

(51)Int.Cl. <sup>7</sup> A23L 3/26	識別記号	F I A23L 3/26	テ-マコード (参考) 4B021
---------------------------------------	------	------------------	----------------------

審査請求 有 請求項の数 3 F D (全13頁)

(21)出願番号	特願平10 - 291370	(71)出願人	591031360 農林水産省食品総合研究所長 茨城県つくば市観音台2丁目1 - 2
(22)出願日	平成10年9月30日(1998.9.30)	(71)出願人	398061740 林 徹 茨城県牛久市さくら台1丁目8番地8
		(71)出願人	398061739 鈴木 節子 茨城県つくば市並木4丁目10の1 904の3 01
		(74)代理人	100074077 弁理士 久保田 藤郎 (外1名)

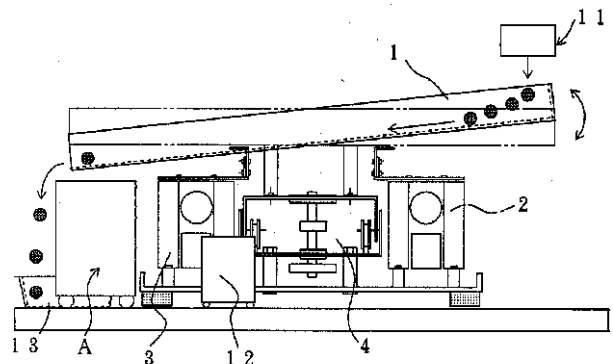
最終頁に続く

(54)【発明の名称】食品原料の連続殺菌方法およびそれに用いる連続回転装置

(57)【要約】

【課題】 少ない照射線量で、しかも均一に食品原料表面に低エネルギー電子線を照射し、食品原料を殺菌することのできる殺菌方法と、これに用いる回転装置とを提供することを目的とする。

【解決手段】 食品原料を殺菌するにあたり、少なくとも縦方向の振動を与えられている傾斜した試料トレーの上を試料たる食品原料を回転させながら連続的に転がり落とすと共に、試料が転がり落ちる時に、試料の表面にエネルギーが160~300 keV の低エネルギー電子線を与えることを特徴とする食品原料の連続殺菌方法と、試料トレー1、高さが調節できるトレー載置台付き振動器2、高さが一定のトレー載置台付き振動器3、高さが一定のトレー載置台付き振盪器4、前記振動器と振盪器を動作させる為の電源スイッチ5、6、7とスピードコントローラ-8、9、10並びに試料トレーに試料を供給する試料供給器11及びそれを作動させる為のスイッチ付き制御部12を具備した連続回転装置とを提供する。



## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 食品原料を殺菌するにあたり、少なくとも縦方向の振動を与えられている傾斜した試料トレーの上を試料たる食品原料を回動させながら連続的に転がり落とすと共に、試料が転がり落ちる時に、試料の表面にエネルギーが160 ~ 300 keV の低エネルギー電子線を与えることを特徴とする、食品原料の連続殺菌方法。

【請求項 2】 試料トレー、高さが調節できるトレー載置台付き振動器、高さが一定のトレー載置台付き振動器、高さが一定のトレー載置台付き振盪器、前記振動器と振盪器を動作させるための電源スイッチとスピードコントローラー並びに試料トレーに試料を供給する試料供給器およびそれを動作させるためのスイッチ付き制御部を具備した連続回動装置。

【請求項 3】 請求項 2 記載の連続回動装置を電子線発生装置の下に置き、試料トレーに収容した試料に縦方向の振動と横方向の振盪とを与えつつ回動させて連続的に転がり落としながら低エネルギー電子線を照射する請求項 1 記載の連続殺菌方法。

## 【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、穀物、香辛料、種子などの食品原料を連続的に殺菌する方法、およびこれに用いる連続回動装置に関する。

【0002】

【従来の技術】加工食品の腐敗や加工食品が原因となる食中毒を防止するためには、加工食品の微生物汚染を防ぐことが必要である。従って、原材料の殺菌は、加工食品の微生物汚染を防止する上で重要な事項である。従来、食品原材料の殺菌は、化学的方法、物理的方法などにより行われているが、これらの方法に使用されていたエチレンオキシド、臭化メチル、過酸化水素等は人体や環境に有害な影響を与えるばかりでなく、それらの残留物についても人体に及ぼす影響が懸念されるなど、安全性の点で種々の問題が指摘されており、その多くは使用が禁止されているか、もしくは使用が制限されつつある。

【0003】ところで、穀物のような乾燥状態の食品原材料の表面を汚染している微生物の多くは、耐熱性の細菌であり、これらの細菌は耐久型の細胞である芽胞を形成している。この芽胞は、増殖中の細菌に比べて熱や殺菌剤あるいは乾燥等に対する抵抗力が強いため、穀物の乾燥状態を維持したまま加熱しても容易に殺菌することができず、品質に影響を及ぼさずに加熱殺菌することは非常に困難である。一方、殺菌効果に優れ、乾燥状態の穀物を容易に殺菌することができる放射線照射による殺菌は、食品自体の温度上昇がわずかであるため、熱による品質低下を受けにくい反面、完全殺菌のためには比較的多くの線量が要求されるため、澱粉の損傷や脂質の酸化等の成分変化を引き起し、加工原料としての価値を失

わせるなど実用化困難な食品も多い。

【0004】このように、人体や環境に対して無害であり、しかも穀物中の澱粉や脂質等の成分変化を引き起こさずに、換言すれば穀物の品質変化を起こすことなく、殺菌する方法は未だ開発されていなかった。そのため、人体や環境は勿論のこと、品質を変化させることなく穀物を殺菌し、無菌の穀物を提供する方法の開発が望まれていた。

【0005】そこで本発明者らは、上記課題を解決すべく鋭意検討を重ね、電子線の殺菌効果と電子の透過力がエネルギーに依存することに着目し、電子線を利用した穀物の殺菌方法を完成すると共に、当該方法に用いる穀物の回動装置についても検討し、既に特許出願を行っている(特願平9-311081号)。

【0006】この穀物の殺菌方法および穀物回動装置は、バッチ式に振動と振盪を同時に与えて試料を回動させながら、殺菌に必要な最低限度のエネルギーの電子線を照射するものであり、このような構成を採用することによって、穀物成分の澱粉に損傷を与えることなく、穀物表面に付着している微生物を殺菌することができる。

【0007】しかしながら、この穀物回動装置では、試料が滞留して重なり合う部分が出るため、低エネルギー電子線が当たる効率が悪くなり、線量の均一性が劣り、完全に殺菌しようとすると、ある部分は殺菌に必要な量以上の電子が当たるために品質劣化を起こすおそれがあった。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、このような先の発明を改良したものであって、より少ない線量で、しかも均一に食品原料表面に低エネルギー電子線を照射し、食品原料を殺菌することのできる殺菌方法と、これに用いる回動装置とを提供することを目的とするものである。

