

**whole Sugarcane to ethanol (unit 2) under co-op of sugar factory area .**

|   |             |  |  |
|---|-------------|--|--|
| Unit 2 is with mill + boiler + storage tanks                                  |             |  |  |
| No need of molasses <b>Call on +91 - 9420598620</b>                           |             |  |  |
|   |             |  |  |
| 1 Ton sugarcane Rate in Rs  | 3200        |  |  |
| Sugarcane required per day in ton   | 250         |  |  |
| Sugarcane purchase in Rs  | 800000      |  |  |
| Sugarcane process cost /ton in Rs   | 1200        |  |  |
| Sugarcane + process cost /Ton   | 4400        |  |  |
| Process cost /day in Rs   | 300000      |  |  |
| Total cost in Rs  | 1100000     |  |  |
| Sugarcane juice ltr/ton in ltr  | 650         |  |  |
| Sugarcane bagasse saved /ton in kg  | 200         |  |  |
| Sugarcane juice in 250 TCD  | 162500      |  |  |
| Sugarcane bagasse saved /250 ton in kg  | 50000       |  |  |
| Ethanol recovered in Ltr/Ton of Cane  | 120         |  |  |
| Ethanol sales to OMC @ Rs 65.5/ltr from 1 Ton cane                            | 7860        |  |  |
| <b>Gross profit /Ton of sugarcane</b>   | <b>3460</b> |  |  |
| Daily gross profit in 250 Tons  | 865000      |  |  |
| Gross profit / 300 days   | 259500000   |  |  |
| Project cost in Rs Cr   | 45.5        |  |  |
| <b>Conditions for ethanol plant 30 KLPD established in Sugar factory area</b> |             |  |  |
| Sugarcane purchase via agreement with Sugar factory                           |             |  |  |
| 30 klpd unit working as Unit 2of Sugar factory.                               |             |  |  |
| Sales bill of ethanol on unit2 ie independent activity.                       |             |  |  |



We at R B PATIL AND ASSOCIATES in consultants and manufacturer of Integrated Ethanol plant Of 30KLPD with Contineous fermenter , yeast recycling , min spent wash generation , **having Rs 15 Rs 30 /- profit per ltr which will be innovative business in India to manufacture ethanol** . We got enquiries from all India basis . Asking for Demo project (sample ) . In demo project **we need funds upto 45.5 Cr** from interested parties with conditional benefits . We promise of 10 % discount who will book the orders without sample . We hereby can show the sample project with your small booking advance . Supporters will get discount in farther orders . **Support New technology with book of orders.** Call /whats up **091- 9420598620** or email **rbpatil07@yahoo.com**

## खांडसरी / जगारी युनिट करू इथेनॉल बनवू शकतात का ?

१. शुगर केन कंट्रोल ऑर्डर १९६६ प्रमाणे ऊस घेणेसाठी साखर कारखाने / इथेनॉल कारखाने यांनी २५ km हवाई अंतराची अट लागू असल्याने खांडसरी/गूळ युनिट इथेनॉल बनवू शकत नाहीत . त्यांना ज्युस टू इथेनॉल बनवता येत नाही .
  २. एखाद्या खांडसरी युनिटने स्टॅन्ड अलोन युनिट इथेनॉल युनिट टाकून जर रस / सिरप / बी मोलॅसिस जर कारखाना पुरवत असेल/अग्रीमेंट तर त्यांना इथेनॉल बनवता/आणि ऑइल कंपन्यांना विकता येते .याचा अर्थ खांडसरी युनिटला स्टॅन्ड अलोन युनिट उभारायला परवानगी आहे .
  ३. एखाद्या खांडसरी/गूळ निर्मिती कारखान्याने ऍग्रो वेस्ट आधारित इथेनॉल (२g) निर्मिती करण्यास परवानगी आहे . त्यात २० % सबसिडी दिली जाते .
- RFS No. CHT/PM JI-VAN/RFS/Commercial/2022/04 यावर डाकुमेंट उपलब्ध आहे . त्यामुळे आता उसाच्या रसाचा गूळ बनवायचा आणि उरलेल्या बग्यासचा वापर करून इथेनॉल बनवायचे असा मार्ग संधी असे पर्यंत ( इथेनॉल कोठा तृप्ती ) मोकळा आहे . त्याला केंद्र सरकारने च सबसिडी दिलेली आहे .
४. टेडी उंगलीसे ही घी निकलेगा. ज्या अर्थी -खांडसरी युनिट ला ऊस नियंत्रण ऑर्डर १९६६ मधून सूट आहे . त्यामुळे त्यांनी ऊस हा विकत घेतल्यानंतर त्याची पुंगी करून वाजवा नाहीतर मोडून खा याबाबत कोणतीही गाइडलाइन त्या ऑर्डर प्रमाणे निघू शकत नाही . त्यासाठी हाय कोर्टात दावा दाखल करता येतो आणि.शेतकऱ्यांच्या उसाला FRP मिळू शकते . जीवो और जिने दो हा निसर्ग नियम मोठा आहे
  ५. चारा नसल्यास उसाचा वापर हा सुद्धा शुगर केन कंट्रोल ऑर्डर मोडतो हे प्रशासनाला माहित नसावे म्हणून चारा इम्पोर्ट करावा पण ऊस वाचवावा .

- खांडसरी युनिट/गूळ युनिट बग्यास वाचवून २ जी इथेनॉल बनवू शकतात, नंतर कायदेशीर लढाई जिंकून उसापासून इथेनॉल .

६. मिस कॉल फॉर व्हाट्स अप ग्रुप - २G इथेनॉल - 7588233411

## 5000 CBG plants to come up by 2030

06-Sept-2023 – As per the Indian Biogas Association, around 5,000 compressed biogas (CBG) plants are likely to come up by 2030 at an investment of Rs 1,750 ...



ET EnergyWorld



<https://energy.economictimes.i...>

## Rs 2 lakh crore investment in 5000 compressed bio-gas plants in ...

20-Nov-2020 – "A total of 5000 CBG plants with an approximate



को जनरेशन असोसिएशन  
ऑफ इंडियातर्फे आयोजित  
ह्यासाखर कारखाना संकुलांच्या  
हरित आणि अक्षय्य ऊर्जेसाठी  
एकात्मिक धोरणह्या  
विषयावरील एकदिवसीय राष्ट्रीय  
परिषदेचे उद्घाटन आणि राष्ट्रीय  
को जनरेशन पुरस्कारांचे वितरण  
वाकड येथे शनिवारी पवार यांच्या  
हस्ते झाले. को जनरेशनचे  
<https://epaper.loksatta.com/>

200 Kg /H2/day project @ Rs 17.5 Cr  
subsidy Rs 4 Cr ,soft loan  
Call 091-7588233411

देश आहे. सरकारने नवीन  
हायड्रोजन धोरण जाहीर केले  
असून, त्यामध्ये २०२९-३०  
पर्यंतच्या पाच वर्षांच्या  
कालावधीसाठी १९ हजार ७४४  
कोटी रुपयांची तरतूद करण्यात  
आली आहे.

## ‘साखर कारखान्यांनी एकाच छताखाली यावे’

देशाच्या अर्थसंकल्पीय आणि धोरणात्मक निर्णयात सरकारने लक्षणीय  
तरतूद करावी, यासाठी बायोमास ऊर्जेसह सौर, पवन आणि हायड्रोजन  
ऊर्जांनिर्मितीत योगदान देणाऱ्या भारतभरातील साखर कारखान्यांनी  
गांभीर्याने एकाच छताखाली येणे आवश्यक आहे. सरकारने साखर  
उद्योगाला त्याचे अक्षय्य ऊर्जा उद्दिष्ट पूर्ण करण्यासाठी आपल्या सोबत घेणे  
आवश्यक आहे, असे शरद पवार यांनी सांगितले.

# Bacteria That Turn Sugar Into Hydrogen

By FuelCellsWorks | October 15, 2019 | 3 min read (522 words)



fuelcellworks.com...

**इथेनाॅल बनविण्यासाठी ऊस घेता येत नाही**

- शुगरकेन कंट्रोल ऑर्डर 1966

**पण ऊस गूळ बनविण्यासाठी घेता येतो**

म्हणून गूळ बनविण्यासाठी ऊस घेयचा अन अग्रोवेस्ट (बग्यास) पासून  
इथेनाॅल बनवा

FPO कंपनी , उद्योजकांना , शेतकऱ्यांना सुवर्ण संधी  
प्लांट /मशिनरी ,इथेनाॅल विक्री ,लोन, पार्टनर्स इ सेवा

**मोबाइल -7588233411**

द्विलेज बायो-सीएनजी क्लस्टर  
दररोज 2000Kg बायो-सीएनजी  
ऑइल कंपन्यांना विका.....

