



お客様名 B社様

業種 食品製造

導入機種 G 300型

導入時期 2012年12月

処理廃液 廃ゼリー

処理量 6000L/日(24H/日稼動)



テストNo. 1866

導入前には、毎日大量の廃ゼリーが発生し、産廃引取費用が嵩んでいましたが、導入後は産廃引取量が約7割減となったため、大幅な産廃排出量削減とコスト改善を達成しました。

また、導入時には「平成24年度循環型産業施設整備事業費補助金」の交付を授与したため、さらに大幅なメリットを得ています。



原水 釜残渣 回収水

分析項目	原水	回収水	除去率
pH	3.7/(21℃)	3.9/(21℃)	-
CODMn (mg/L)	51600	6630	87.15%
BOD-5 (mg/L)	67500	30500	54.81%
SS (mg/L)	6170	<2.0	99.99%
n-Hex (mg/L)	750	6.0	99.20%

減容率: 69.94%

産廃排出量削減！

大幅コスト削減！