【0009】本発明者らは、先の発明の有する問題点を解消すべく、鋭意検討を重ねた。その結果、傾斜して設置されたトレーに振動及び振盪を与え、その上を試料が回動しながら転がり(滑り)落ちる連続回動装置を開発すると共に、そのような連続回動装置を用い、試料を重なり合うことなく回動させながら搬送させて効率的に低エネルギー電子線を照射しうる方法を開発した。

【0010】

【課題を解決するための手段】すなわち、請求項 1 記載の本発明は、食品原料を殺菌するにあたり、少なくとも縦方向の振動を与えられている傾斜した試料トレーの上を試料たる食品原料を回動させながら連続的に転がり落とすと共に、試料が転がり落ちる時に、試料の表面にエネルギーが160 ~ 300 keV の低エネルギー電子線を与えることを特徴とする、食品原料の連続殺菌方法を提供するものである。

【0011】また、請求項 2 記載の本発明は、試料トレ

一、高さが調節できるトレー載置台付き振動器、高さが一定のトレー載置台付き振動器、高さが一定のトレー載置台付き振盪器、前記振動器と振盪器を作動させるための電源スイッチとスピードコントローラー並びに試料トレーに試料を供給する試料供給器およびそれを作動させるためのスイッチ付き制御部を具備した連続回動装置を提供するものである。

【0012】請求項1記載の本発明は、食品原料を殺菌するにあたり、少なくとも縦方向の振動を与えられている傾斜した試料トレーの上を試料たる食品原料を回動させながら連続的に転がり落とすと共に、試料が転がり落ちる時に、試料の表面にエネルギーが160 ~ 300 keV の低エネルギー電子線を与えることを特徴とする。

【0013】請求項1記載の本発明の対象とされる食品原料は、特に制限はないが、例えば玄米、粳、小麦、穀付蕎麦、小豆、大豆、黒豆等の穀物、粒コショウ、コリアンダー、セージ等の香辛料、茶葉等の飲食用葉をはじめ、各種種子にも適用することができる。種子としては、アブラナ科やマメ科植物の種子などが挙げられ、具体的には、例えばブラックマツペの種子やカイワレダイコンの種子などが挙げられる。

【0014】請求項1記載の本発明は、請求項2記載の本発明の連続回動装置により、好適に実施することができるので、以下、この請求項2記載の本発明の連続回動装置を参照しつつ説明する。図1は、請求項2記載の本発明の連続回動装置の1態様を示す正面図であり、図2はその平面図、図3はその左側面図である。

【0015】請求項2記載の本発明の連続回動装置は、試料トレー1、高さが調節できるトレー載置台付き振動器2、高さが一定のトレー載置台付き振動器3、高さが一定のトレー載置台付き振盪器4、前記振動器と振盪器を作動させるための電源スイッチ5、6、7とスピードコントローラー8、9、10並びに試料トレー1に試料を供給する試料供給器11およびそれを作動させるためのスイッチ付き制御部12を具備している。

【0016】請求項2記載の本発明の連続回動装置では、処理される食品原料の種類、形状、比重、サイズの違い等を考慮して、それぞれの試料に適した試料トレー1を選択すると共に、適切な速度で振動および振盪を与えることによって、均一に試料たる食品原料を回動させることができる。

【0017】また、試料トレー1の傾斜角度や振動の速度を適宜選択することによって、試料たる食品原料の落下速度（転がり落ちる速度）を調節することができる。

【0018】請求項2記載の本発明の連続回動装置は、例えば典型的には図1~3に示した構造のものであり、試料トレー1、斜めに傾斜させて試料トレーを設置するために互いに高さの異なるトレー載置台付きの振動器2、3、トレー載置台付きの振盪器4、前記振動器と振盪器とを作動させるための電源スイッチ5、6、7とス

ピドコントローラー8、9、10、試料トレー1に試料を供給する試料供給器11およびそのスイッチ付き制御部12を主要な構成要素としている。

【0019】すなわち、トレー載置台付き振動器として、高さが調節できるトレー載置台付き振動器2と、高さが一定のトレー載置台付き振動器3とを組み合わせることにより、斜めに傾斜した試料トレー1を設置している。この結果、この傾斜した試料トレー1上を、試料が回動しながら連続的に転がり落ちることになる。図1では、傾斜した試料トレー1上を右側から左側に向かって試料が回動しながら連続的に転がり落ちることになる。

【0020】なお、横方向の振盪を与えるトレー載置台付き振盪器4は、コストをより低廉なものとする必要がある場合など、必要に応じて省略することもできる。これは、試料トレー1が傾斜して設置されるため、縦方向の振動を発生させるトレー載置台付きの振動器2、3があれば、試料を重なり合わせることなく、回動させながら転がり落とさせることができるためである。従って、本発明では、横方向の振盪を与えるトレー載置台付き振盪器4を設置する場合にも、先の発明とは異なり、縦方向の振動を発生させるトレー載置台付きの振動器2、3と直列状ではなく、並列状になるように配設している。但し、トレーの位置により、電子線の線量分布が異なる可能性があり、より均一な殺菌処理を行う場合は、横方向の振盪を与えるトレー載置台付き振盪器4を設置することが好ましい。

【0021】また、電源スイッチ5、6、7は、それぞれ高さが調節できるトレー載置台付き振動器2、高さが一定のトレー載置台付き振動器3、高さが一定のトレー載置台付き振盪器4の電源スイッチである。同様に、スピードコントローラー8、9、10は、それぞれ高さが調節できるトレー載置台付き振動器2、高さが一定のトレー載置台付き振動器3、高さが一定のトレー載置台付き振盪器4のスピードコントローラーである。なお、図1では、これら電源スイッチ5、6、7とスピードコントローラー8、9、10は、本装置向かって左側の計器盤Aに配設されているが、これに制限されるものではない。

【0022】なお、試料供給器11は、一定の振動により連続的に試料を試料トレー1上部に供給するものであり、試料供給量は、この試料供給器11の出口の大きさにより調節することができる。この試料供給器11は、通常、図示したように、（未処理）試料供給トレー部11Aと、搬送用電磁振動駆動部11Bとから構成されている。この試料供給器11は、スイッチ付き制御部12によって制御されている。なお、図1では、作図上から搬送用電磁振動駆動部11Bは省略した。

【0023】以上の如き、請求項2記載の本発明の連続回動装置の材質や寸法は、使用目的等に応じて適宜設定すればよい。後記する実施例で用いた装置本体の寸法

10

20

30

40

50

は、幅 60 cm × 奥行き 90 cm × 高さ 43 cm である。試料トレー 1 としては、ステンレススチール製やプラスチック製のものなど特に制限はないが、ステンレススチール製が好適である。後記する実施例では、ステンレススチール製であって、幅 62 cm × 奥行き 7.5 cm × 高さ 2 cm のものを使用した。また、ステンレススチールの厚さが 0.4 mm および 0.6 mm の 2 種類のトレーを用いた。さらに、トレー載置台上のトレーの振幅は 3 cm、上下動は 0.2 cm となるように設定した。