Fast, Factory Assembled Speedy,  
Density Digester for 200 Kg/day  
Bio-CNG & Slurry Fertilizer.  
Call - 9420598620



Earn net profit Rs.5000/-  
per day for Farmers.



**Earn net profit Rs. 5000/-  
per day for Farmers**



**Fast, Factory Assembled  
Speedy, Density Digester  
for 200 Kg/day Bio-CNG  
& Slurry Fertilizer  
Call - 9420598620**





This 2 Container use Molasses , Damaged sugar, Expiry dated Jaggery into useful , sellable Commodity to earn net profit more than Rs 2500 per day + **Bio fertilizers** for your farm by selling 100 kg Raw Biogas .10000 plants can be deployed in Pan-India ,saving in Import bill of CNG, will be great opportunity Green Energy , Smart Fertilizers ,reducing Pollution. Yes..... you can **sell BioCNG to oil co** in India if you have FPO co. please **call on 091-9420598620** if you have 10 farmers FPO or Group of farmers . We make BioCNG cluster of 2000 kg pan India with 50 % partnership , Gas purification & compression by us .Only serious buyers / farmers / Raw material collectors are welcomed . ( **Cluster Based BioCNG** ) . **Wanted smart financiers/Partners for Bio-CNG plants in India above Rs 100 Cr with attractive terms with plant as 1<sup>st</sup> collateral security .**

Ethanol making from Molasse, Grain will make huge loss

In 90 klpd plant. Use **Biocrud** to make profit

| <b>Whole Cane -Biocrud-(Syrup) to -Ethanol</b>               | In Rs  |  |
|--|--|--|
| 1 Ton whole cane rate in Rs                                  | 3500   |  |
| Processing cost in Rs/Ton to make Biocrud                    | 700  |  |
| Total process cost to make biocrud                           | <b>4200</b>                                  |  |
| Biocrud to ethanol process expenses (in existing distillery) | 700  |  |
| <b>Total cost</b>  | <b>4900</b>                                  | <b>Sugar syrup to Ethanol Rates 63.5/ltr</b> |
| Ethanol made from 1 whole sugarcane                          | <b>120</b>                                   |  |
| Ethanol /ltr manu cost                                       | 40.83333                                     |  |
| Ethanol Sales cost   | 59   | <b>63.5</b>                                  |
| Gross Profit /Ltr in making Ethanol using biocrud            | <b>18.16667</b>                              | 22.66666667                                  |
| <b>Gross profit in 30klpd /Day</b>                           | <b>545000</b>                                | 680000                                       |
| <b>Gross profit in 60 klpd/Day</b>                           | <b>1090000</b>                               | 1360000                                      |
| <b>Gross profit in 90 klpd/Day</b>                           | <b>1635000</b>                               | 2040000                                      |
| Profit from spent wash and byproduct (Potash )               | Pending                                      | Pending                                      |
| <b>Call 091-9420598620</b>                                   | <b>R B Patil &amp; Associates, Kolhapur.</b> |  |

CBG making from Agrowaste , Napier grass will make low profit  
 In New CBG plant Design. Use **Biocrud** to make huge profit  
 Sell your CBG on daily basis to oil companies on agreement  
 Only Slurry /fertilizers sale by your side to farmers,

| <b>Whole Cane -Biocrud-(Syrup) to -CBG</b>                    | <b>In Rs</b> |
|---|--------------|
| 1 Ton whole cane rate in Rs                                   | 3500         |
| Processing cost in Rs/Ton to make Biocrud                     | 700          |
| Total process cost to make biocrud                            | <b>4200</b>  |
| Biocrud to CBG process expenses                               | 700          |
| <b>Total cost</b>   | <b>4900</b>  |
| CBG made from 1TON whole sugarcane                            | <b>125</b>   |
| CBG/KG manufacturing cost                                     | 39.2         |
| CBG Sales cost (Avarage saling cost 2023)                     | 65           |
| Gross Profit /kg in making CBG from biocrud                   | 25.8         |
| Gross profit in 4800kg /Day                                   | 123840       |
| Gross profit in 9600 kg /Day                                  | 247680       |
| Gross profit in 14400kg/Day                                   | 371520       |
| Profit from slurry (on Market Rates 4 to 6 /- kg              | Pending      |
| <b>Call 091-9420598620 R B Patil and Associates, Kolhapur</b> |              |

|   |                 |                  |
|---|-----------------|------------------|
| BIO-CNG Gas supplied as per agreement             | 4800            | Kg/Day           |
| Profit per kg                                     | 30              | Rs/kg            |
| <b>Profit /day in sales of CBG</b>                | <b>144000</b>   | <b>Rs/day</b>    |
| Profit in 330 days in CBG sale                    | 47520000        | Rs/season        |
| Profit in 320 days in diagesate sale              | 2500000         | Rs/Season        |
| <b>Total gross profit</b>                         | <b>50020000</b> | <b>Rs/season</b> |
|   |                 |                  |
| <b>Project cost (17.5 -2Cr discount)Plant m/c</b> | <b>15.5</b>     | Rs in Cr         |
| Subsidy (By central Govt MNRE) - optional         | 4               | Rs in Cr         |
| Net price before subsidy                          | 15.5            | Rs in Cr         |
| <b>GST 18 %</b>                                   | <b>2.79</b>     | Rs in Cr         |
| Civil construction+ land cost                     | 1.5             | Rs in Cr         |
| <b>Total project cost</b>                         | <b>19.79</b>    | Rs in Cr         |
|   |                 |                  |
| Promotors contribution                            | 3.79            | Rs in Cr         |
| Bank loan   | 16              | Rs in Cr         |
| Subsidy 4 Cr for 4800 kg gas generation           | 4               | Rs in Cr         |

|  |
|--|
| Technology provider -091-7588233411<br>Installation- prakash Infracorps Pune |
|--|

# Distillery Plant

## Distillery Plant

### Process Includes

- MPR Molasses Sugar Cane Juice / Syrup Based Distillery Plant: Including Molasses Storage, Handling, Fermentation, Product Storage, Integrated & Standalone Evaporation for Raw as well as Bio-methanated Spent wash, Bio-digester, Dryer Sections & all utilities
- MPR Grain Based Distillery Plant : Including Grain Pre-Cleaning, Storage & Milling, Liquefaction, Fermentation, Product Storage, Decantation, Integrated Evaporation, DDGS Dryer Sections & all utilities
- MPR Cassava Tuber & Chips Based Distillery Plant : Including Cassava Pre-treatment, Liquefaction, Fermentation, Product Storage, Decantation, Integrated Evaporation, Bio-digester , Dryer Sections & all utilities



### A. Fermentation (Molasses / Juice / Syrup / Grain Based)

Our fermentation system design on crucial parameter which helps to reduce sugar loss & increases the yield of alcohol by controlling the unwanted by product.

- Operational Flexibility of Synchronised as well as Fed Batch Fermentation
- Yeast Propagation Culture Vessels
- Wash Settling System
- Sludge Separation System-Decantation

### Salient Feature –Fermentation

- Hygiene SS-304 Culture Vessels
- Rotary Jet 360° CIP Cleaning Nozzles
- Safety System / Foam Sensor
- PHE for Efficient Cooling
- Homogeneity-Agitation & Circulation Pumps
- Provision to tap high purity CO<sub>2</sub>
- Higher Alcohol Concentration & Higher Fermentation Efficiency





## Distillery Plant

### B. Liquefaction (Grain & Cassava Bases)

- Storage Silos.
- Dry milling process
- Initial & Final liquefaction tank with or without jet Cooker & retention Coil.
- Operational Flexibility of Synchronised as well as Fed Batch Fermentation

### Salient Feature – Liquefaction & Fermentation

- Low steam and enzyme consumption
- Single Tank Liquefaction

- Low energy Consumption
- State of art in plant automation
- Consistency in product quality
- Minimum shutdown & maintenance.
- No CIP Requirement

### Salient Feature – Distillation

- Spent lees from various process columns can be used for pre-heating various column feed
- Fermented wash can be pre-heated using distillation



- Rotary Jet 360° CIP Cleaning Nozzles
- Fermented wash pre-heating using hot liquefied slurry. Also reducing cooling tower load.
- Process Condensate recycle in liquefaction

### C. Distillery for Molasses, Grain, Juice / Syrup & Cassava Based

We offer separation technologies with higher efficient multiple distillation column systems, which operate at lower energy consumption and higher yield.

- Multi product distillation systems



- column vapour through beer-heater. Also reduces load on Cooling Tower.
- Fermented wash can be pre-heated using hot spent wash using PHE.
- Maximum column to be kept under vacuum to reduce steam consumption and scaling; hence increased plant up time.
- Flash steam from steam condensate pot can be used to drive columns.

