

# 広報なんせい

## 第24号

発行 南西糖業株式会社 編集 総務部  
〒891-7621 鹿児島県大島郡天城町兼久高釣2337  
Tel 0997(85)3125 Fax 0997(85)3129



### 好循環サイクルを定着させよう!



徳之島事業本部長  
岩淵達夫

28／29年期は皆様の地道な増産活動の積み重ねと、気象条件にも恵まれたことから、圧搾量は22万699トンと6年ぶりに20万トンを超えることができました。その結果、製糖も12月8日に開始し4月18日終了と、年内の20日間操業も含めて、トータル130日におよぶ製糖期間となりました。

今期のサトウキビの農家手取り額は、トン当たり2万2千390円でしたので、約50億円近いお金が島に入つたことになります。サトウキビ代金の4倍の経済効果があると言われておりますので、徳之島の経済振興にも大いに貢献できたのではないかと思ひます。

12月初旬に刈り取ったサトウキビは、現在では夏植えと見紛うばかりの生育ぶりです。枕詞のように語られる早期植付け適期管理的重要性を感じできます。今期は、まさに次年度以降へ向け、好循環サイクルを定着させる絶好のチャンスであります。

一方、徳之島の課題は高齢化等による担い手不足のなかで、大作り農家への作業委託

28／29年期は皆様の地道な増産活動の積み重ねと、気象条件にも恵まれたことから、圧搾量は22万699トンと6年ぶりに20万トンを超えることができました。その結果、製糖も12月8日に開始し4月18日終了と、年内の20日間操業も含めて、トータル130日におよぶ製糖期間となりました。

これらへの対応策としては、大作り農家を中心とした夏植え比率の拡大による作業分散、ハーベスター採苗やビレットプランターの活用による労力削減、補植作業の一層の定着等も、課題改善に繋がるのではないかと思ひます。

28／29年期のように、しっかりと生産量を確保して、早期操業開始・早期管理による好循環サイクルを定着させ、儲かるサトウキビ作りを実感していただきたいと思います。

その間工場能力はサトウキビの増産と共に増強・拡充し、現在は1,200トン／日の能力を保持していますが、機械設備の老朽化やハーベスター収穫の普及に対応する設備投資が喫緊の課題となるのではないか。

しかしながら、平成23年以降は気象災害や病害虫の

の集中による適期管理の遅れや、採苗班の人手不足等が深刻になりました。これらへの対応策としては、大作り農家を中心とした夏植え比率の拡大による作業分散、ハーベスター採苗やビレットプランターの活用による労力削減、補植作業の一層の定着等も、課題改善に繋がるのではないかと思ひます。

28／29年期のように、しっかりと生産量を確保して、早期操業開始・早期管理による好循環サイクルを定着させ、儲かるサトウキビ作りを実感していただきたいと思います。

そのためにも、適期を迎えるためにも、適期を迎えるためには、弊社としても、独自の助成メニューを用意しておりますので、各原料事務所等に、お気軽に問い合わせいただきたいと思います。



大型クレーンによる設置(空撮)

### 伊仙工場結晶(1号缶)設備の更新



「300トン」この言葉は昭和50年代後半まで農家が伊仙工場を指す言葉として日常会話で使っていた呼名です。伊仙工場は弊社の前身である大洋殖産㈱が、昭和34年に国内で初めて耕地白糖工場として完成させ、後に分みつ糖工場に改め現在に至っています。

その間工場能力はサトウキビの増産と共に増強・拡充し、現在は1,200トン／日の能力を保持していますが、機械設備の老朽化やハーベスター収穫の普及に対応する設備投資が喫緊の課題となっています。