【0024】請求項 2 記載の本発明の連続回動装置を使用して、試料たる食品原料を殺菌する方法について説明する。まず、請求項 3 に記載したように、本発明の連続回動装置を電子線発生装置（図示してない）の下に置くと共に、本発明の連続回動装置を起動させるため、電源（図示してない）と接続する。スピードコントローラー 8, 9, 10 を設定し、試料供給器 11 の出口の大きさを調節した後に、試料たる食品原料を試料供給器 11 に収容する。この場合、殺菌処理を施される食品原料は、できるだけ多段に重ならないように試料供給器 11 に収容する。次いで、電子線発生装置を作動させて電子線を発生させる。スイッチ 5, 6, 7, 12 を、それぞれ ON にする。この場合、電子線発生装置から試料トレー 1 底面までの距離は最大 30 cm 程度まで、好ましくは 5 ~ 20 cm に調節する。後記の実施例では、この距離を 14 cm に設定した。この距離が近すぎると、試料たる食品原料を均一に殺菌することが困難となり、一方、離れすぎると、十分な殺菌効果が得られない。

【0025】現在用いられている放射線には、透過力が強く食品原料深部の殺菌が可能な線（電磁波）、電子線加速装置から得られる電子線、X線発生装置による X 線（電磁波）がある。このうち本発明に用いる電子線は、本質的に透過力が弱いものであり、食品原料の表層部にしか到達することができないという性質を持っている。電子線源としては、スキャン形電子線照射装置とエリアビーム形電子線照射装置を用いることが好ましい。本発明では、食品原料の表層部に生育している微生物の殺菌を目的としているため、低エネルギーの電子線、すなわちソフトエレクトロンを使用する。ここで低エネルギーの電子線としては、エネルギーが 160 ~ 300 keV の電子線が好ましく、対象とする食品原料の種類や形状等を考慮して、この範囲内で適切な低エネルギーの電子線を選択すれば良い。例えば、玄米や小麦などに対しては、160 ~ 180 keV、羽や殻付蕎麦、豆類などに対しては、200 ~ 250 keV のソフトエレクトロンを照射することが適当である。

【0026】ところで、ある物質が受ける低エネルギーの電子線（ソフトエレクトロン）の電子エネルギーは、下記の計算式により算出することができる。

【0027】

【数 1】・ある物質が受ける電子エネルギー (keV) = 発生時の電子エネルギー (keV) - 電子阻止能 (keV · cm<sup>2</sup> / g) × 厚さ (cm) × 比重 (g/cm<sup>3</sup>)

【0028】上記計算式を用いた算出方法の例を以下説明する。電子線発生装置出口直近（チタン窓箔の内側）での電子エネルギーが 160 keV として、まず、該装置出口（チタン窓箔の外側）での電子エネルギーを上記の式から求める。窓箔を構成する物質（チタン）の電子阻止能が 2287 keV · cm<sup>2</sup> / g (IGRU REPORT 37, Stopping Powers for Electrons and Positrons, 84 頁, 1984 年 10 月 1 日発行参照)、物質（チタン窓箔）の厚さ 0.005 cm、その比重 4.54 g/cm<sup>3</sup> の場合、各数値を代入すると 108.1 keV となる。この数値を、発生時の電子エネルギーとして以下用いる。

【0029】試料トレー 1 が、電子線発生装置から 5 cm 離れた場所に位置する場合に、食品原料が受ける電子エネルギーは、この発生時の電子エネルギー 108.1 keV、空気の電子阻止能 3637 keV · cm<sup>2</sup> / g (IGRU REPORT 37, Stopping Powers for Electrons and Positrons, 120 頁, 1984 年 10 月 1 日発行参照)、物質（空気層）の厚さ（装置出口から食品材料までの距離）5 cm、空気の比重 1.20 × 10<sup>-3</sup> g/cm<sup>3</sup> とすると、上記計算式より 86.3 keV と算出される。また、試料トレー 1 が電子線発生装置から 20 cm 離れた場所に位置する場合の食品原料が受ける電子エネルギーは、物質の厚さ（装置出口から食品材料までの距離）を 20 cm としたほかは同様の計算により 20.8 keV となる。

【0030】一方、電子線発生装置出口直近（チタン窓箔の内側）での電子エネルギーが 250 keV のときには、該装置から試料トレー底面までの距離が 5 cm、又は 20 cm の場合、食品原料に当たるときの電子エネルギーは、同様の計算により、それぞれ 194.2 keV、149.6 keV となる。このようにソフトエレクトロンのエネルギーは、電子線発生装置のチタン窓箔と空気の抵抗により減衰し、電子線発生装置とトレー底面までの距離が大きくなるほど、食品原料に当たるソフトエレクトロンのエネルギーは低くなる。

【0031】試料供給器 11 に収容された食品原料は、（未処理）試料供給トレー部 11A から試料トレー 1 に順に供給される。この場合にも、殺菌処理を施される食品原料が、できるだけ多段に重ならないように試料トレー 1 に供給されるように調節すると良い。試料供給器 11 から試料トレー 1 への食品原料の供給スピードは特に制限はないが、通常、5 ~ 50 g / 分程度である。既に、スピードコントローラー 8, 9, 10 を設定し、スイッチ 5, 6, 7, 12 を、それぞれ ON にしているので、本発明の連続回動装置は起動しており、試料トレー 1 は、少なくとも縦方向の振動（通常は、請求項 3 に記載したように、縦方向の振動と横方向の振盪）を与えられている。試料トレー 1 に供給された食品原料は、この

ように少なくとも縦方向の振動（通常は縦方向の振動と横方向の振盪）を与えられている試料トレー 1 の上を回転しながら連続的に転がり落ちる。図 1 では、傾斜した試料トレー 1 上を右側から左側に向かって試料たる食品原料が回転しながら連続的に転がり落ちることになる。なお、試料たる食品原料に与える振動や振盪の強さ（速度）は、試料たる食品原料の種類、形状や比重の違い等を考慮し、さらに試料トレー 1 の傾斜角度をも考慮して、それぞれの食品原料に適した回転が得られるように選定すべきである。

【0032】さらに、既に電子線発生装置を作動させて電子線を発生させているため、試料たる食品原料が転がり落ちる時に、試料たる食品原料の表面に万遍なく低エネルギー電子線が与えられる。このようにして、食品原料を連続的に殺菌することができる。殺菌された食品原料は、試料回収トレー 13 上へ落下し、回収される。但し、ビーム量や試料トレー 1 の傾斜角度などによっては、試料たる食品原料への電子線の照射総量が若干不足することがあるため、必要に応じて、試料回収トレー 13 を試料供給器 11 の（未処理）試料供給トレー部 11A とコンベアなどにより接続し、複数回連続しての殺菌処理を行うこともできる。試料回収トレー 13 と試料供給器 11 の（未処理）試料供給トレー部 11A とをコンベアなどにより接続する場合には、スイッチを設け、コンベアの走行をコントロールすると良い。通常、実用機のビーム量は 20 ~ 50 mA 程度であるが、これに制限されるものではない。