### D. Evaporation for waste water from Molasses, Grain, Juice, Syrup & Cassava feed stock.

We offer multi effect evaporation plant (MEE), this is first

step toward Patented Zero liquid Discharge (ZLD), where it is working for converting the liquid effluent into concentrated form. We design & successful commissioned various evaporation schemes to achieve Zero Liquid Discharge for the distillery industry.

- Falling film Type evaporation
- Force circulation type Evaporation
- Degasifying system for Bio-methanated spent wash.
- Integrated as well as standalone evaporation.

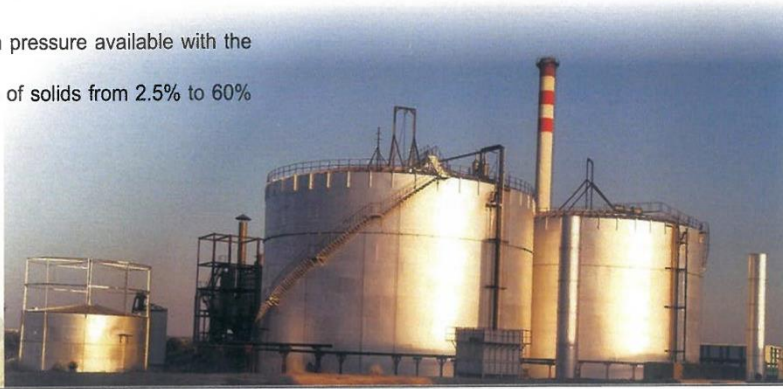
**Salient Feature – Evaporation**

- Operate under vacuum it help to reduce steam consumption & minimise CIP cycle.
- Fully automated systems to ensure consistence product quality.
- Designed for any steam pressure available with the customer.
- Achieved Concentration of solids from 2.5% to 60% (w/w)

- Comparatively less maintenance and operating cost.
- Physical cleaning not required
- Standby Philosophy so 24 x 360 days Operation.

**E. Bio-digester for Molasses & Cassava feed stock.**

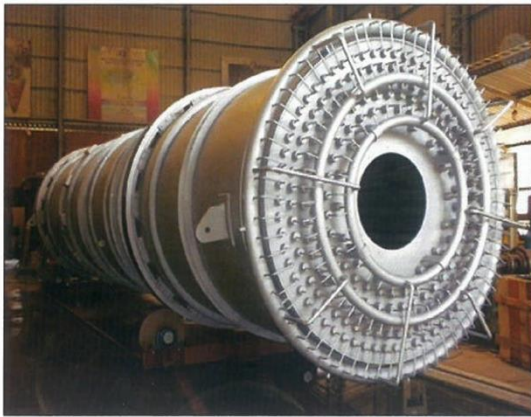
We offer Anaerobic Bio-Methanation System uses a specially designed. Continuous stirred tank reactor (CSTR) called Bioreactor, to convert organic matter into useful energy in the form of Biogas. The biological process of conversion takes place at Mesophilic temperature range in a controlled atmosphere ensuring maximum conversion efficiency & production of Biogas.



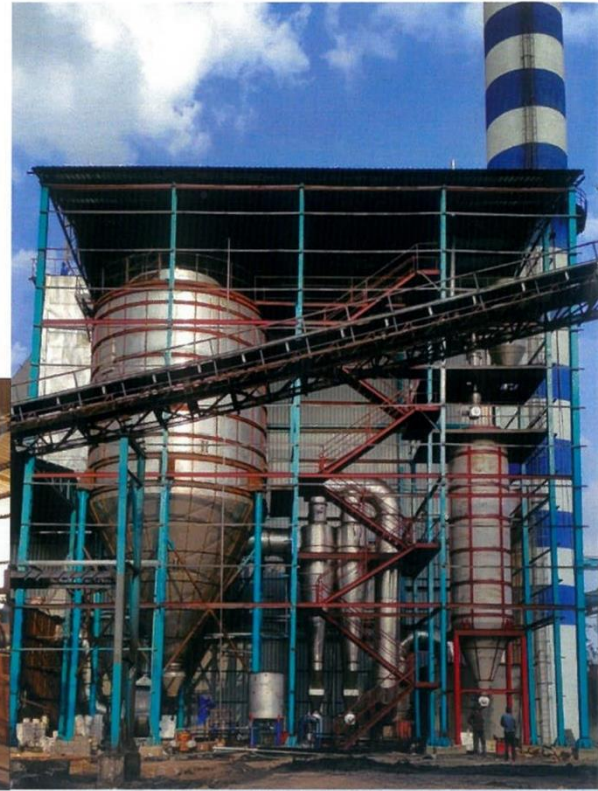
## F. DDGS Dryer

### Features of Drying Systems

- Low temperature drying which maintain quality of product.
- Fully automatic systems to ensure smooth and ease of operation.
- Due to radiation and conduction effects, the moisture get evaporated and product becomes progressively dry as it travels across the dryer and reaches the final moisture level at discharge point.
- Handles granular, free flowing solids.
- Uniform drying and cooling action with higher evaporation rates.
- Continuous operation with compact installations.



## G. RAW SPENT WASH / BIO-METHANATED SPENT WASH DRYER





## Engineering & Designing Team

### **P**roject & Construction Team

#### **Feasibility & Viability Studies :**

Involving preparation of a detailed project report covering plant's design basis, capacity calculations, recipes, plant & machinery configuration, provision for expansion, brand tie-up possibilities & overview on market supply gaps &

Opportunities, project investments, payback calculations and break even analysis.

#### **Technical Assistance :**

Estimating utility requirements of the plant (steam, power, water, electricity etc.), water balance calculation, ETP scheme & design, Site plot plan selection and plant layout drawing preparation, consultation with Architect and Civil designer, Interacting / meeting with customer, Technical presentation and assistance in financial tie-ups.

#### **Detailed Engineering & Design :**

Involving detailing of each and every section & equipment in the plant with preparation of executable drawings and documents. Project Management & Execution: Involving preparation of detailed execution charts, mobilizing of the contractors team, submission of fund flow statements, onsite plant construction & execution, plant & equipment testing and pre-commissioning trials.

#### **Commissioning and Handing over :**

Commissioning of the plant, co-ordination with the utility vendors on performance demonstration, plant handover, post performance demonstration, trouble shooting/fine tuning the performance, training of plant operators, submission of drawings, operating and maintenance manuals, preparation and signing off the project handover document.

#### **Automation:**

- made automation software
- Recipe controller batch processes
- Data collection and reporting
- Various automation levels available
- Provision for future upgrades
- Remote troubleshooting assistance

#### **Other Business Verticals**

- Bioenergy Solution Provider in ENA/Ethanol plants upto ZLD\*
- Modernization & upgradation plants
- Engineering Businesses
  - Critical process equipment & systems and
  - Modular Process Skids Effluent Recycling & ZLD
- Turnkey Starch Plant Engineering, Supply, Erection & Commissioning of Starch Plant.
- Research & Development
  - Customized Research Services & Solutions and Bio-Products.

### **C**ommissioning & Handing Over



## केंद्राचे पुढील वर्षात १५ टक्के मिश्रणाचे असणार उद्दिष्ट

### इथेनॉलचे उत्पादन वाढविण्याचे प्रयत्न

तेल उत्पादक कंपन्यांनी २०२२-२३ मध्ये साखर आधारित डिस्टिलरीजमधून ३७४ कोटी लिटर इथेनॉलची खरेदी करण्याबरोबर १४० कोटी लिटर धान्य-आधारित प्रकल्पांकडून खरेदी करण्याचा करार केला होता. उसाच्या रसापासून बनविलेल्या इथेनॉलचे १३८ कोटी लिटर, तर बी हेवी मोलॅसिसपासून २३० कोटी लिटर इथेनॉल पुरवठ्याचे करार गेल्या वर्षी झाले आहेत. सध्या देशातील साखर हंगाम सुरू झाला आहे. गेल्या वर्षीपेक्षा यंदा साखर कारखान्यांनी इथेनॉलचे उत्पादन वाढवावे, यासाठी जोरदार प्रयत्न सुरू असल्याचे केंद्रीय सूत्रांनी सांगितले.

आता सरकारने मका, बाजरी, फळे आणि भाजीपाला आदी अन्नधान्यांचा समावेश करून इथेनॉल निर्मिती योजनेची व्याप्ती वाढवली आहे.