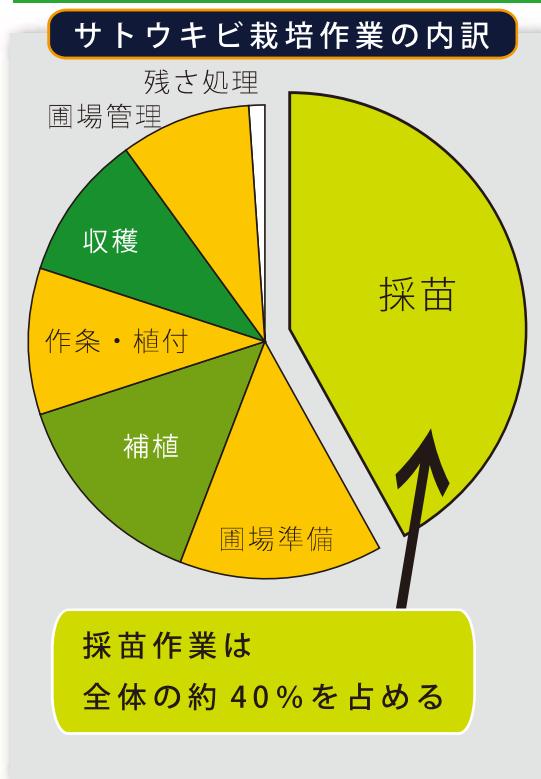
しかししながら、平成23年以降は気象災害や病害虫の発生が続き、大規模な設備投資は難しい経営状況にあります。また、設備の老朽化によつて安定操業へ影響が生じることのないよう、平成28年に「1号結晶缶(糖液から結晶を作る設備)」の更新を機関決定しました。現在、平成29／30年製糖期での稼働に向けて工事を進めています。

また、伊仙町を通じ鹿児島県から「平成29年度強い農業づくり交付金(さとうきび生産地活性化実践事業)」の事業実施計画が承認がされ、平成29年度末の完成に向け「3号結晶缶の増強」に取組んでいます。

サトウキビ産業では、「農家と会社は車の両輪」と云われており、弊社は農家が安心してサトウキビ農業に取組めるよう、工場設備の安定・拡充を図って参ります。



## 採苗作業の簡素化



鹿児島県農業開発総合センター徳之島支場の調査によると、さとうきび栽培の作業の内、約40%が種を準備する作業になるそうです。

中で今後、この採苗作業の機械化は避けて通れない状況となるものと考えられます。そこで、当社ではハーベスターで収穫した苗と従来の二芽苗の発芽・生育を比較する試験を昨年の8月末から開始しました。

特に夏植えは猛暑の中でこのようないいと考へておられる方には農家の方々が高齢化する

多切れないと考へておられる方には農家の方々が高齢化する

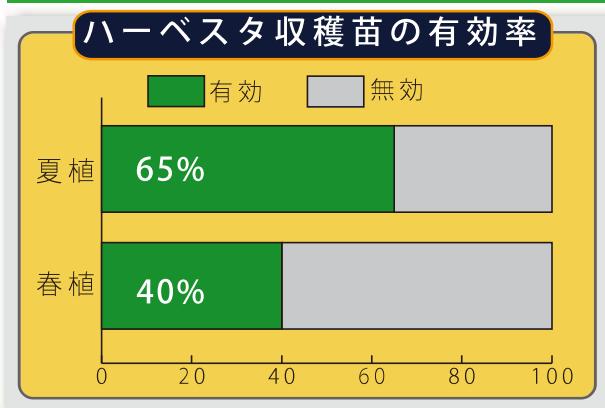
の約65%ぐらいでした。  
梢頭部が多く含まれているので植付量が増えてしまっては欠点ですが、夏の炎天下で人力を使わずに、八千円

程度（一人一日分の日当）で二芽苗が植付ける圃場（一反）に届くというのは実際に魅力的だと思いませんか。

次に気になる発芽状況ですが、写真③の左側はハーベスター苗を手で植えた部分、右側はよく使われている全茎のプランタで植えた部分ですが、比較するとハーベスター苗の方が抜群な発芽状況でした。その後の生育も良好で、写

真④通り年末には最終培育の両面から大いに手ごたえがあると感じる試験となりました。





次に同じ調査を春植え時期に2回実施してみました。夏にはハーベスターで収穫した苗の約65%あまりが使える種苗だつたのですが、春の1回目の調査では約40%のしか使えないという結果が出ました。この原因の一つは苗用のさとうきびの生育の違いであります。

1回目の試験で収穫した苗はかなり茎長が長く収穫には適したキビでした(写真⑤)。一方、写真⑥は夏に実施した時のキビ、写真⑦は遅植えの種苗用に管理した春の種苗で、これらを比較し⑧は遅植えの種苗用に管理した春の種苗で、これらを比較するとあまり生育がいい圃



