

固形粕専用蒸留乾燥装置

SGD-型 酒粕蒸留乾燥装置

SGD-800 型

早苗燻焼酎(粕取り焼酎)の旧来からの蒸留法は、蒸籠式のものであり、人手を多く要し、またその製品も水蒸気との直接接触による「高温蒸留」であるためにフルフラール(糖分とアルコールの化合物=焦げ臭の元)等の不純物の混入による不快臭、粗穀由来の不快臭を避ける事が出来ませんでした。

(株)横山エンジニアリングでは、長年の醸造プラントエンジニアリングで蓄積したノウハウを駆使して、画期的な「早苗燻焼酎の低温蒸留法及び装置」の開発(製法及び装置に関する工業所有権取得済み)以降多くの納入実績を重ねて参りました。

「YE式 酒粕蒸留乾燥装置」は次のような優れた特徴を有しています。

- ★ 製品は、清酒独特の高級脂肪酸エステル類の調和のとれた優れた芳香を有します
- ★ 乾燥物は粉粒状(粕歩合が低い程)で得られ、滋養に富んだ成分は食品原料にも利用可能です



YE 式製品焼酎 GLC 分析資料 100ml 中

| | |
|-------------|--------|
| n-プロピルアルコール | 19.4mg |
| イソブチルアルコール | 10.3mg |
| イソアミルアルコール | 30.4mg |
| カブロン酸エチル | 1.0mg |
| カプリル酸エチル | 2.4mg |
| カプリン酸エチル | 3.3mg |
| 酢酸イソアミル | 6.1mg |
| フルフラール | 0mg |

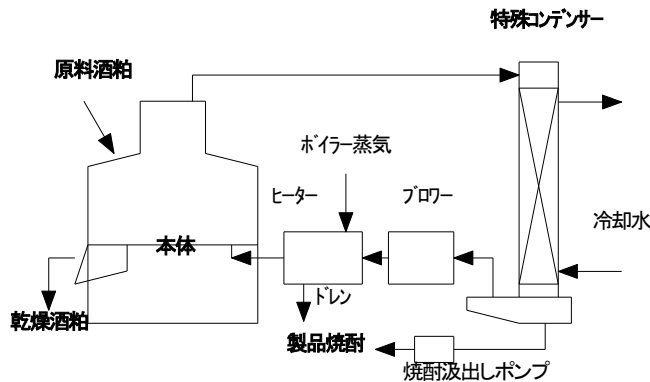
YE 式酒粕乾燥品分析資料 100g中

| | |
|--------|--------|
| 水分 | 9.91% |
| 全窒素 | 4.98% |
| 全糖 | 46.50% |
| 直接還元糖 | 15.95% |
| 粗脂肪 | 3.18% |
| 灰分 | 0.38% |
| アルコール分 | 0.06% |

愛知県食品工業技術センターにて

岡山県工業技術センターにて

- ★ クローズドサーキュレーション(密閉循環)システムにより、酸化や引火の危険が無く、無駄の無い蒸留運転が可能です。原料投入、乾燥粕搬出、焼酎検定、輸送以外の人手は殆ど不用で、別途専任を設ける必要は有りません！
- ★ 低温蒸留法の為、必要なユーティリティ(光熱費等)は僅かです。
- ★ パッケージ型であるため、低価格を実現致しました。また、据付が容易で場所を取らず、蒸気、電気、水の繋ぎこみで即運転可能です。



YE 式酒粕蒸留乾燥装置フロー図

| | SGD200 | SGD400 | SGD800 |
|-------|--------|---------|---------|
| 電力 KW | 3KW/H | 4.7KW/H | 7.5KW/H |
| スチーム | 30kg/H | 50kg/H | 100kg/H |
| 冷却水 | 1~2T/H | 2~4T/H | 4~8T/H |

運転1時間当りのユーティリティ
(冷却水は水温により異なります)

低温蒸留法とは、間接加熱により約120℃に加温された空気を用いることで酒粕を乾燥しながら蒸留(50~60℃にて)する高品位な焼酎の製造方法です。回収率は90%を上回ります。