पेट्रोलमध्ये ५ टक्के मिश्रणासह प्रारंभ करून सरकारने २०२२ पर्यंत १० टक्के मिश्रण केले. साखर कारखान्यांनी जास्तीत जास्त प्रमाणात इथेनॉल निर्मितीकडे वळावे, यासाठी जोरदार प्रयत्न सुरू आहेत. फक्त साखर उद्योगावर अवलंबून न राहता केंद्राने अलीकडच्या काही महिन्यांत धान्यांवर आधारित प्रकल्प सुरू करण्यासाठीही चाचपणी केली. विशेष करून येथून पुढील काळात मक्यासारख्या पिकांपासून इथेनॉलनिर्मिती व्हावी, यासाठी विविध उपाययोजना आखल्या जात आहेत. २०२५ पर्यंत २० टक्के इथेनॉल मिश्रणाचे उद्दिष्ट साध्य करण्यासाठी केंद्रीय पातळीवरून जोरदार हालचाली सुरू आहेत.

Agrowon News 14 Nov 2023

**R B PATIL AND ASSOCIATES, KOLHAPUR**

CALL - 9420598620

EMAIL - [rbpatil07@yahoo.com](mailto:rbpatil07@yahoo.com)

Manufacturing of

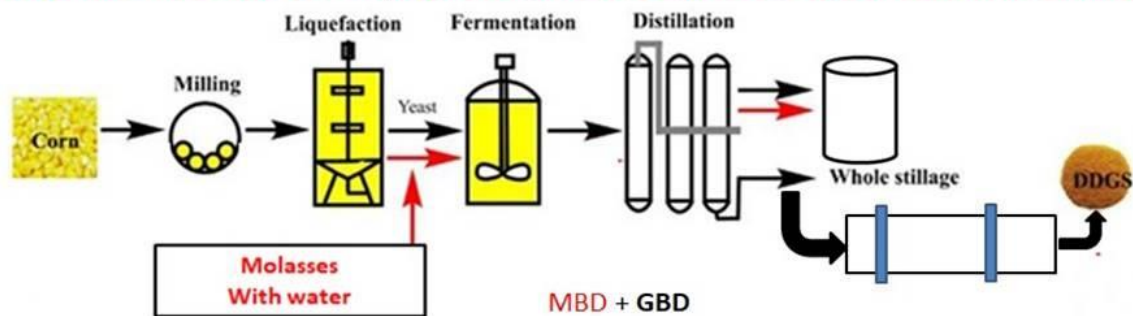
- Multifeed ( grain + molasses) to Ethanol plants
- Sugarcane juice to ethanol plant
- Whole sugarcane to ethanol plant
- 1G + 2G Ethanol plant
- Expansion of ethanol plants
- Corn + Corn Cob to Ethanol plant
- ZLD
- PESO storage Tanks
- Grain handling system
- New ethanol project consultancy

Convert your **Standalone** Molasses based **Ethanol Plant in Corn Based Feed/ Broken Rice feed.**

Your 200 Cr business in trouble because of No Molasses ?

**Here is option !!!!.....Grain based conversion kit in Rs 14 Cr for 30klpd & so on**

We can convert your Standalone Ethanol plant in Corn Based Distillery ,**You are not alone** .No need for Over-depend on Molasses. Call 091-9420598620 for Detail offer !



Shortage of molasses for standalone distillery is biggest problem as because of molasses cost/kg, shortage, storage. advances. It can be overcome using corns. Some alterations to be made in molasses based distillery shown in diagram.

Parts required to modify **MBD**(Molasses based distillery ) to **GBD**(grain based distillery ) Using Grain storage , Grain handling , Milling , Jet cooking , enzyme mixing to convert The starch into glucose and fed to fermenters –batch type and ENA/ethanol is made.

**R B Patil & Associates, Kolhapur. Call - 9420598620.**

## इथेनॉलनिर्मिती निर्बंधांमुळे साखर उद्योग अस्वस्थ

९ डिसेंबर २०२३  
अॅग्रोवन

स्टॅन्ड अलोन मोलॅसिस इथेनॉल प्लांट  
मध्ये बदल करून मक्यापासून इथेनॉल बनवा  
Call -091- 9420598620

राजकुमार चौगुले : अॅग्रोवन वृत्तसेवा

कोल्हापूर : केंद्राने साखरेची टंचाई निर्माण होवू नये, यासाठी इथेनॉल निर्मितीवर निर्बंध आणल्यानंतर आता साखर उद्योगापुढे आव्हान उभे राहिले आहे. सरकारने घेतलेल्या या निर्णयाच्या विरोधात राष्ट्रीय साखर महासंघ थेट पंतप्रधानांकडेच दाद मागण्याच्या तयारीत आहे.

केंद्राने उसाचा रस, सिरप व साखरेपासून इथेनॉल निर्मिती करता येणार नाही, असा आदेश काढल्यानंतर आता जे कारखाने इथेनॉल निर्मिती करतात त्यांच्यात अस्वस्थता पसरली आहे. इथेनॉल उत्पादनाचे धोरण ठरवून सरकारनेच उत्पादनाला प्रोत्साहन दिले. त्याला उद्योजकांनी भरभरून प्रतिसाद दिला. तब्बल ५० हजार कोटींची नवी गुंतवणूक या क्षेत्रात झाली आहे. त्यांनी केंद्र सरकारच्या धोरणावरून विश्वास ठेवूनच ही गुंतवणूक केली आहे. केवळ इथेनॉल निर्मिती करणाऱ्या (स्टॅन्ड अलोन) प्रकल्पांची संख्या गेल्या दोन वर्षांत लक्षणीय रित्या वाढली आहे. या प्रकल्पांचे भवितव्य आता अंधकारमय झाले आहे.



यंदा देशांतर्गत साखर उत्पादन कमी होणार आहे, त्यामुळे मुबलक साखर उपलब्धतेबाबत साशंकता व्यक्त होत आहे. सरकार त्याच्या भूमिकेत बरोबर असले, तरी पुरेशा साखर उपलब्धतेसाठी इतरही पर्याय आहेत. पण असे न करता इथेनॉल निर्मितीवरच घाला घातल्याने बरेच प्रश्न चिन्ह निर्माण झाली आहेत. बी-हेवी मोलॅसिसपासून इथेनॉल निर्मितीवर बंधने घातली नाहीत. मात्र करारपूर्तीनंतर त्याची खरेदी होणार नाही. सी-हेवी मोलॅसिसचा प्रश्न येत नाही. त्यापासून इथेनॉल उत्पादन सुरूच राहणार आहे. बी हेवी मोलॅसिसपासून तयार होणाऱ्या इथेनॉल खरेदीसाठी तेल कंपन्यांनी जेवढे करार केले आहेत तेवढाच इथेनॉल खरेदी केला जाणार आहे. यानंतर सरकार कोणता निर्णय घेईल, याचा कोणताही अंदाज उद्योगाला सध्या तरी नसल्याचे चित्र आहे.

### केंद्राच्या 'बुमरंग'मुळे साखर उद्योग हबकला

गेल्या चार ते पाच वर्षांपासून केंद्राने इथेनॉल निर्मितीला प्रोत्साहन दिले. एकीकडे ही भूमिका घेतली तर दुसरीकडे साखर दराबाबत आवश्यक तेवढी आग्रही भूमिका घेतली नाही. कारखान्यांना साखर विक्रीतून फायदा मिळावा त्याचा परिणाम ऊस उत्पादकांना व्हावा अशी भूमिका घेणे अपेक्षित होते. पण सरकारने देशांतर्गत बाजारात दर वाढ होवू नये यासाठी साखरेचे दर वाढणार नाहीत याकडेच लक्ष दिले. या उलट इथेनॉल जास्तीत जास्त तयार करण्याबाबत सक्ती केली. येथून पुढील काळात इथेनॉल निर्मिती हेच प्रमुख उत्पादन कारखान्यांनी करावे असे प्रयत्न सुरू ठेवले. याला कारखान्यांनी प्रतिसाद दिला. अनेकांनी केवळ इथेनॉलसाठी प्रकल्प उभारले. इथेनॉल निर्मिती वेगाने वाढत असतानाच अचानकच केंद्राने बुमरंग करत केवळ बी हेविमोलॅसिस पासूनच इथेनॉल तयार करण्याचा आदेश काढला. यामुळे साखर उद्योग हबकला.



खांडसरी साखर /गूळ पावडर +कोको पावडर आणि कोको बटर यांच्या मिश्रणातून रॉ डार्क चॉकलेट बनवले जाते . त्याचा यूरोपमधला एक्सपोर्ट रेट 500 ते 800 रु kg आहे . त्याच्या निर्मितीमध्ये गूळ पावडर (सल्फर फ्री) वापर होतो. 2kg डार्क रॉ चॉकलेट बनविण्यासाठी 300 रु खर्च येतो. सध्या लंडन मार्केटमध्ये साखर 65- 75 रु किलो आहे .त्यामुळे डार्क चॉकलेट साठी गूळ पावडर हा पर्याय खूपच चांगला आहे .

