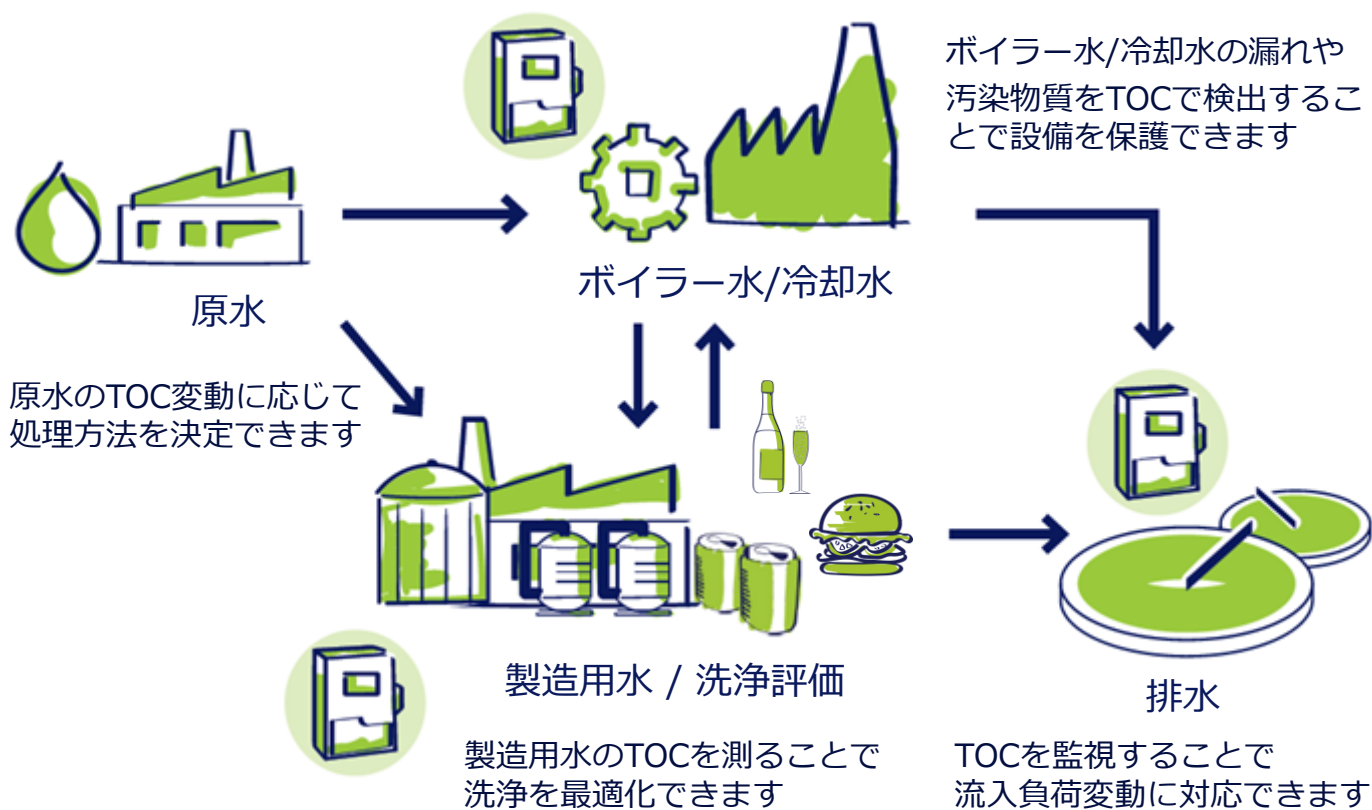
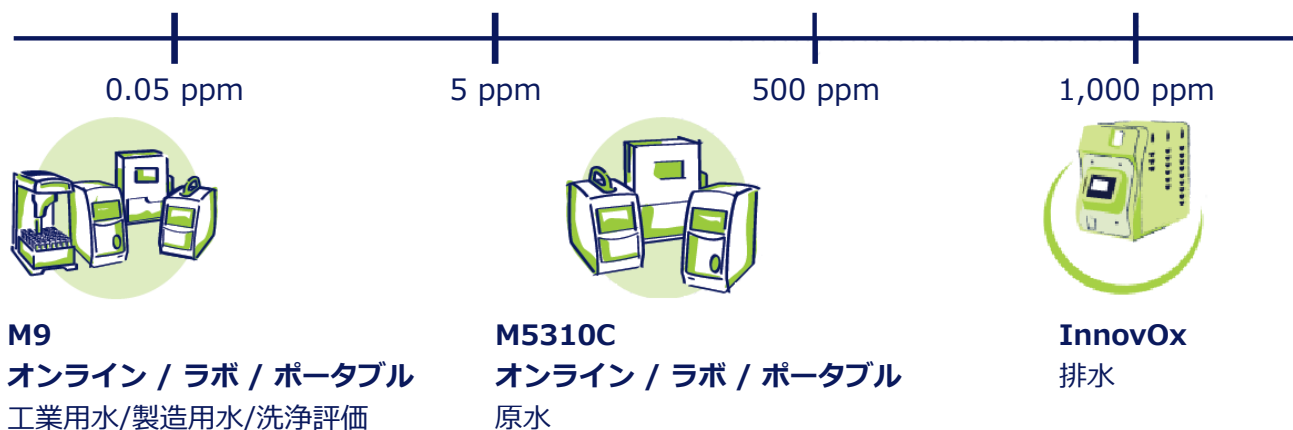


