

マイクロバブル洗浄報告(MBW08-004)

作成年月日 平成20年3月19日

試験条件	試験日:平成20年3月7日
MB発生条件	高濃度気泡条件
洗浄物	再生パレット
対象汚れ	ホコリ、泥
清浄度	ATPIによる検査

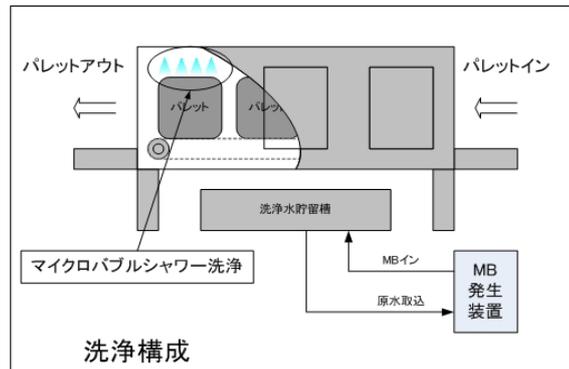
設置状況



対象物



洗浄概要



洗浄方法

熱水高圧シャワーとブラシによる洗浄

洗浄結果

マイクロバブル導入前

洗浄前	1,480	4,644	2,534	1,115	1,937	2,174	1,615	1,808
洗浄後	1,009	1,227	1,077	703	1,060	1,242	769	778

マイクロバブル導入後

洗浄前	1,436	3,939	1,683	1,280	4,609	4,461	1,378	1,139
洗浄後	539	868	61	211	419	510	15	19

※洗浄は無作為に選択したパレットから行った

マイクロバブル導入による効果

以前は、ATPの平均値が1000付近で推移していたが、MB導入後500以下となった。
 また、MB導入後、MBを供給せずとも、洗浄効果が継続して現れた。(筐体の洗浄効果)
 熱水を使う必要が無く、光熱費を大幅に削減することができた。
 {ATPとは全ての生物にエネルギー物質として含まれるATP(アデノシン三リン酸)を微生物や汚れの指標として測定する方法で、厚生労働省監修の食品衛生検査指針にも収載された食品衛生検査法です。}



Total Engineer Company
 関西オートメ機器株式会社