खांडसरी साखर /गूळ पावडर

एक्सपोर्टसाठी पाहिजे

ex -JN पोर्ट ,मुंबई रेट दयावेत हि विनंती



ग्रीन हैड्रोजन इम्पोर्ट इन इंडिया

## 'हरित हायड्रोजनसाठी जगात आघाडी घेऊ'

"जगाच्या हरित हायड्रोजन निर्मिती क्षेत्रात भारत अग्रेसर राहिल. या क्षेत्रात आपली स्पर्धा सान्या जगाशी आहे. परंतु आपला उत्पादन खर्च कमी व इतर देशांचा जास्त राहिल. त्यामुळेच आता साखरेप्रमाणेच ग्रीन हायड्रोजन निर्यातीत भविष्यात भारत आघाडीचा निर्यातदार होईल," असे भाकित डी. डी. जगदाळे यांनी केले.

Agro won news 17sept 2023 डी डी जगदाळे -सहसचिव MNRE Delhi

### Solar PV green energy to hydrogen using water

L&T commissions Green Hydrogen Plant at its manufacturing complex in Hazira  
The Green Hydrogen Plant is designed for an electrolyser capacity of 800 kW comprising both Alkaline (380 kW) and PEM (420 kW) technologies and will be powered by a rooftop solar plant of 990kW peak DC capacity and a 500kWh Battery Energy Storage System (BESS). The plant will produce **45 Kg of Green Hydrogen daily**, which will be used for captive consumption in the company's Hazira manufacturing complex **cost of over Rs 25 crore**

### Sugar factory option1

Co-gen Power to hydrogen using water-

100 kg /h<sup>2</sup> –Test project @ Cost of Rs 15 Cr. subsidy 4 Cr.

Sugarcane to Hydrogen option2

Solar powered , Feedstock –Sugarcane . 180 kg/Day Hydrogen @ cost 17.5 cr.- Subsidy Call 091-7588233411

## 20 TCD जागरी क्यूब आणि जागरी पावडर प्रोजेक्ट

**Project consultancy Mob - 9420598620**

आपल्या कडे ऊस उत्पादन होत असेल तर ,आपल्याला गूळ निर्मिती मध्ये -प्रक्रिया उद्योगात फायदा होऊ शकतो . दररोज २० टन उसाचा वापर करून 12.5 टक्के ते 15 टक्के रिकव्हरी मिळवत आपण 20 x 125 kg =2500 kg ते 20 x 140 kg =2800 kg गूळनिर्मिती होऊ शकते .

त्यातून आधुनिक प्रोसेस मुळे गूळ निर्मिती खर्च /लेबर /ऊर्जाबचत / बग्यास बचत /दररोज सकाळी 8 ते 10 पर्यंत निर्मिती चालू यामुळे निर्मिती खर्च कमी यामुळे होणार फायदा कमीत कमी 5 रु किलो मागे आणि जास्तीत जास्त फायदा 10 रु किलो गूळामागे प्रमाणे दररोज 12000 रु नफा ते 20000 रु नफा मिळवता येतो .

टेक्निकल सल्लागार म्हणून श्री प्रकाश शिंदे -इंजिनिअर पुणे , 25 वर्षे अनुभवी असून महाराष्ट्र सरकारच्या 2016 च्या पणन मंडळाने केलेल्या -गूळ सुधारणा समिती - सल्लागार म्हणून काम केलेले आहे याबाबत डिझाइन / मशिनरी / मशिनरी उभारणी /कोटेशन / बँक प्रोजेक्ट रिपोर्ट / साठी 7588233411 वर संपर्क साधावा . **प्रोजेक्टसाठी 15हजार रु कंसल्टंसी फी राहिल . 5 जानेवारी 2024 नंतर रु 25 हजार फी घेऊन सेवा उपलब्ध होईल .Mob No 9420598620**

Factory assembled all S.S fermenter(capacity 30 KLPD) , Easily transportable on containerized truck , with membrane separator for ethanol with yeast Recycling for 6 days continuous fermentation (6 working+ 3 fermenters standby) for Multi-feeds –molasses or grain or Bagasse to ethanol ,**091-9420598620** Pune



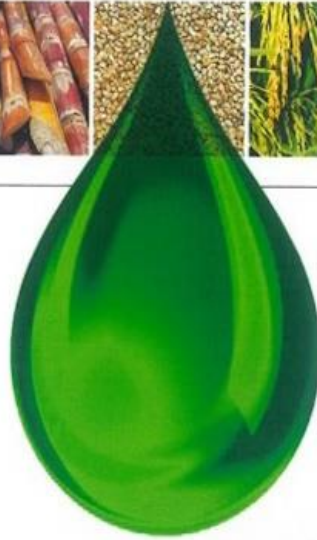


**R B PATIL & ASSOCIATES,  
KOLHAPUR**



**Natural  
Feed Stock**

Total Solutions in Distilleries



**All Solution's Under One Roof**

**R B PATIL & ASSOCIATES**

**S-10, Kings Court, Shivaji Park, Kolhapur, Maharashtra – 416001.**

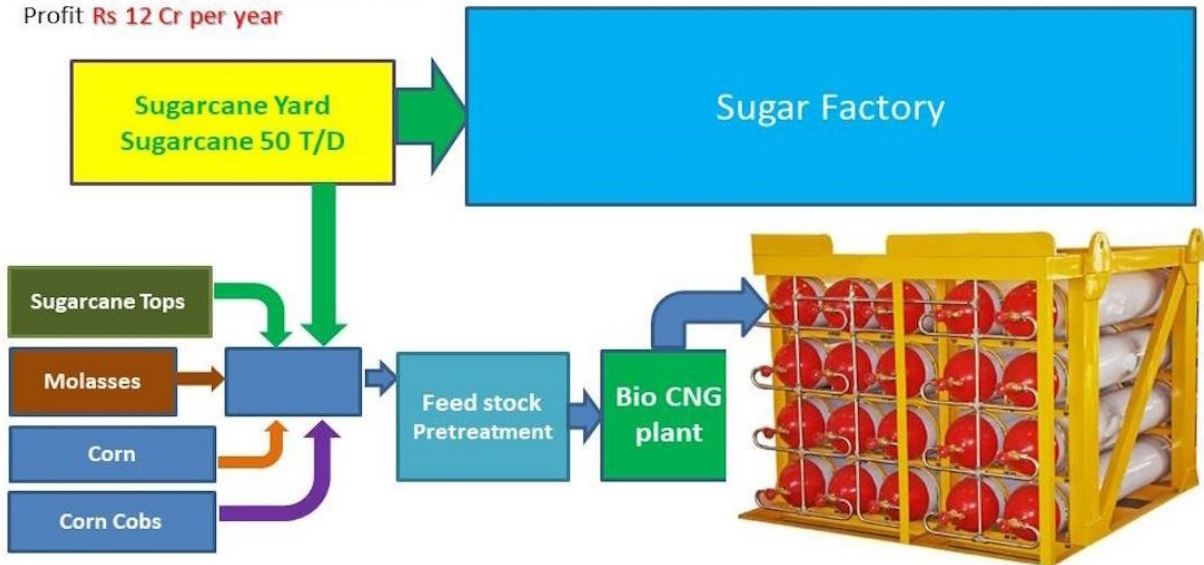
**Email Id: [rbpatil07@yahoo.com](mailto:rbpatil07@yahoo.com) Mobile No.: 9420598620**

**MASTERS IN SURE SHOT RECTIFICATION,  
ALTERATION, MODIFICATION, CHANGES,  
UPGRADATION, MODERNISATION & EXPANSION  
OF THE PLANT WITH 200 % RESULTS & SUCCESS  
BY FINE TUNING, STABILIZATION,  
PROFITABILITY & OVERALL PERFORMANCE  
IMPROVEMENT.**

## Stand Alone CBG plant .....In Sugar Factory Complex

Normally 2500 TCD or 3500 TCD sugar factory runs for 160 days in season . But they have capacity to Procure sugarcane 50 Tons/day for 350 days ,If planed well . (As mandatory to supply BioCNG round the year to Oil marketing Co as per agreement )

Introducing Whole Sugarcane to **BioCNG plant 9600 kg/Day** with all facility in **Rs 35 Cr** by ( **R B Patil & Associates, Kolhapur, Call - 9420598620** No need to huge cane handling , harvesting , Turbines , Procure 50 Ton / Day. and other agrowaste available near sugar factory area such as Molasses, Sugarcane Tops, corn, corn cobs to run the BioCNG project in profit .Generate 9600 Kg BioCNG@ Rs34per kg, sell @ Average 64/-Kg to OMC . Gain Super-profit Rs36.5 x 9600 = Rs 3.5 lac /day x 350 days = Profit **Rs 12 Cr per year**



### GREEN HYDROGEN

#### Sugarcane Gasification

#### HYDROGEN BYPRODUCTS

### SUGARCANE TO HYDROGEN

Sugarcane production is available in Maharashtra , 1 ton Cane will produce 40 kg Hydrogen is with byproduct for Carbon sequestration in soil . A new Green hydrogen for world for export . A new way to lead the world with Sugarcane .

