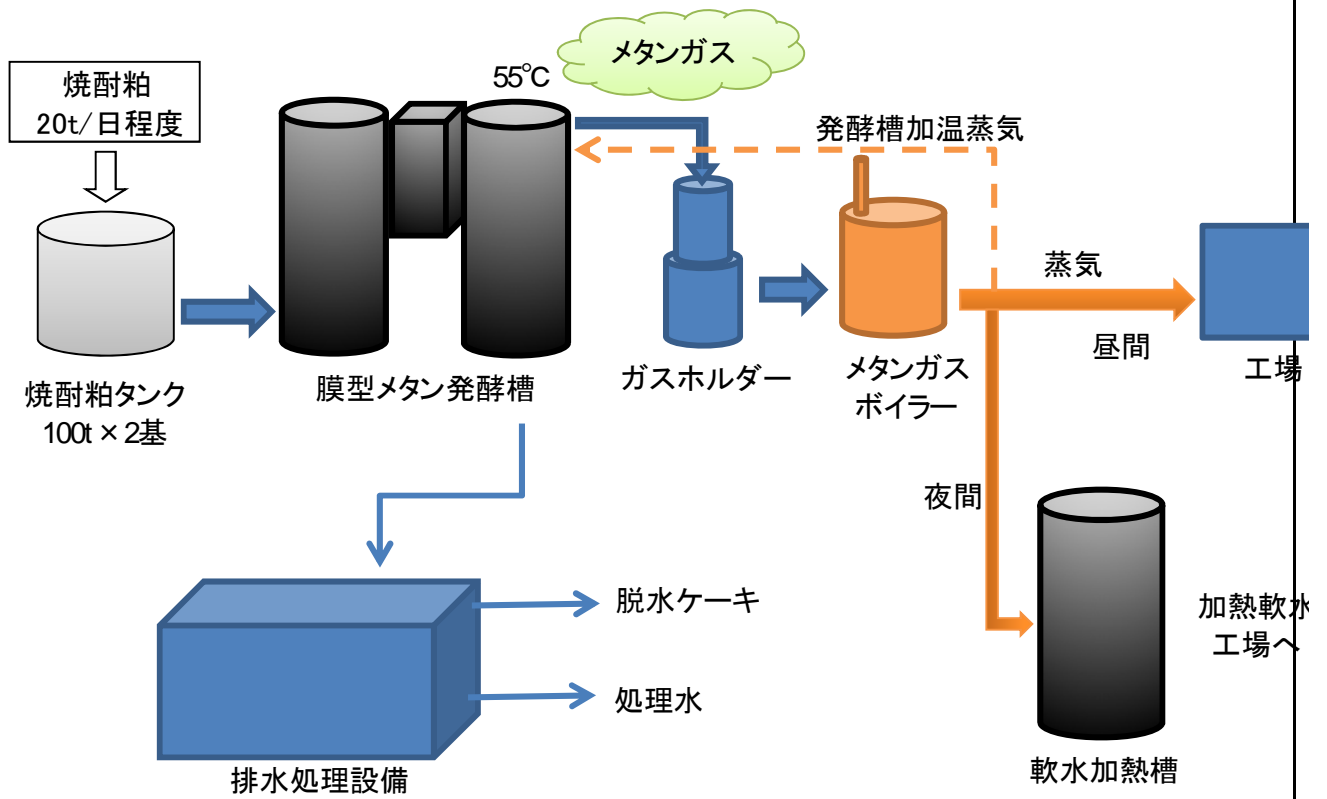


所在	薩摩川内市五代町2725	事業主体	山元酒造株式会社
問い合わせ先	TEL:0966-25-2424	見学	可能
施設名	メタン発酵処理 バイオガス焚き蒸気ボイラー	運転開始年	平成19年4月
出資比率	—	原料	焼酎粕
利用法	メタンガスボイラー(熱利用)	原料調達費	自社内

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



膜型メタン発酵槽



ガスホルダー



メタンガスボイラー

施設仕様	膜型メタン発酵ユニット(クボタ製)55°C高温発酵、10日間滞留 日量20tの焼酎粕を処理する。 18~20年度NEDO補助事業(地域バイオマス熱利用フィールドテスト)
運転状況	24時間運転(昼間は工場内熱利用、夜は軟水加熱に利用)、300日稼働、60日はメンテナンスのため休止する。工場の主エネルギー源はLPGであるが、1割程度をメタンガスで代替。
コスト (イニシャルコスト)	1.8億円(NEDO新エネルギー技術フィールドテスト地域バイオマス熱利用フィールドテストによる共同実証事業)
コスト (ランニングコスト)	焼酎粕の処理費用として1,000円~1,500円/t程度のコストになる
効果	焼酎製造におけるLPガス使用量を10%程度削減 焼酎粕の海洋投棄より廃棄コストが低減した
施設運営上の課題	焼酎粕の種類がイモからムギに変わる際の切り替え時、および休止する夏場からの再起動に時間がかかる。