【0033】以上のようにして、食品原料表面の殺菌を終了した後、スイッチ 5, 6, 7, 12 を、それぞれ OFF とする。本発明の連続殺菌方法および連続回転装置によれば、通常、5 ~ 50 g / 分程度の割合で食品原料

を連続的に殺菌処理することができる。

【0034】次に、本発明を実施例により説明するが、本発明はこれによって何ら制限されるものではない。

【0035】

【実施例】実施例 1〔本発明による茶葉の殺菌〕

図 1 ~ 3 に示した本発明の連続回転装置を用いて、連続的に殺菌処理を行った。なお、本実施例では、電子線発生装置から試料トレー 1 底面までの距離を 14 cm に設定した。すなわち、茶葉 5 g を試料供給器 11 に入れ、10 10 g / 分のスピードで、厚さ 0.4 mm の試料トレー 1 に連続的に供給した。同時に、図 1 ~ 3 に示した連続回転装置を操作して、茶葉を回転させながら連続的に滑り落とさせ、バンデグラーフ型電子加速器を線源とした 200 keV の低エネルギーの電子線（ソフトエレクトロン）をビーム量 12 μA で照射した。この操作を連続的に数回繰り返し、繰り返しのたびに、茶葉の生菌数を測定した。なお、試料が完全に連続回転装置を滑り落ちるのに要する時間は、30 秒であった。

【0036】生菌数の測定は、以下の方法で実施した。

20 試料 2.5 % を 0.9 % 塩化ナトリウム水溶液（生理食塩水）25 mL 中でホモジナイズ（日本精機（株）製、「エースホモジナイザー」を使用）して得た懸濁液を用いた。この懸濁液 0.2 mL を普通寒天培地（日水製薬（株）製、「ニッスイ普通寒天培地」）上に塗布し、30 4 8 時間培養した後、培地上に生成したコロニー数より求めた。生菌数が試料 1 g 当たり 10 個以下であれば、ほぼ殺菌されたと判定した。生菌数の測定結果を第 1 表に示す。

【0037】

30 【表 1】

第 1 表〔実施例 1 : 茶葉の生菌数〕

	無処理	1 回処理	2 回処理	3 回処理	4 回処理	5 回処理
線量 (kGy)	0.0	1.5	2.9	4.4	5.8	7.3
生菌数 (CFU/g)	$3.8 \times 10^5$	$1.8 \times 10^4$	$4.8 \times 10^3$	$1.9 \times 10^2$	<100	<10

【0038】第 1 表より、実施例 1 の条件で本発明の連続回転装置を用いた殺菌処理を行った場合、茶葉の生菌数は、合計照射線量 5.8 kGy（30 秒 x 4 回処理）で 100 CFU / g 未満に、合計照射線量 7.3 kGy（30 秒 x 5 回処理）で 10 CFU / g 未満にまで減少することが分かる。

【0039】比較例 1〔従来の回転装置による茶葉の殺菌〕

茶葉 5 g を従来の穀物回転装置（特願平 9-311081 号：特

40 開平 10-215765 号公報参照、以下同じ）を用いて回転させながら、バンデグラーフ型電子加速器を線源とした 200 keV の低エネルギーの電子線（ソフトエレクトロン）をビーム量 12 μA で時間を変えて照射した。実施例 1 と同様の方法で茶葉の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第 2 表に示す。

【0040】

【表 2】

第2表〔比較例1：茶葉の生菌数〕

	無処理	1分処理	2分処理	3分処理	4分処理	5分処理
線量 (kGy)	0.0	2.9	5.8	8.7	11.6	14.5
生菌数 (CFU/g)	$3.8 \times 10^5$	$1.2 \times 10^4$	$2.3 \times 10^3$	$1.6 \times 10^2$	<10	<10

【0041】第1表の結果を踏まえて第2表を考察する。比較例1は、従来の回動装置を用いた点だけが異なる他は、実施例1と同じ照射条件で行っているが、この場合、試料中の細菌数を10CFU/g未満とするためには、11.6kGyほど照射する必要があった(4分処理)。これは、実施例1の場合、合計照射線量が7.3kGy(30秒×5回処理)であったのと比較すると、照射線量が多く、しかも長時間を要していることが分かる。このことから、本発明の連続回動装置を用いる

と、少ない照射量で、かつ短時間に、茶葉の殺菌を効率よく行うことができることが明らかである。

【0042】比較例2〔ガンマ線による茶葉の殺菌〕実施例1において、電子線の代わりに線源として $^{60}\text{Co}$ を用いてガンマ線を所定線量照射した以外は、すべて実施例1と同様に行った。実施例1と同様の方法で茶葉の生菌数を測定した。生菌数測定結果を第3表に示す。

【0043】

【表3】

第3表〔比較例2：茶葉の生菌数〕

線量 (kGy)	0.0	2.5	5.0	7.5	10.0
生菌数 (CFU/g)	$3.8 \times 10^5$	$1.2 \times 10^4$	<100	<10	<10

【0044】第3表より、ガンマ線を照射処理後の茶葉中の生菌数は、照射線量7.5kGyで10CFU/g未満となっており、実施例1の結果とほぼ同等であった。このことから、本発明の連続回動装置を用いた場合、ガンマ線照射と同等の殺菌効果を得られることが分かる。但し、ガンマ線を照射した場合には、特願平9-311081号(特開平10-215765号公報参照)に示されているように、澱粉の分解を生じさせ、穀物の粘度を著しく低下させてしまう欠点がある。

【0045】実施例2〔本発明による玄米の殺菌〕玄米20gを試料供給器11に入れ、分速20gで厚さ0.6mmの試料トレー1に連続的に供給した。同時

に、図1～3に示した本発明の連続回動装置を操作して玄米を回動させながら連続的に落下させ、バンデグラーフ型電子加速器を照射線源とした170keVの低エネルギーの電子線(ソフトエレクトロン)をビーム量4 $\mu\text{A}$ で照射した。この操作を連続的に数回繰り返し、繰り返しのたびに玄米の生菌数を測定した。なお、試料が完全に連続回動装置を滑り落ちるのに要する時間は、60秒であった。実施例1と同様の方法で玄米の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第4表に示す。

【0046】

【表4】

第4表〔実施例2：玄米の生菌数〕

	無処理	4回処理	8回処理	12回処理	16回処理	20回処理
線量 (kGy)	0.0	1.9	3.8	5.7	7.6	9.5
生菌数 (CFU/g)	$5.6 \times 10^5$	$1.9 \times 10^4$	$3.8 \times 10^3$	<100	<10	<10