TOC（全有機炭素）モニタリングの活用



Sievers TOC計は様々な用途で役立ちます



関連資料

文書名	対象機種
食品&飲料メーカーが洗浄サイクルのTOC分析により生産効率と品質管理を向上	Mシリーズ
食品&飲料メーカーではTOCを使った洗浄評価が有効です。一般に使用されるATP拭き取り検査では見逃してしまうような汚染もTOCなら検出できます。（文書コード：300 00136）	
香料メーカーの製品品質を保護するためにTOCが役立ちます	Mシリーズ
香料メーカーではATP拭き取り検査による洗浄評価が一般的ですが、一部の香料は検出できないため、嗅覚による官能試験が行われます。官能試験は測定結果を定量化できず、個人差も大きいです。TOCを使うことで洗浄結果の定量化と洗浄プロセスの最適化を達成できます。（文書コード：300 00081）	
Sievers M9型を使った牛ゼラチンのTOC回収率	Mシリーズ
食品&飲料メーカーでは、原料としてゼラチンを使用することがあります。ゼラチンの洗浄評価が求められていますが、ゼラチンを測定できるアレルゲンキットはありません。Sievers M9は牛ゼラチン0.5~25 ppm TOCの範囲において優れた精度と直線性を示すため、ゼラチンの洗浄評価に有効です。	
洗浄評価：微生物のTOC回収率と直線性	Mシリーズ
食品&飲料の製品回収の主な原因は製品の微生物汚染です。洗浄プロセスの有効性を評価することが重要です。TOCは目視検査よりも低濃度の微生物残留を検出できます。（文書コード：300 40049）	
複雑な化合物のTOC回収率：洗浄剤	Mシリーズ
製造工程の洗浄評価をするために、洗浄剤の残留量を測定することが大切です。Sievers M9型は、アルカリ性洗剤（TOC 0.3~5ppm）を高精度で測定することができます。（文書コード：300 00136）	
Sievers InnovOxを使用した食品&飲料の排水の有機物負荷モニタリング	InnovOx
食品&飲料の製造工程では、製造用水 / 洗浄用水 / ボイラー水 / 冷却水などの用途で、大量の水が必要です。BODやCODよりも測定時間が早いTOCを使って水処理を最適化することで、大幅なコスト削減を実現できます。（文書コード：300 00197）	
TOCを使用した食品工場排水の汚濁負荷量の把握と制御	InnovOx
ある食品工場はTOCにより排水（調整槽 / 生物処理槽 / 放流口）と冷却水の有機物負荷量を監視し、社内基準に基づいて水質管理を行うことで排水処理を最適化しました。（文書コード：300 40042）	
製糖工場におけるTOC利用例：設備への製品漏れ検出	InnovOx
アメリカの製糖会社はボイラー設備を利用しています。ボイラーで生成された蒸気は何度か再利用した後、凝縮させて冷却水として利用します。凝縮水や冷却水に糖が混入すると、設備内で糖が分解されて有機酸となり、設備故障の原因となります。既存の分析方法（pH / 導電率 / HPLC）は糖の漏れを検出するには不十分ですが、TOCは正確に糖を検出することができます。（文書コード：300 00006）	

関連資料は弊社ホームページ (<https://aqua-ckc.jp/>) よりダウンロード頂けます

問い合わせ先

〒112-0001

東京都文京区白山5-1-3 東京富山会館ビル

セントラル科学株式会社 TOCチーム 宛

電話：03-3812-9186 FAX：03-3814-7538

E-mail:toc@aqua-ckc.co.jp