1 Ton Cane will make net profit over Rs 10000 . No need of PLI subsidy. ROI within 48 months .



Book your Project /Prototype/ Proof of concept at nominal booking amount . Export enquiry solicited with paid consultancy.

**Prakash InfraProjects Pune**  
Mob no ( 91)7588233411

# ‘बजाज ऑटो’ आणणार ‘सीएनजी’ वरील दुचाकी ?

वृत्तसंस्था, नवी दिल्ली

‘बजाज ऑटो’ तर्फे लवकरच ‘सीएनजी’ वरील दुचाकी सादर होण्याची शक्यता आहे. एका खासगी वृत्तवाहिनीला दिलेल्या मुलाखतीत कंपनीचे व्यवस्थापकीय संचालक राजीव बजाज यांनी याबाबत संकेत दिले. बजाज यांनी दिलेल्या माहितीनुसार, ही दुचाकी किंमत आणि इंधनखर्च या दोन्हीच्या दृष्टीने स्वस्त असेल. जे ग्राहक पेट्रोलच्या वाढत्या भावाने त्रस्त झाले आहेत, त्यांच्यासाठी सीएनजी वरील दुचाकी वरदान ठरण्याची शक्यता आहे.

‘सीएनजी’ दुचाकीमुळे इंधनाचा मासिक खर्च निम्म्यावर येईल. याशिवाय ग्राहकांना सुरक्षितता, मायलेज याचीही काळजी करावी लागणार नाही.

दररोजच्या वापरासाठीही ही दुचाकी उपयुक्त ठरेल, ‘असेही बजाज यांनी नमूद केले. असे झाल्यास ‘सीएनजी’ वरील दुचाकी सादर करणारी ‘बजाज ऑटो’ ही देशातील पहिलीच कंपनी होईल.

‘ई-बाइककडे वाढता ओढा’

‘आगामी सणासुदीच्या काळात शंभर सीसीच्या बाइकची विक्री वाढण्याची शक्यता कमीच आहे,’ असेही राजीव बजाज म्हणाले. ग्राहक मोठ्या प्रमाणावर इलेक्ट्रिक बाइककडे आकर्षित होत असल्याने ही स्थिती निर्माण झाली आहे. करोनानंतर घटलेले रोजगार, इंधनाच्या वाढत्या किमती यांमुळे ग्राहक पेट्रोलपेक्षा इलेक्ट्रिक बाइकची खरेदी करित असल्याचे निरीक्षणही बजाज यांनी नोंदवले.

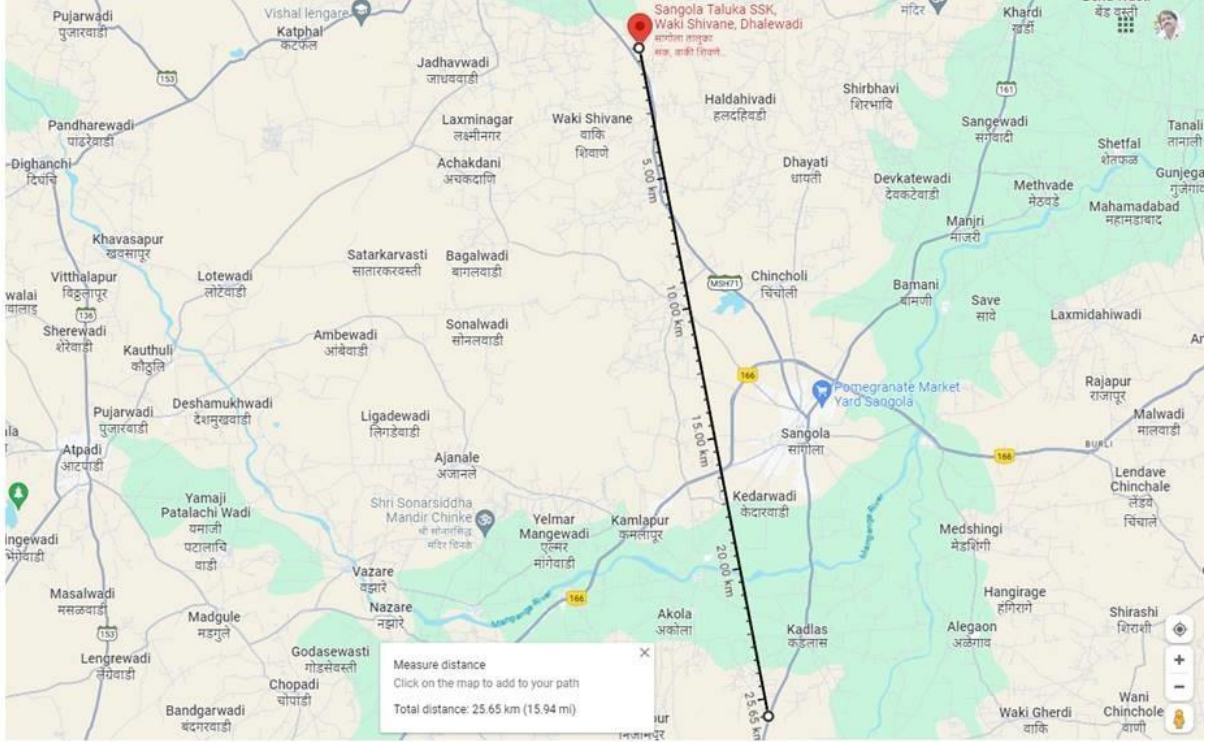


We at **Prakash Infraprojects –Pune** in consultants and manufacturer of Integrated Ethanol plant Of 30KLPD with Contineous fermenter , yeast recycling , min spent wash generation , **having Rs 15 Rs 30 /- profit per ltr which will be innovative business in India to manufacture ethanol** . We got enquiries from all India basis . Asking for Demo project (sample ) . In demo project **we need funds upto 45.5 Cr** from interested parties with conditional benefits . We promise of 10 % discount who will book the orders without sample . We hereby can show the sample project with your small booking advance . Supporters will get discount in farther orders . **Support New technology with book of orders.** Call /whats up **091-7588233411** or email **punesolar@yahoo.com**

**whole Sugarcane to ethanol (unit 2) under co-op of sugar factory area .**

|   |             |  |  |
|---|-------------|--|--|
| Unit 2 is with mill + boiler + storage tanks                                  |             |  |  |
| No need of molasses <b>call 091-7588233411</b>                                |             |  |  |
|   |             |  |  |
| 1 Ton sugarcane Rate in Rs  | 3200        |  |  |
| Sugarcane required per day in ton   | 250         |  |  |
| Sugarcane purchase in Rs  | 800000      |  |  |
| Sugarcane process cost /ton in Rs   | 1200        |  |  |
| Sugarcane + process cost /Ton   | 4400        |  |  |
| Process cost /day in Rs   | 300000      |  |  |
| Total cost in Rs  | 1100000     |  |  |
| Sugarcane juice ltr/ton in ltr  | 650         |  |  |
| Sugarcane bagasse saved /ton in kg  | 200         |  |  |
| Sugarcane juice in 250 TCD  | 162500      |  |  |
| Sugarcane bagasse saved /250 ton in kg  | 50000       |  |  |
| Ethanol recovered in Ltr/Ton of Cane  | 120         |  |  |
| Ethanol sales to OMC @ Rs 65.5/ltr from 1 Ton cane                            | 7860        |  |  |
| <b>Gross profit /Ton of sugarcane</b>   | <b>3460</b> |  |  |
| Daily gross profit in 250 Tons  | 865000      |  |  |
| Gross profit / 300 days   | 259500000   |  |  |
| Project cost in Rs Cr   | 45.5        |  |  |
| <b>Conditions for ethanol plant 30 KLPD established in Sugar factory area</b> |             |  |  |
| Sugarcane purchase via agreement with Sugar factory                           |             |  |  |
| 30 klpd unit working as Unit 2of Sugar factory.                               |             |  |  |
| Sales bill of ethanol on unit2 ie independent activity.                       |             |  |  |

सांगोला साखर कारखान्यापासून 26 KM अंतर, ऊस नियंत्रण कायद्याप्रमाणे - ऊस खरेदीस परवानगी एकदा प्रॉसेसिंग युनिट स्थापन झाल्यावर ऊस खरेदी कोठूनही करता येते. एकदा प्रॉसेसिंग युनिट स्थापन झाल्यावर ऊस खरेदी कोठूनही करता येते ऊस प्रोसेस करून 65 ब्रिक्सचा सिरप 4 स्टॅन्ड अलोन इथेनॉल प्लांटला टुक द्वारे पोहचवता येतो स्टॅन्ड अलोन इथेनॉल प्लांट Rs 45.5Cr. आपल्या लोकेशन वर स्टॅन्ड अलोन प्लांट सुरु करा कॉल 9420598620 Earn Rs 25 Cr per season.