【0047】第4表より、実施例2の条件で本発明の連続回動装置を用いた処理を行った場合、玄米の生菌数は、合計照射線量5.7kGy(1分×12回処理)で100CFU/g未満に、合計照射線量7.6kGy(1分×16回処理)で100CFU/g未満にまで減少することが分かる。このことから、実施例1の茶葉の場合とほぼ同等の合計照射線量で満足のいく殺菌効果が得られることが分かった。

【0048】比較例3〔従来の回動装置による玄米の殺

菌〕

玄米20gを従来の回動装置を用いて回動させながら、バンデグラーフ型電子加速器を照射線源とした170keVの低エネルギーの電子線(ソフトエレクトロン)をビーム量4 $\mu\text{A}$ で時間を変えて照射した。実施例1と同様の方法で玄米の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第5表に示す。

【0049】

【表5】

第5表〔比較例3：玄米の生菌数〕

	無処理	10分処理	20分処理	30分処理	40分処理	50分処理
線量 (kGy)	0.0	4.8	9.5	14.3	19.0	23.8
生菌数 (CFU/g)	$5.6 \times 10^5$	$3.6 \times 10^4$	$2.3 \times 10^2$	<100	<10	<10

【0050】第4表の結果を踏まえて第5表を考察する。比較例3は、従来の回動装置を用いた点だけが異なる他は実施例2と同じ照射条件であるが、この場合、試料中の生菌数を10CFU/g未満とするためには、合計照射線量が19.0kGyほど照射する必要がある(40分処理)。これは、実施例2で合計照射線量が7.6kGy(1分×16回処理=16分)であったのと比較すると、合計照射線量が多く、しかも、長時間を要していることが分かる。このことから、本発明の連続回動装置を用いると、茶葉の場合と同様に、少ない照射

線量で、かつ短時間に、玄米の殺菌を効率よく行うことができることが明らかである。

10 【0051】比較例4〔ガンマ線による玄米の殺菌〕  
実施例2において、電子線の代わりに線源として<sup>60</sup>Coを用いて、ガンマ線を所定線量照射した以外は、すべて実施例2と同様に行った。実施例1と同様の方法で玄米の生菌数を測定した。生菌数測定結果を第6表に示す。

【0052】

【表6】

第6表〔比較例4：玄米の生菌数〕

線量 (kGy)	0.0	2.5	5.0	7.5	10.0
生菌数 (CFU/g)	$5.6 \times 10^5$	$8.2 \times 10^3$	$1.2 \times 10^2$	<10	<10

【0053】第6表より、ガンマ線を照射処理後の玄米中の生菌数は、照射線量7.5kGyで10CFU/g未満となっており、実施例2の結果とほぼ同等であった。このことから、茶葉と同様に玄米についても、本発明の連続回動装置を用いた場合、ガンマ線と同等の殺菌効果を得られることが分かる。

【0054】実施例3〔本発明による殻付蕎麦の殺菌〕  
殻付蕎麦20gを試料供給器11に入れ、分速40gで試料トレイ1に連続的に供給した。同時に、図1～3に示す本発明の連続回動装置を操作して殻付蕎麦を回動さ

せながら連続的に落下させ、バーデグラフ型電子加速器を線源とした300keVの低エネルギーの電子線(ソフトエレクトロン)をビーム量36μAで照射した。この操作を連続的に数回繰り返し、繰り返しのたびに殻付蕎麦の生菌数を測定した。なお、試料が完全に回動装置を滑り落ちるのに要する時間は30秒であった。実施例1と同様の方法で殻付蕎麦の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第7表に示す。

【0055】

【表7】

第7表〔実施例3：殻付蕎麦の生菌数〕

	無処理	1回処理	2回処理	3回処理	4回処理	5回処理
線量 (kGy)	0.0	4.7	9.3	14.0	18.6	23.3
生菌数 (CFU/g)	$4.0 \times 10^7$	$3.1 \times 10^4$	$3.8 \times 10^3$	$2.9 \times 10^2$	<10	<10

【0056】第7表より、実施例3の条件で本発明の連続回動装置を用いた処理を行った場合、殻付蕎麦の生菌数は、合計照射線量が18.6kGy(30秒×4回処理)で10CFU/g未満にまで減少することが分かる。このことから、本発明の連続回動装置を用いた処理を行った場合、合計照射線量および時間は、茶葉や玄米の場合よりもやや余計にかかるものの、殻付蕎麦についても満足のいく殺菌効果が得られることが分かった。

【0057】比較例5〔従来の回動装置による殻付蕎麦

の殺菌〕

殻付蕎麦20gを従来の回動装置を用いて回動させながら、バンデグラフ型電子加速器を線源とした300keVの低エネルギーの電子線(ソフトエレクトロン)をビーム量36μAで時間を変えて照射した。実施例1と同様の方法で殻付蕎麦の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第8表に示す。

【0058】

【表8】

第 8 表〔比較例 5 : 殻付蕎麦の生菌数〕

	無処理	1分処理	2分処理	3分処理	4分処理	5分処理
線量 (kGy)	0.0	9.3	18.6	27.9	37.2	46.5
生菌数 (CFU/g)	$4.0 \times 10^7$	$7.2 \times 10^5$	$8.3 \times 10^3$	$2.3 \times 10^2$	<10	<10

【0059】第 7 表の結果を踏まえて第 8 表を考察する。比較例 5 は、従来の回動装置を用いた点だけが異なる他は、実施例 3 と同じ照射条件であるが、この場合、試料中の生菌数を 10 CFU / g 未満とするためには、照射線量が 37.2 kGy ほど照射する必要がある (4 分処理)。これは、実施例 3 で合計照射線量が 18.6 kGy (30 秒 × 4 回処理 = 2 分) であったのと比較すると、照射線量が 2 倍以上で、処理時間も倍を要していることが分かる。このことから、本発明の連続回動装置を用いると、茶葉や玄米の場合と同様、少ない合計照射線量で、かつ短時間に、殻付蕎麦の殺菌を効率よく行う

第 9 表〔比較例 6 : 殻付蕎麦の生菌数〕

線量 (kGy)	0.0	5.0	10.0	15.0	20.0
生菌数 (CFU/g)	$4.0 \times 10^7$	$2.6 \times 10^4$	$1.6 \times 10^3$	$1.4 \times 10^2$	<10

【0062】第 9 表より、ガンマ線を照射処理後の殻付蕎麦中の生菌数は、照射線量 20.0 kGy で 10 CFU / g 未満となっており、実施例 3 よりもやや高い線量を要していることが分かる。このことから、殻付蕎麦についても、本発明の連続回動装置を用いた場合、ガンマ線と同等乃至それ以上の殺菌効果を得られることが分かる。

