

優秀賞・中央畜産会長賞

(株)日本フードエコロジーセンター(神奈川県相模原市、高橋巧一代表取締役)



高橋巧一さん

現在は関東近辺の食品工場やスーパー、百貨店から1日に5832～33トンを受け入れ、40トン程度のエコフィードを365日休みなく製造している。

作業の流れを紹介すると、原則はさまざまな食品工場やスーパーから、提携している地元の食品廃棄物を収集運搬している収集業者に専用の保冷車を作つてもらって搬入している。収集運搬だけでは30社以上と提携、搬入してもらっている。搬入容器もプラスチック製のキャスター付きの専用容器を使っており、容器にはすべて食品会社の名前とバーコードが貼つてある。

各業者の保冷車が工場に入ってくると計量しながら、何月何日にどこの事業所から何がどれくらい入ってきたのかをコンピュータ管理できるようなシステムを構築している。そうすると当然、ご飯が何トン、パンが何トン入ってきたかが分かるので、その日のCPとかTDNが把握できる仕組みである。

これを順番に投入口に投入する。大きな食品工場からは大きな容器で搬入される。投入した後にエサにするものなので、

ビニールや手袋などの異物が混入していないかを必ず人の目でチェックして取り除く。また、金属探知機やマグネットフィルターで機械的にも取り除く装置もついている。必ず機械的な面、人的な面の両方からチェックする。その後、破碎処理ラインに流れ、破碎機にかける。その後に殺菌処理を行う。80～90℃で加熱処理し、サルモネラ菌や大腸菌などの病原性細菌のリスクを低減する。

乳酸発酵処理でpHを4.2以下にする。これにより夏場の高温化でも10日から2週間は保存性の利く、菌の繁殖が起こらない状態を作る。でき上がった餌は専用のタンクローリーに積み込み、契約している各養豚場に運ぶ。タンクローリーは自社で所有しており、現在は10トン車5台、4トン車が1台の合計6台。供給先の農家には10トンぐらいの受け入れタンクを作つてもらつており、ここに餌を保管。リキッドフィーディングシステムなので、液体状のまま給餌してもらう。

熱をかけて乾燥化すると保存性は高まるものの、化石燃料を使うのでコストがかかっていた。それに比べると、リキッドフィーディングは乳酸発酵なので、保存性を高めながらコストを下げができる。このため養豚業界ではリキッドフィーディングの普及が進んでいるのだと思う。養豚農家の側にも、臭気の発生

を抑制したり、粉じんがなくなるので肺炎や咳をする豚が減り、薬代の削減になるなどのメリットがあると聞いている。

取り組みの最大の特徴は創業当初から食品の関連企業からでき上がった餌を使った豚肉をブランド化してきたことだ。今は180以上の食品関連企業と提携している。契約している養豚農家は15件。この中で、小田急グループやエコス、そのほかにも取り組みを進めている企業と、リサイクルの構築をいかに進めしていくか、生産者と流通事業者を結ぶ役割をわれわれが担っている。

100店舗以上を展開するエコスでは81店舗で「うまかぶた」としてコーナーを作つてもらい、東京近郊の排出事業所からの排出物を我々が飼料化し、エコスでブランド豚肉を販売する取り組みのコーディネートもやっている。

こういった形の取り組みは、生産者だけではなかなかできない。事業所から得た情報を生産者に落とし込んだり、生産者からの要望を受けてブランド化を図つたりと、コーディネーターとして活動している。今後、我々のような組織がないと、なかなかエコフィードの普及が難しいのではないかと考えている。我々の大きな役割は生産者、流通、消費者をつなげていく取り組みで、今後もまい進していくたいと考えている。

特別賞・中央畜産会長賞

(有)関紀産業(大阪府泉佐野市、養豚経営、川上幸雄代表取締役)

生体重15kg、生後35日くらいまでは配合飼料を使つてゐるが、それ以外は母豚も含めて繁殖から肥育までの全ステ

ジでエコフィードを使つてゐる。当社の場合は生後6カ月齢ではなく8カ月齢で出荷してゐるが、その中の30kgから120

2段階発酵法の新採用でさらに作用が増強されました!!

Newバイオテックス飼料用

—養豚用飼料に0.2～0.5%添加して下さい—

発育の促進 飼料の効率の改善 生体防御力(健康)の向上
豚肉の品質向上 豚糞の脱臭と堆肥化促進

株式会社 日本バイオテック

〒113-0031 東京都文京区根津1-1-14 6F
TEL.03-3827-2202 FAX.03-3827-2201