## 'मोलॅसिस' वरील कर कमी करण्याचा निर्णय

नवी दिल्ली, ता. ७ : वस्तू आणि सेवा कर अर्थात जीएसटी परिषदेने उसाचे उप-उत्पादन आणि अल्कोहोल उत्पादनासाठी कच्चा माल म्हणून वापरल्या जाणाऱ्या मोलॅसिसवरील कर २८ टक्क्यांवरून पाच टक्क्यांपर्यंत कमी करण्याचा निर्णय घेतला. केंद्रीय अर्थमंत्री निर्मला सीतारामन यांच्या अध्यक्षतेखाली शनिवारी झालेल्या ५२ व्या जीएसटी परिषदेच्या बैठकीत हा निर्णय घेण्यात आला.

मानवी वापरासाठीच्या अल्कोहोल निर्मितीच्या कच्च्या अल्कोहोलला (एक्स्ट्रा न्यूट्रल अल्कोहोल) करआकारणीतून सवलत देण्याचाही निर्णय घेण्यात आला. या अल्कोहोलवर कर लावायचा की नाही हा



आता राज्यांचा निर्णय आहे. राज्यांच्या हितासाठी हा निर्णय घेतला गेला आहे, असे अर्थमंत्री निर्मला सीतारामन यांनी सांगितले. राज्यांना मानवी वापरासाठी अल्कोहोलवर कर आकारण्याचा अधिकारक्षमता गमावली आहे, असा निकाल

अलाहाबाद उच्च न्यायालयाने दिला होता. त्या पार्श्वभूमीवर हा निर्णय महत्त्वाचा आहे. मात्र औद्योगिक वापरासाठीच्या एक्स्ट्रा न्यूट्रल अल्कोहोलवर मोलॅसिसवरील कर कमी केल्याने शेतकऱ्यांना फायदा होईल.

त्यांना साखर कारखान्यांकडून लवकर पैसे मिळू शकतील, तसेच गुरांसाठीच्या चान्याचे दरही यामुळे कमी होतील, असे जीएसटी परिषदेने म्हटले आहे. सत्तर टक्के बाजरीचे पीठ असलेले मिश्र पीठ सुटे विकल्यास त्यावर शून्य टक्के जीएसटी आकारला जाईल, तर पॅकींग आणि

लेबल लावलेल्या पिठाच्या विक्रीवर पाच टक्के कर आकारला जाईल, असेही जीएसटी परिषदेने जाहीर केले. तुणधान्याच्या वापराला प्रोत्साहन देण्याच्या उद्देशाने हा निर्णय घेण्यात आला आहे.

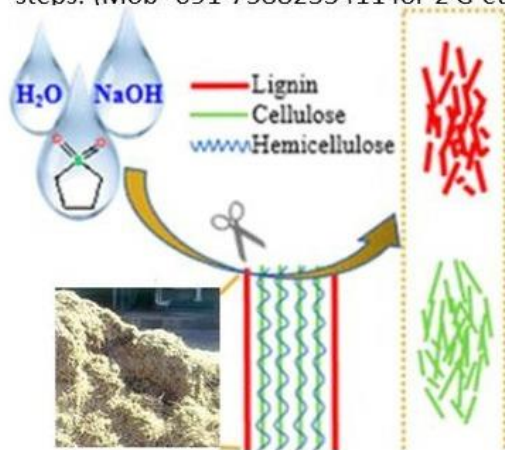
### महत्त्वाचे निर्णय...

- मोलॅसिसवरील कर २८ टक्क्यांवरून पाच टक्क्यांपर्यंत कमी

मोलॅसिस आधारित उद्योग करा दररोज रु 1.5 लाख रु Net Profit  
Project cost Rs 11.6 Cr  
कॉल 091- 9420598620

**Sulfolane** is widely used as an industrial solvent. Sulfolane is highly effective in separating high purity aromatic compounds from hydrocarbon mixtures using liquid-liquid extraction, Natural gas purification This process is widely used in refineries and the petrochemical industry, is highly stable and can therefore be **reused many times**, it does eventually degrade into acidic byproducts.

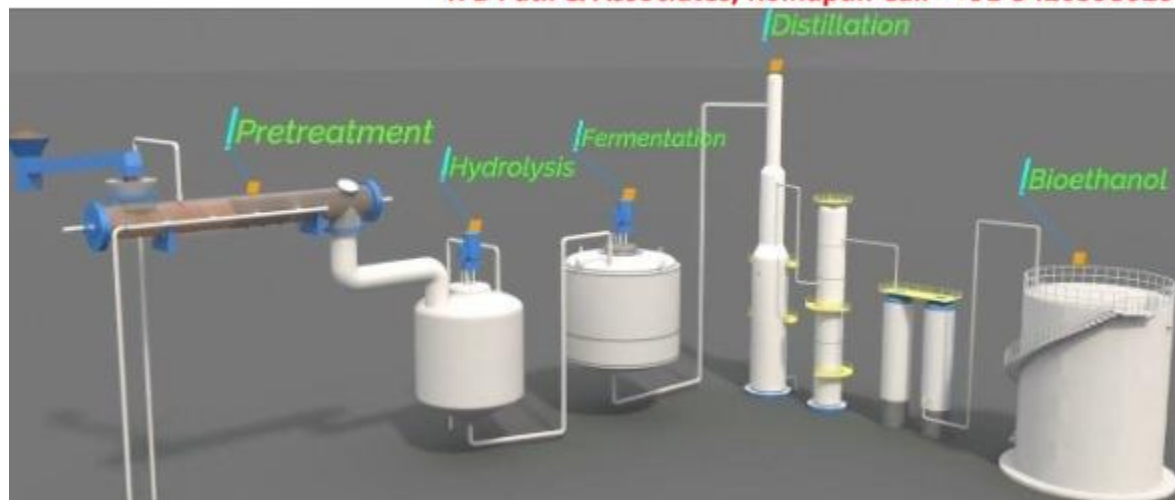
The goal of the pretreatment is to disrupt the lignin, increasing availability of cellulose and hemicellulose so that they can be converted into simple sugar and bioethanol in subsequent steps. (Mob -091-7588233411 for 2 G ethanol )



Alkaline catalyst (**NaOH**)-aided **sulfolane** organosolv pretreatment notably removed lignin, minimized cellulose loss and increased the accessibility of cellulose. **The sulfolane/water (50/50, w/w) pretreatment with 4 % NaOH at 140 °C for 1.5 h increased the glucose saccharification yield by 14.2-fold of the yield.** The recovered lignin had high purity (~97.0%), well-preserved molecular weight (4300-5010 g/mol) and low polydispersity (~2.0). The **recovered lignin** showed great potentials as an intermediate in the production of functional biomaterials and/or green biofuels

Bagasse /Corn cob to Ethanol 120 ltr/Ton

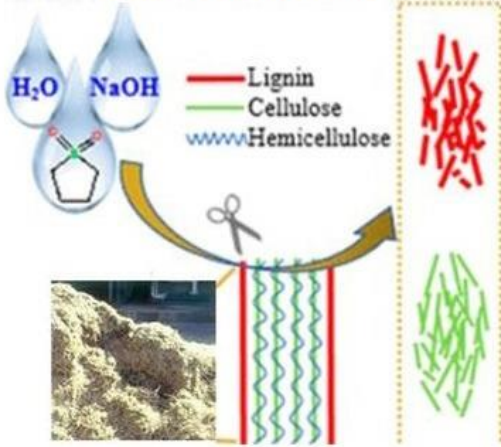
**R B Patil & Associates, Kolhapur. Call - +91-9420598620**





**Sulfolane** is widely used as an industrial solvent. Sulfolane is highly effective in separating high purity aromatic compounds from hydrocarbon mixtures using liquid-liquid extraction, Natural gas purification This process is widely used in refineries and the petrochemical industry, is highly stable and can therefore be **reused many times**, it does eventually degrade into acidic byproducts.