【0063】実施例 4〔本発明による黒コショウの殺菌〕

黒コショウ 10 g を試料供給器 11 に入れ、分速 40 g で試料トレー 1 に連続的に供給した。同時に、図 1 ~ 3

第 10 表〔実施例 4 : 黒コショウの生菌数〕

	無処理	1回処理	2回処理	3回処理	4回処理	5回処理
線量 (kGy)	0.0	2.3	4.7	7.0	9.3	11.6
生菌数 (CFU/g)	$7.5 \times 10^7$	$8.1 \times 10^5$	$1.5 \times 10^4$	$5.9 \times 10^2$	<10	<10

【0065】第 10 表より、実施例 4 の条件で本発明の連続回動装置を用いた処理を行った場合、黒コショウの生菌数は、合計照射線量が 9.3 kGy (15 秒 × 4 回処理) で 10 CFU / g 未満にまで減少することが分かる。このことから、黒コショウの場合、茶葉、玄米、殻付蕎麦よりも低い合計照射線量で、しかも短時間に、満足のいく殺菌効果が得られることが分かった。

【0066】比較例 7〔従来の回動装置による黒コショウの殺菌〕

ことができることが明らかである。

【0060】比較例 6〔ガンマ線による殻付蕎麦の殺菌〕

実施例 3 において、電子線の代わりに線源として  $^{60}\text{Co}$  を用いて、ガンマ線を所定線量照射した以外は、すべて実施例 3 と同様に行った。実施例 1 と同様の方法で殻付蕎麦の生菌数を測定した。生菌数測定結果を第 9 表に示す。

【0061】

【表 9】

に示す本発明の連続回動装置を操作して、黒コショウを回動させながら連続的に落下させ、パーデグラーフ型電子加速器を線源とした 300 keV の低エネルギーの電子線 (ソフトエレクトロン) をビーム量 36  $\mu\text{A}$  で照射した。この操作を連続的に数回繰り返して、繰り返しのたびに黒コショウの生菌数を測定した。なお、試料が完全に連続回動装置を滑り落ちるのに要する時間は 15 秒であった。実施例 1 と同様の方法で黒コショウの生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第 10 表に示す。

【0064】

【表 10】

黒コショウ 10 g を従来の回動装置を用いて回動させながら、バンデグラーフ型電子加速器を線源とした 300 keV の低エネルギーの電子線 (ソフトエレクトロン) をビーム量 36  $\mu\text{A}$  で照射時間を変えて照射した。実施例 1 と同様の方法で黒コショウの生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第 11 表に示す。

【0067】

【表 11】



第 11 表〔比較例 7 : 黒コショウの生菌数〕

	無処理	0.5分 処理	1.0分 処理	1.5分 処理	2.0分 処理	2.5分 処理
線量 (kGy)	0.0	4.7	9.3	14.0	18.6	23.3
生菌数 (CFU/g)	$7.5 \times 10^7$	$2.2 \times 10^6$	$2.3 \times 10^4$	$3.5 \times 10^2$	<100	<10

【0068】第10表の結果を踏まえて第11表を考察する。比較例7は、従来の回動装置を用いた点だけが異なる他は、実施例4と同じ照射条件であるが、この場合、試料中の生菌数を10CFU/g未満とするためには、合計照射線量が23.3kGyほど照射する必要がある(2.5分処理)。これは、実施例4で合計照射線量が9.3kGy(15秒×4回処理=1分)であったのと比較すると、合計照射線量が約2.5倍、照射時間も2.5倍を要していることが分かる。このことから、本発明の連続回動装置を用いると、他の試料の場合と同様に、少ない合計照射線量で、かつ短時間に、黒コショウ

の殺菌を効率よく行うことができることが明らかである。

【0069】比較例8〔ガンマ線による黒コショウの殺菌〕

実施例4において、電子線の代わりに線源として $^{60}\text{Co}$ を用いて、ガンマ線を所定線量照射した以外は、すべて実施例4と同様に行った。実施例1と同様の方法で黒コショウの生菌数を測定した。生菌数測定結果を第12表に示す。

【0070】

【表12】

第12表〔比較例8 : 黒コショウの生菌数〕

線量(kGy)	0.0	2.5	5.0	7.5	10.0
生菌数(CFU/g)	$7.5 \times 10^7$	$1.1 \times 10^6$	$9.8 \times 10^3$	$3.8 \times 10^2$	<10

【0071】第12表より、ガンマ線を照射処理後の黒コショウ中の生菌数は、照射線量が10.0kGyで10CFU/g未満となっており、実施例4の結果よりもやや高い照射線量を要していることが分かる。このことから、黒コショウについても、本発明の連続回動装置を用いた場合、ガンマ線以上の殺菌効果を得られることが分かる。

【0072】実施例5〔本発明による黒コショウの殺菌〕

黒コショウ10gを試料供給器11に入れ、分速10gで試料トレイ1に連続的に供給した。同時に、図1~3

第13表〔実施例5 : 黒コショウの生菌数〕

	無処理	1回処理	2回処理	3回処理	4回処理
線量 (kGy)	0.0	9.3	18.6	27.9	37.2
生菌数 (CFU/g)	$7.5 \times 10^7$	<10	<10	<10	<10

【0074】第13表より、実施例5の条件で本発明の連続回動装置を用いた処理を行った場合、黒コショウの生菌数は、合計の照射線量が9.3kGy、すなわち1回の処理で10CFU/g未満にまで減少することが分かる。このことから、試料供給速度を遅くすることにより、1回の照射で必要な照射線量が得られるため、試料回収トレイ13と試料供給器11とを接続するコンベア

に示す本発明の連続回動装置を操作して黒コショウを回動させながら連続的に落下させ、バーデグラーフ型電子加速器を照射線源とした300keVの低エネルギーの電子線(ソフトエレクトロン)をビーム量36 $\mu\text{A}$ で照射した。この操作を連続的に数回繰り返し、繰り返しのたびに黒コショウの生菌数を測定した。なお、試料が完全に連続回動装置を滑り落ちるのに要する時間は60秒であった。実施例1と同様の方法で黒コショウの生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第13表に示す。

【0073】

【表13】

などを設置することなく、連続的に殺菌処理を行うことができることが明らかとなった。

【0075】実施例6〔本発明による小麦を殺菌〕

小麦10gを試料供給器11に入れ、分速10gで試料トレイ1に連続的に供給した。同時に、図1~3に示す本発明の連続回動装置を操作して小麦を回動させながら連続的に落下させ、バーデグラーフ型電子加速器を線源

とした 225 keV の低エネルギーの電子線 (ソフトエレクトロン) をビーム量 22  $\mu$ A で照射した。この操作を連続的に数回繰り返し、繰り返し毎に小麦の生菌数を測定した。なお、試料が完全に回動装置を滑り落ちるのに要する時間は 60 秒であった。実施例 1 と同様の方法で小麦の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第 14 表に示す。