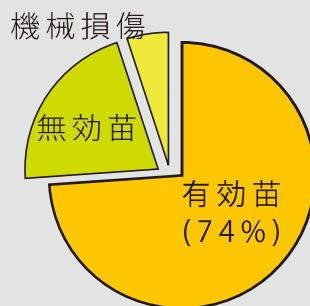
場のキビは種苗用には向かないことがわかります。もう一つの原因是、収穫に使ったハーベスターの機種の違いによるものでした。徳之島では収穫を重視した設計のハーベスターが主流を占めていますが、これらの機種は収穫能力には優れているが種苗を収穫するという点では機械損傷が高くなる構造になっています。

一方、文明農機(株)製の一部のモデルのハーベスター(写真⑧)は設計時点での種苗収穫をする場合を想定した構造となっています。

春の2回目の試験では、1回目の試験結果を踏まえ種苗として良好な圃場をまず選定し、このモデルのハーベスターを使って種苗を収穫してみま



#### ハーベスター(文明農機)の有効率



結果がグラフの通りで、有効率が大きく改善し、約74%が有効な苗として確保できる見込みとなりました。昨年の夏から本格的に手掛け始めたハーベスターによる機械採苗の試験ですが、春、夏両面での採苗体系の普及の可能性が見えてきました。翻るにハーベスターが普及して20年が経過し、当時はまさかハーベスターの普及率が97%にもなるとは予想もしていませんでした。

同じように今後の採苗体系も農家の高齢化の進行に伴い機械化へと移行せざるを得ないものと考えています。

弊社でもこの流れに遅れをとらないよう、この度紹介した様な新たな取り組み



存です。機械利用の先進地である南大東島や沖永良部ではすでにトラクターのアタッチメントとして機械で二芽苗を植付けるビレットプランタ(写真⑨)が浸透し、種苗供給の組織構築など新たなさとうきび作りの体制が構築されつつあります。徳之島でも同じ様に大規模農家に向けたビレットプランタの普及と中小規模農家に向けては、もう少し手軽に二芽苗を植付ける方法の模索などこれからはさとうきび産業の方向性を探りながら皆様と共にさとうきび生産の維持拡大に邁進していくことを希望いたします。そこで今後ともご協力よろしくお願いします。



## (有)南西サービス 夏植え準備トラクター作業受付中!!

トラクター・プランターその他  
ご相談お気軽にお電話ください。  
(平土野本店) TEL 85-4877

### トラクター作業料金

作業名	金額(税込)
プラウ・プラソイラー	7,560円/時間
ロータリー・2連ローター	7,560円/時間
株揃え(ハーベスター受託圃場)	1,500円/10a

### プランター作業料金

プランター型式	金額(税込)	1時間当たりの植付面積	備考
長茎式	11,880円/時間	5~10a	3名(2名は助手)
ビレット式	11,880円/時間	10~15a	2名(1名は助手)

## シリーズ 職場紹介(発電)

リーズ第4回目は、工場の中で電気と蒸気をつくる工程を紹介します。工場を動かし原糖を製造するには、多くの電気と蒸気(熱)を必要としますが、この電気と蒸気を作る部署(工程)を「発電」と呼んでいます。

蒸氣を作るサトウキビを搾つたあとの搾りかす(主に纖維分)のことを「バガス」と言いますが、まず「バガス」をボイラード燃やして蒸気を作ります。その後、蒸気の力を使いタービン発電機を回して発電をします。工場の中には、大型機械が数多く設置されていますが、工場内で発電する電気により、使用者が、工場内で発電しています。その他の、圧搾したサトウキビのジュースを煮詰めて結晶化す

るためには多くの水分を蒸発させる必要がありますが、同じくボイラード作られた蒸気(原料糖)の状態まで作り上げていきます。このようにサトウキビは工場に搬入されてから原料糖へ



燃焼するボイラード内の様子



燃料となるバガス



と加工されるまで、外部からの電気・燃料をほとんど使わずにサトウキビ 자체の纖維分を十分に活用し、製品を作り上げています。また、当社のボイラードは、約30年前から電気集塵機が併設されています。静電気の力で非常に細かい煤塵を取り除いているので、煙突から出てくる煙には煤塵がほとんど含まれておらず、当時から環境に配慮した操業を第一に考えております。次回は、サトウキビを搾つたジュースから不純物を取り除き、煮詰める工程、「清浄」を紹介します。