

ま と め

深さ1mの砂ろ過実験装置で、BOD1万ppm以上のクエン酸中和廃液を処理し、BOD負荷(見込) $0.44 \text{ Kg/m}^2/\text{日}$ 、水量負荷 $14.5 \text{ l/m}^2/\text{日}$ で、70日後以降、BOD100ppm以下に低下した。水量負荷 $29 \text{ l/m}^2/\text{日}$ までは、浄化効率は90%以上であるが $58 \text{ l/m}^2/\text{日}$ にすると、60%以下になった。

この方法は、普通の散水ろ床法に比べて、水量負荷を極端に小さくとらなければ、そのまま通過する

おそれがあるが、BOD負荷は比較的高くとることができるので、クエン酸中和廃液のような高濃度の排水処理に適しているように思われる。

連続5か月間処理しても、表面が閉塞し、浸透しないというような現象は、ほとんど認めなかった。

栄養源の補給、散水方法など更に検討する必要がある。

文 献

- (1) 用水廃水便覧(丸善) P214 (1974)
- (2) " P415 (")
- (3) 黒田; 水処理技術 Vol 13 №9, P59 (1972)
- (4) 高橋; " Vol 14 №3, P 3 (1973)
- (5) 松久保; クエン酸工場排水に関する調査研究 (1975)

3.10 タケノコ加工業の現況と問題点

長谷場 彰, 東 邦雄

イ 生産量

本県はモウソウチクを主とする竹林が多く、全国比10.4%で第1位である。

これに伴いタケノコの生産も全国の10.1%を占め、昭和50年度(49.10~50.9)の生産量は10.890tにのぼった。(林産課資料による)

これらを背景としたタケノコ加工は、水煮缶詰に限られるが、モウソウチクの主産地である出水、川薩地区を中心とする23工場(一般22、農協系1)において年間約23万缶(11Kg入り)、生産額にして約9億円とみられる。(50年度、

全国生産30,228t)。生産量はここ数年大きな伸びを示して来たが、最近やや頭打ちの傾向にある。

ロ 原料タケノコ

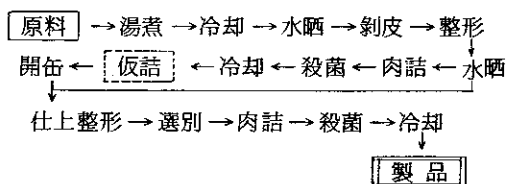
タケノコ水煮缶詰の品質は原料タケノコの品質に大きく左右されるので、いかにして規格の上位に入るような原料を確保するかが加工業者にとっては最も重要な問題である。

本県の場合、加工用原料タケノコの約1/3は県外から購入しており量的な不足のほかに品質上の要因もあるようである。(加工用タケノコの

内訳：県内産 4,200 t、県外産 2,200 t)

バ 製 造 工 程

現在の一般的なタケノコ水煮缶詰の製造工程は次のとおりである。



(注) 仮詰品は保存性のある半製品で、最盛期以降に開缶し整形、選別を行ない製品とする。

原料タケノコの湯煮は直火式、蒸気吹込式、あるいは併用で行われている。

湯煮、水晒、殺菌など各工程間の移動は、リフト、コンベア、チェンブロックなどを採用している工場が多く、比較的合理化が進んでいるが、機械化の難しい剥皮、整形部門の遅れが目立ち、今後の課題となっている。

最近、甘皮の処理を対象にした整形機やエアージェンが開発され、一部の工場で採用されており、整形部門の合理化、省力化に役立っている。

原料タケノコの一時貯蔵および操業期間の延長を目的に湯煮タケノコの冷蔵が一部の工場で試みられたが、保管温度の不適による凍結あるいは腐敗を伴うなど管理上難しい点もあり普及するには至っていない。

ニ 製 品

大部分は18ℓ缶(11kg入り)の状態出荷されているが、最近は下級品の動きが鈍く、滞貨が増す傾向にあるといわれている。

今後の方向としては品質の向上ならびに包装形態の工夫、特に真空包装品に力を入れる必要がある。

ろう。

さらに、モウソウチクだけでなく特産品としてホテイチクやカンザンチクのタケノコを積極的にとりあげ、高級品を目差した製品づくりと販売のための努力を払う必要がある。

木 公 害 関 係

剥皮した荒皮は全面的に乳牛用の飼料として利用されており、特に問題はないが、湯煮、水晒、整形工程などからの排水はそのままか、スクリーニングによる固形物の除去程度で放流されており、沈でん池その他の施設を経由しているケースは少ないのが現状である。今後は沈でん池の設置など現段階での排水対策と、製造工程の改善による排水の質ならびに量の軽減をはかるための検討が必要である。