【0076】

【表 14】

第 14 表〔実施例 6 : 小麦の生菌数〕

	無処理	1 回処理	2 回処理	3 回処理
線量 (kGy)	0.0	6.4	12.8	19.2
生菌数 (CFU/g)	$6.3 \times 10^3$	<10	<10	<10

【0077】第 14 表より、実施例 6 の条件で本発明の連続回動装置を用いた処理を行った場合、小麦の生菌数

第 15 表〔比較例 9 : 小麦の生菌数〕

	無処理	0.5 分 処理	1.0 分 処理	1.5 分 処理	2.0 分 処理	2.5 分 処理
線量 (kGy)	0.0	3.2	6.4	9.6	12.8	16.0
生菌数 (CFU/g)	$6.3 \times 10^3$	$3.1 \times 10^3$	<100	<10	<10	<10

【0080】第 14 表の結果を踏まえて第 15 表を考察する。比較例 9 は、従来の回動装置を用いた点だけが異なる他は、実施例 6 と同じ照射条件であるが、この場合、試料中の生菌数を 10 CFU/g 未満とするためには、合計照射線量が 9.6 kGy ほど照射する必要がある (1.5 分処理)。これは、実施例 6 で合計照射線量が 6.4 kGy (1 分  $\times$  1 回) であったのと比較すると、照射線量、照射時間ともに 1.5 倍を要していることが分かる。このことから、本発明の連続回動装置を用いると、他の試料の場合と同様に、従来の回動装置と比

第 16 表〔比較例 10 : 小麦の生菌数〕

線量 (kGy)	0.0	2.5	5.0	7.5	10.0
生菌数 (CFU/g)	$6.3 \times 10^3$	<100	<10	<10	<10

【0083】第 16 表より、ガンマ線を照射処理後の小麦中の生菌数は、照射線量 5.0 kGy で 10 CFU/g 未満となっており、実施例 6 とほぼ同等であった。このことから、小麦についても、本発明の連続回動装置を用いた場合、ガンマ線と同等の殺菌効果を得られることが分かる。

【0084】実施例 7〔本発明によるカイワレダイコン種子の殺菌〕

カイワレダイコン種子 10 g を試料供給器 11 に入れ、

は、合計の照射線量が 6.4 kGy、すなわち 1 回の処理で 10 CFU/g 未満にまで減少することが分かる。このことから、黒コシヨーの場合と同様に、小麦の場合も、試料供給速度を遅くすることにより、1 回の照射で必要な照射線量が得られるため、試料回収トレー 13 と試料供給器 11 とを接続するコンベアなどを設置することなく、連続的に殺菌処理を行うことができることが明らかとなった。

【0078】比較例 9〔従来の回動装置による小麦の殺菌〕

小麦 10 g を従来の回動装置を用いて回動させながら、バンデグラフ型電子加速器を照射線源とした 225 keV の低エネルギーの電子線 (ソフトエレクトロン) をビーム量 22  $\mu$ A で時間を変えて照射した。実施例 1 と同様の方法で小麦の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第 15 表に示す。

【0079】

【表 15】

較して、少ない照射線量で、かつ短時間に、小麦の殺菌を効率よく行うことができることが明らかである。

【0081】比較例 10〔ガンマ線による小麦の殺菌〕実施例 6 において、電子線の代わりに線源として  $^{60}\text{Co}$  を用いてガンマ線を所定線量照射した以外は、すべて実施例 6 と同様に行った。実施例 1 と同様の方法で小麦の生菌数を測定した。生菌数測定結果を第 16 表に示す。

【0082】

【表 16】

分速 10 g で試料トレー 1 に連続的に供給した。同時に、図 1 ~ 3 に示す本発明の連続回動装置を操作して種子を回動させながら連続的に落下させ、バンデグラフ型電子加速器を線源とした 170 keV の低エネルギーの電子線 (ソフトエレクトロン) をビーム量 4  $\mu$ A で照射した。この操作を連続的に数回繰り返し、繰り返しのたびにカイワレダイコン種子の生菌数を測定した。なお、試料が完全に回動装置を滑り落ちるのに要する時間は 60 秒であった。実施例 1 と同様の方法で種子の生菌

数を測定した。生菌数の測定結果を第 17 表に示す。

【表 17】

【0085】

第 17 表【実施例 7：カイワレダイコン種子の生菌数】

	無処理	1 回処理	2 回処理	3 回処理	4 回処理	5 回処理
線量 (kGy)	0.0	0.48	0.95	1.43	1.90	9.5
生菌数 (CFU/g)	$3.6 \times 10^2$	$2.1 \times 10^2$	<100	<10	<10	<10

【0086】第 17 表より、実施例 7 の条件で本発明の連続回転装置を用いた処理を行った場合、カイワレダイコン種子の生菌数は、合計照射線量が 1.43 kGy (1 分 × 3 回処理) で 10 CFU/g 未満にまで減少することが分かる。このことから、カイワレダイコン種子の場合、実施例 7 の条件で行うことにより、短時間で満足のいく殺菌効果が得られることが分かった。

【0087】比較例 11〔従来の回転装置によるカイワレダイコン種子の殺菌〕

10 カイワレダイコン種子 10 g を従来の回転装置を用いて回転させながら、パンデグラフ型電子加速器を照射線源とした 170 keV の低エネルギーの電子線 (ソフトエレクトロン) をビーム量 4 μA で時間を変えて照射した。実施例 1 と同様の方法でカイワレダイコン種子の生菌数を測定した。生菌数の測定結果を第 18 表に示す。

【0088】

【表 18】

第 18 表【比較例 11：カイワレダイコン種子の生菌数】

	無処理	2 分処理	4 分処理	6 分処理	8 分処理
線量 (kGy)	0.0	0.95	1.90	2.85	3.80
生菌数 (CFU/g)	$3.6 \times 10^2$	$1.5 \times 10^2$	<10	<10	<10

【0089】第 17 表の結果を踏まえて第 18 表を考察する。比較例 11 は、従来の回転装置を用いた点だけが異なる他は、実施例 7 と同じ照射条件であるが、この場合、試料中の生菌数を 10 CFU/g 未満とするためには、合計照射線量が 1.90 kGy ほど照射する必要がある (4 分処理)。これは、実施例 7 における合計照射線量が 1.43 kGy (1 分 × 3 回処理) であったのと比較すると、合計照射線量、照射時間ともに多くを要していることが分かる。このことから、本発明の連続回転装置を用いると、他の試料の場合と同様に、従来の回転装置と比較して、少ない照射線量で、かつ短時間に、カ

イワレダイコン種子の殺菌を効率よく行うことができることが明らかである。

【0090】比較例 12 (ガンマ線によるカイワレダイコン種子の殺菌)

30 電子線の代わりに線源として  $^{60}\text{Co}$  を用いてガンマ線を照射した以外は、すべて実施例 7 と同様に行った。実施例 1 と同様の方法でカイワレダイコン種子の生菌数を測定した。生菌数測定結果を第 19 表に示す。

