

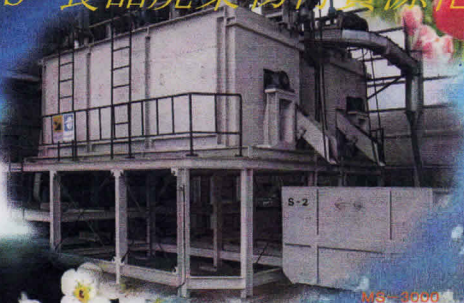
人類と地球の共生

地球を美しく

Resources of the Earth Environment of Human Being

酵素分解による

MS 食品廃棄物再資源化装置



MS-3600

株式会社 名産プレス
環境事業部

21世紀は環境の世紀です。地球的規模で環境改善が求められています。今日まで人類が行ってきた環境破壊を修復し、地球環境を正常化に向け、英知を傾けていかなければなりません。環境破壊は、人類のみならず地球上のあらゆる生命を破壊する事になります。

私たちは、水の惑星「地球」を未来に引き継いでいくために、今、出来る事をしなくてはなりません。今こそ、地球破壊を阻止するため、真剣に考え、行動しなくてはなりません。

MS食品廃棄物処理装置は、地球環境を守るため開発した今までに類を見ない装置です。

◆MSシリーズの概要

MSシリーズは、酵素を使用して食品廃棄物を分解処理する装置です。微生物や、薬品は一切使用せず、食品廃棄物(食品製造業、給食センター、食堂、市場、商店街、マンション等)を低温で時間をかけて分解し、酸化や還元が起こりにくくします。水分の除去は、酵素分解と同時に進行させて処理槽から槽外に放出します。生成物は顆粒状または粉末状となります。

◆MSシリーズの特長

1. 酵素(MIT酵素)を使用して食品廃棄物を処理するため、酸化、還元が起こりにくく、処理生成物の有効成分が安定しています。
2. 処理生成物の有価物としての用途が多種(飼料、特殊肥料、堆肥、添加剤等)に使えます。
3. 処理生成物の用途により、水分率の調整が出来ます。
4. 装置が複雑でなく、操作が容易です。
5. 低温処理(65~80℃)であり、ランニングコストがかからない。
6. 食品廃棄物の用途に応じた処理方法を考える事が出来ます。
7. 故障が少なく、メンテナンスが容易な装置です。
8. イニシャルコストが安い装置です。



◆MSシリーズの用途

1. 食品廃棄物

- 食品製造業より発生する食品廃棄物
- 豆腐製造業より発生するオカラ
- 給食センターより発生する食べ残し
- お弁当製造業
- お菓子製造業より発生する不良品
- 市場より発生する魚のあら、骨、内臓、頭等
- 果物収穫時不良品
- 野菜収穫時不良品
- 焼酎蒸留残渣
- 酒粕
- その他

2. 産業廃棄物

- お茶製造業からのお茶くず、お茶ガラ
- コーヒー粕
- 貝殻
- ゴルフ場の芝
- 排水処理汚泥
- 畜産関係糞尿
- 卵の殻
- 海藻類
- その他



MS 食品廃棄物再資源化装置の実施例

<食品廃棄物・処理条件>

処理温度 65 ℃ MIT酵素使用量 1ml/1000mL
処理時間 24 時間

魚 処理前



魚 処理後



トンガリコン 処理前



トンガリコン 処理後



給食センター 処理前



給食センター 処理後



食堂残渣 処理前



食堂残渣 処理後



<生物処理余剰汚泥・処理条件>

処理温度 65 ℃ MIT酵素使用量 1ml/1000mL
処理時間 24 時間

生物処理余剰汚泥&加圧浮上汚泥処理前



生物処理汚泥&加圧浮上汚泥・処理後



◆MSシリーズの規格

型 式	処理能力	電気容量	寸法
	(L)	(KW)	(mm)
MS-0030	30	3.3	1450×660×1120H
MS-0050	50	4.9	2000×760×1150H
MS-0100	100	12	2300×1250×1150H
MS-0300	300	20	2670×1520×1150H
MS-0500	500	50	3650×1520×1950H
MS-0750	750	55	4800×2300×2200H
MS-1000	1000	62.7	5100×2500×2390H
MS-2000	2000	95	5500×2500×2390H
MS-3000	3000	104.3	6510×2500×2600H
MS-5000	5000	221.2	6860×2800×3380H

◆SDS 触媒脱臭装置 オプション装置



◆その他のオプション装置

- 粉塵、ミスト等除去用デミスター
- 粉塵、ミスト等除去用スクラバー
- 処理原料搬入装置
- 処理生成物搬送装置

<問合せ> お客様のご要望があれば、試験装置にて試験を行うことが出来ます
ご質問、ご相談はお気軽に下記までご連絡下さい

株式会社 名庄プレス 環境事業部

〒486-0815

春日井市十三塚町十三塚3016-42

TEL 0568-83-8251

FAX 0568-83-3764