

平成 29 年度 秩父地域森林活用等創出支援事業 活動状況報告書

## 木質チップの圧縮固形化マシン開発 (H24、H25)

株式会社 献

### 事業の目的・内容

森林より発生する、間伐材・倒木材・剪定枝・竹を有効利用するために、それらをチップ化→圧縮固形化し、薪・木炭・ペレットの代用品として燃料利用する。

### 今までの活動状況

平成 25 年 12 月 ブリケットプレス見学会開催



平成 26 年 1 月 『竹』ブリケット燃料化試験





平成 26 年 9 月 ブリケットプレス『里山』 完成

Briquetting Press SY シリーズ

SATOYAMA

里 山

機械式ブリケットプレス

間伐材・おが粉・竹等の木質系廃棄物  
藁・穀物の殻等の農産物系廃棄物を  
φ50～80程度に高密度圧縮固化

薪の代替燃料として使用可能



《製造工程》

一次破碎

乾燥

10%程度まで  
落とします

定量  
供給機

ブリケットプレス  
φ50～80

～木質ペレットとの違い～

ペレット製造の場合  
二次破碎を設け米粒状まで  
粒度調整を行うため  
製造原価が高くなります。

特 徴

- クランク式ピストンプレスの為、油圧式と異なり製造能力が高いです。
- 油圧式に劣らない高圧力で圧縮成形可能です。（推定最大圧力：1,500 kg/cm<sup>2</sup>）
- 構造がシンプルな為、取扱い・点検保守が簡単です。
- 一次破碎のみで成形可能です。
- 加熱装置を必要としません。



株式会社 タジリ

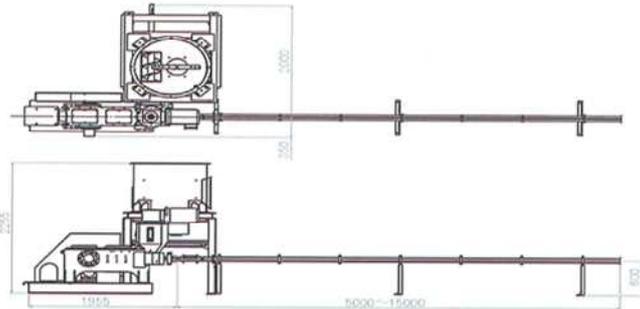
## 機械式ブリケットプレス 里山

### 仕様

型式	SY-50
供給機容量(m <sup>3</sup> )	0.7
供給機動力(kW)	2.2×2
押込装置(kW)	5.5
本体動力(kW)	18.5~22
ブリケット径(mm)	φ50
ブリケット長(mm)	100~300(長さ調整可)
本体重量(kg)	約2000
能力(kg/h)	150~300(※1)

成形条件  
 ・含水率: 10% (wB) 以下  
 ・投入チップ: φ30mm スクリーン通過物  
 (細かい方が望ましい)

### 外形寸法図



※1 投入チップの種類・形状・仕様(粒度、含水率等)及び成形状態により異なります。

### 成形の一例



木質系・農産物系廃棄物を代替燃料へ



**処理能力**  
 100 kg/h ~ 1,000 kg/h まで製作可

※仕様・外観等は改良のため予告なく変更することがあります。

### ●設計・製造

**株式会社 タジリ**  
 TAJIRI  
 〒369-1108 埼玉県深谷市田中 357-1  
 TEL 048-583-3525 FAX 048-583-3527  
 E-mail info@tajiri.co.jp

### ●販売元

**コマツ埼玉株式会社**  
 〒369-1412 埼玉県秩父郡皆野町皆野 3236-3  
 TEL 0494-62-4671 FAX 0494-62-4655

## これからの活動・行事

秩父郡市内で地産地消可能な木質バイオマスの利活用を調査・研究し、普及活動を推進していきます。