

持続可能な加工システム

～食品メーカーのみどり戦略～

【しょうゆメーカーの取組】

大分県内の各しょうゆメーカーでは、「ムダのない持続可能な加工システム」につながる、さまざまな取組が行われています。

今回は、その1例として、臼杵市の大分醤油協業組合を訪問取材した内容を紹介します。



【しょうゆ粕飼料】



【しょうゆ粕の飼料化】

同組合の工場では、もろみを搾ってしょうゆを製造する際に、副産物の搾りかす（しょうゆ粕）が年間約1,500トン発生します。

これらは、廃棄されることなく、すべて粉碎され牛の飼料として大分県内の畜産農家などで利用されています。

大豆由来の適度な塩分のほか、脂肪やビタミン類などの栄養分ある飼料として、乳質、肉質の安定をはじめ、昨今の輸入飼料価格高騰下の畜産経営の安定にも貢献しており、ユーザーに好評です。



【液化天然ガス受入設備】



【コージェネレーションシステム】

【燃料転換によるCO₂削減】

工場のコージェネレーション（熱電供給）システム、ボイラー、麦炒り機などの燃料のほとんどを、10年前にA重油から液化天然ガスに転換しました。

さらに、しょうゆ製造時の副産物である大豆油もボイラー燃料に利用しており、このような取組によってCO₂排出量の削減が進んでいます。



【国産スギ材製の大型醸造樽】



【蒸気乾燥された脱水汚泥】

【今後の展開】

このほかにも、もろみの発酵に、より有用微生物のはたらきを生かすため、国産スギ材など木材製の大型醸造樽の設置・利用を行うなどの工夫も凝らしています。

さらに、今後に向けて、しょうゆ製造時の排水から生じる脱水汚泥を良質な肥料にする、技術的な検討を進めています。