【0091】

【表 19】

第 19 表【比較例 12：カイワレダイコン種子の生菌数】

線量 (kGy)	0.0	1.0	2.0	3.0	4.0
生菌数 (CFU/g)	$3.6 \times 10^2$	<100	<10	<10	<10

【0092】第 19 表より、ガンマ線を照射処理後のカイワレダイコン種子中の生菌数は、照射線量 2.0 kGy で 10 CFU/g 未満となっており、実施例 7 とほぼ同等であった。このことから、カイワレダイコン種子についても、本発明の連続回転装置を用いた場合、ガンマ線と同等の殺菌効果を得られることが分かる。

【0093】以上の第 1 表 ~ 第 19 表の結果によれば、本発明の連続回転装置を用いると、低エネルギー電子線

(ソフトエレクトロン) による殺菌に必要な線量は、従来の穀物回転装置を用いた場合よりもはるかに低く、ガンマ線を用いた場合とほぼ同じである。このことから、本発明の連続回転装置は、少ない照射線量で効率よく食品原料の殺菌を行うことができることが明らかである。

【0094】また、第 10 表と第 13 表とから明らかのように、殺菌に必要な線量は、試料が連続回転装置を通過する速度に関係なかった。このことは、本発明の連続

回転装置を用いれば、非常に効率よく食品原材料を回転することができ、均一に食品原料表面に低エネルギー電子線を照射できることを示すものである。このことは、茶葉、玄米、殻付蕎麦、黒コショウ、小麦、カイワレダイコン種子のいずれにも認められる結果であり、試料の形状、比重等には関係なく、本方法により効率的に殺菌できることを示している。さらに、第13表、第14表に示すように、試料が連続回転装置を通過する速度を遅くすれば、1回の処理で試料を殺菌することができる。或いは、単位時間当たりの電子線量を増やせば、通過速度を変えずに1回の処理で殺菌することが可能になる。このことは、本発明の連続回転装置を用いれば、連続的に試料を殺菌できることを示すものである。

【0095】

【発明の効果】請求項1記載の本発明の方法によれば、食品原材料を均一、かつ非常に効率よく回転させながら搬送し、低エネルギー電子線（ソフトエレクトロン）を用いて効率よく連続的に殺菌することができる。しかも、請求項1記載の本発明の方法では、殺菌に必要最低限度のエネルギーの電子線を照射しており、このため特に穀物成分の澱粉に損傷を与えることなく、穀物表面に付着している微生物を効率よく殺菌することができる。

【0096】また、請求項2記載の本発明の連続回転装置によれば、食品原材料を均一、かつ非常に効率よく回転させながら搬送することができ、低エネルギー電子線（ソフトエレクトロン）を用いて、効率よく連続的に殺菌することができる。しかも、請求項2記載の本発明の連続回転装置では、殺菌に必要最低限度のエネルギーの電子線を用いており、このため特に穀物成分の澱粉に損傷を与えることなく、穀物表面に付着している微生物を

効率よく殺菌することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 請求項2記載の本発明の連続回転装置の1態様を示す正面図である。

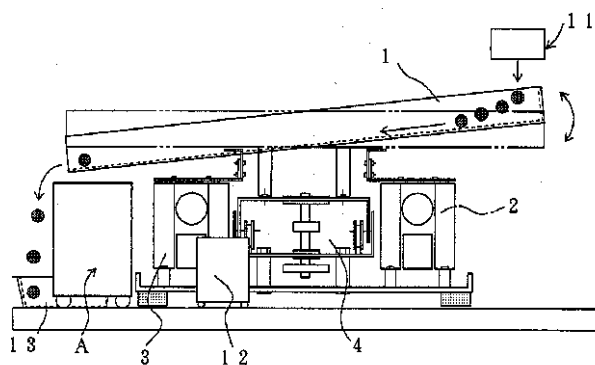
【図2】 図1の平面図である。

【図3】 図1の左側面図である。

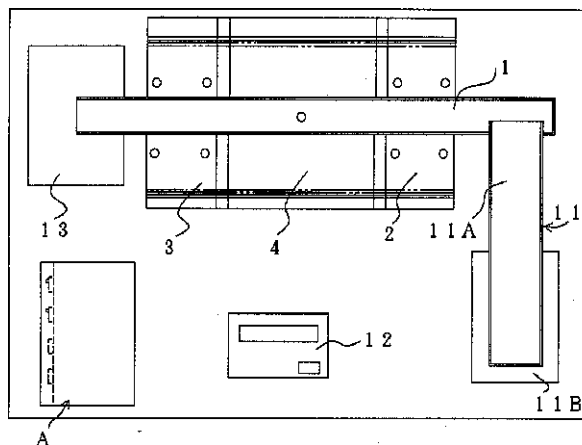
【符号の説明】

- 1 試料トレイ
- 2 高さが調節できるトレイ載置台付き振動器
- 3 高さが一定のトレイ載置台付き振動器
- 4 高さが一定のトレイ載置台付き振盪器
- 5 高さが調節できるトレイ載置台付き振動器作動用電源スイッチ
- 6 高さが一定のトレイ載置台付き振動器作動用電源スイッチ
- 7 高さが一定のトレイ載置台付き振盪器作動用電源スイッチ
- 8 高さが調節できるトレイ載置台付き振動器用スピードコントローラー
- 9 高さが一定のトレイ載置台付き振動器用スピードコントローラー
- 10 高さが一定のトレイ載置台付き振盪器用スピードコントローラー
- 11 試料供給器 11
- 11A (未処理)試料供給トレイ部
- 11B 搬送用電磁振動駆動部
- 12 試料供給器を作動させるためのスイッチ付き制御部
- 13 試料回収トレイ

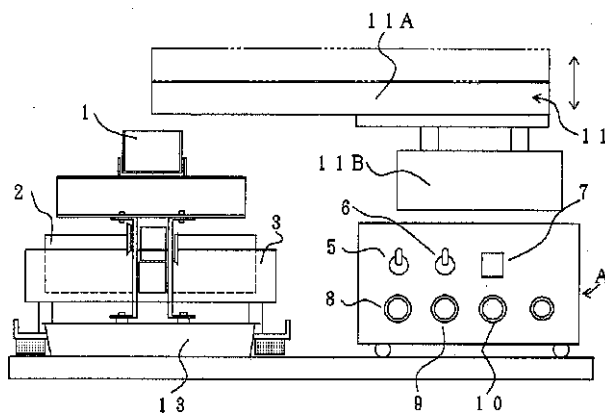
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

(72)発明者 林 徹  
茨城県牛久市さくら台1丁目8番地8

(72)発明者 鈴木 節子  
茨城県つくば市並木4丁目10-1-904-301  
Fターム(参考) 4B021 LA41 LP10 LT03 LT06 LW07  
LW09