The goal of the pretreatment is to disrupt the lignin, increasing availability of cellulose and hemicellulose so that they can be converted into simple sugar and bioethanol in subsequent steps. (Mob. - +91 9420598620 for 2 G ethanol )



Alkaline catalyst (**NaOH**)-aided sulfolane organosolv pretreatment notably removed lignin, minimized cellulose loss and increased the accessibility of cellulose. **The sulfolane/water (50/50, w/w) pretreatment with 4 % NaOH at 140 °C for 1.5 h increased the glucose saccharification yield by 14.2-fold of the yield.** The recovered lignin had high purity (~97.0%), well-preserved molecular weight (4300-5010 g/mol) and low polydispersity (~2.0). The **recovered lignin** showed great potentials as an intermediate in the production of functional biomaterials and/or green biofuels

## साखर कारखान्यासाठी ... आपला **Village-Bio CNG 10000 kg/Day**

**सद्यस्तिथी** - आतापर्यंत फक्त डिस्टिलरी स्पेंटवॉश ट्रीटमेंट आणि कम्पोस्टिंग करणे व यातून निर्माण होणारा बायोग्यास कारखान्याच्या बाँयलरला देणे सुरु आहे . त्या CSTR मध्ये किती ग्यास तयार होतो ?,किती प्युएल वाचते याबाबत साखर कारखाने कधीच विचार करत नाहीत . आता याच CSTR चा वापर करून आपण

**जर BIO गॅस चे रूपांतर Bio CNG मध्ये केले तर? स्लरीचे रूपांतर जीवामृत liquid फर्टीलायझर मध्ये केल्यास ?**

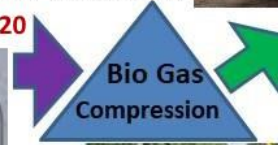
**इम्प्रोव्हड BioCNG प्रकल्प** - सुधारित bio CNG प्रकल्पात बदल / सुधारणा करून आपण दररोज **3 लाख रु 350 दिवस** कमवू शकता . **वर्षाला 10 कोटी रु नेट नफा !!!**

- तयार Bio -CNG आपण ऑइल कंपन्यांना कान्टॅक्ट सेल.
- आपल्या परिसरात CNG पम्प सुरु करू शकता .
- Bio CNG किट लावून 500 ट्रॅक्टर (उसवाहतुकीचे )वरील डिझेल खर्च बचत ,पर्यायाने H & T खर्च बचत करू शकता .
- आपल्या तालुक्यातील दूध वाहतुकीचे टँकर /भाजीपाला वाहतुकीचे ट्रक /कार Bio-CNG वर चालवता येतात
- त्याबाबत(Guidance/Seminar(Pune) ,प्रोजेक्ट/Pre-feasibility रिपोर्ट/प्रोजेक्टकन्सल्टसी/ मॉडिफिकेशन /BOO बिझनेस प्रोपोझल साठी



• 20 शेतकरी सहभाग  
• अग्रोवेस्टचा वापर  
• रोजगार निर्मिती  
• ऊर्जा निर्मिती प्रदूषण कमी

**R B Patil & Associates, Contact - 091-9420598620**



- ← 250 kg/D Biogas Farmer
- ← 250 kg/D Biogas Farmer
- ← 250 kg/D Biogas Farmer
- ← 250 kg/D Biogas Farmer



**1 KL OF ALCOHOL ~ 2.5 MT CO2 EMISSION**

**2.5 MT CO2 EMISSION ~ 40000 TREES REQ.**

**So  
THIS WORLD ENVIRONMENT DAY**

**YOU CAN  
SAY NO TO  
INCINERATION BOILER  
BY ADOPTING  
ADVANCED ZERO LIQUID DISCHARGE**

**R B PATIL & ASSOCIATES - 9420598620  
FOR DISTILLERY  
WITH ADD ON REVENUE OF  
2250 TO 3250 RS/KL OF ALCOHOL**



10000 Kg Bio -CBG digesters

091-9420598620

Earn 4 lac /day for 350 days

CBG sale agreement



उसवाहतुकीचा खर्च निम्म्यावर ?  
एल बी जि/ CNG वर ट्रॅक्टर चालवा  
कन्सलटन्ट - 091- 9420598620

- लिक्वीफाइड बायोगॅस प्लांट(LBG ) - साखर कारखान्याची इंधन निर्मिती New concept
- डिझेलवरचा खर्च निम्मा होतो , सेम पिकअप
- सबसिडी
- 500 ट्रॅक्टरमागे दररोज लाखो खर्च बचत !

**R B PATIL & ASSOCIATES, KOLHAPUR**  
**Mob. - +91 9420598620**

**1 kg CBG price of Manufacturing  
 Rs 30.25/ Kg**



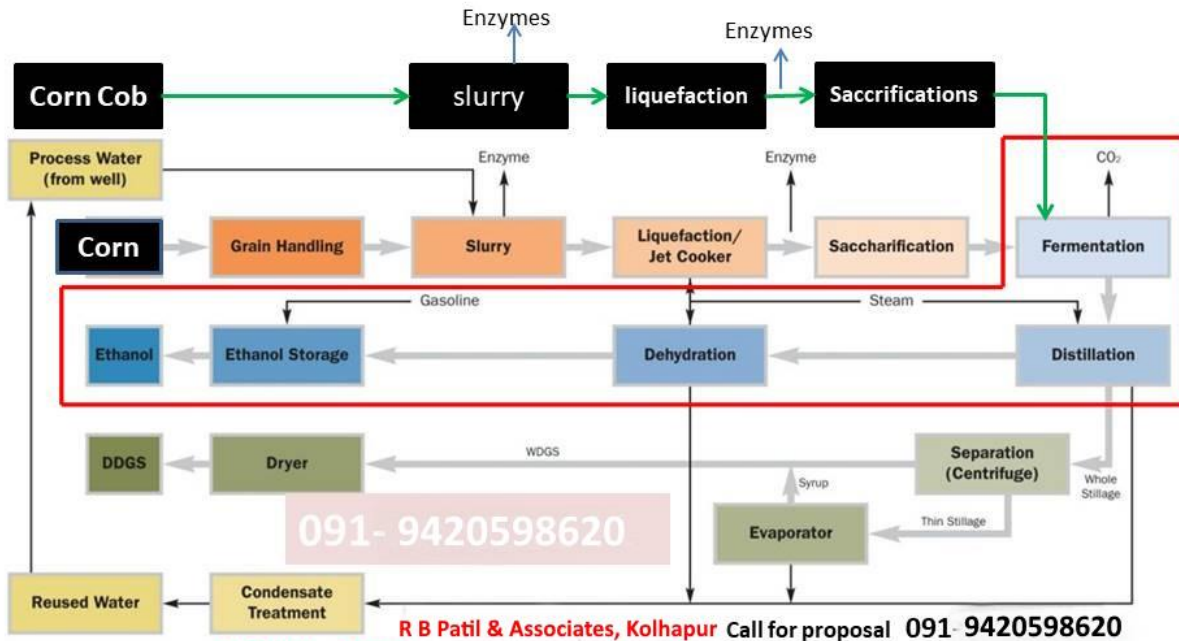
**Sales contract with Oil Marketing Companies  
 @ Rs 64/-**



|                       | Daily profit | Profit/Year in Gas |
|-----------------------|--------------|--------------------|
| 4800 kg Gas Sales /D  | 163200       | Rs 57120000        |
| 10000 kg Gas sales /D | 340000       | Rs 119000000       |

| Feedstock           |            | Total feedstock -4 Tons /each 1 Ton |                |            |                    |
|---------------------|------------|-------------------------------------|----------------|------------|--------------------|
| Name of Feedstock   | Price /Ton | CNG made/Ton in Kg                  | process cost/T | Total Cost | Cost/Kg of CBG     |
| • C Molasses        | 9000       | 280                                 | 1500           | 10500      | 37.5               |
| • Sugarcane Tops    | 2500       | 120                                 | 1500           | 4000       | 33.33333333        |
| • Sugarcane Bagasse | 4000       | 200                                 | 1500           | 5500       | 27.5               |
| • Corn Cobs         | 3000       | 200                                 | 1500           | 4500       | 22.5               |
|                     |            |                                     | Total          | 24500      | 4 kg CNG in Rs 121 |

**Convert Your Molasses based ethanol plant into whole corn to ethanol to get 30 /-ltr Net profit**



**R B Patil & Associates, Kolhapur Call for proposal 091- 9420598620**

Convert your molasses based distillery into corn & corn cob Based distillery for maximise ethanol benefits upto Rs 30/Ltr Sales to oil co.in India. We will provide technology Mix /Plantsor new Ethanol plants

Distiller's Dried Grains with Soluble (DDGS) is the dried residue remaining after the starch fraction of maize (Corn DDGS) is fermented with yeasts to produce ethanol. Following fermentation, the ethanol is removed by distillation and the remaining fermentation residues are dried.(DDGS) Maize-DDGs wholesale rates 12/-Kg

Sale of corn ethanol @ 71.86 /ltr to OMC

**Corn +corn cob**

**091-9420598620**

500 ltr ethanol/2T Of corn & Corn cob