

食品製造業様の課題解決

HACCP義務化に対応する安全管理ソリューション

2020年を目途にHACCPが義務化されます！

HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) とは？

製造ラインの
危害要因を分析する

重点的に管理する
項目を決定する

モニタリング/改善/検証
した結果を記録する

■ コーデックスの12手順・7原則

HACCPの7原則には
基準A/Bが設定
されています。

*従業員数一定以下の
事業者に応用されます。



手順1	HACCPチームの編成
手順2	製品説明書の作成
手順3	意図する用途及び 対象となる消費者の確認
手順4	製造工程一覧図の作成
手順5	製造工程一覧図の現場確認

手順6	原則1	危害要因の分析
手順7	原則2	重点管理点の決定
手順8	原則3	管理基準の設定
手順9	原則4	モニタリング方法の設定
手順10	原則5	改善措置の設定
手順11	原則6	検証方法の設定
手順12	原則7	記録と保存方法の設定

■ 危害要因について ~危害の3要因~

✓ 物理的要因

- ・ 金属片が混入…
- ・ 死骸などが混入…
- ・ 製造部品が混入…



異物混入 …



食中毒 …

✓ 生物的要因

- ・ 食中毒菌が検出…
- ・ 原料に寄生虫が混入…
- ・ ウィルスが製品から検出…



残留農薬 …

✓ 化学的要因

- ・ 残留農薬が検出…
- ・ 食品添加物を過剰量添加…

HACCP対応を支援するソリューションを提案します

HACCP対応を支援するソリューション

HACCP対応前

記録フォーマットは？
検証の方法は？

モニタリング方法って？



改善処置の設定って？

重要な危害を防ぎたい…

HACCP 基準B対応

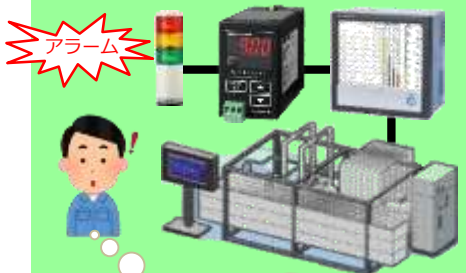
例) 殺菌工程のモニタリング



手順9:モニタリング方法の設定

ペーパレスレコーダを導入！
ペーパレス化&連続モニタリングを実現！

例) 温度管理の逸脱時の改善措置



手順10:改善措置の設定

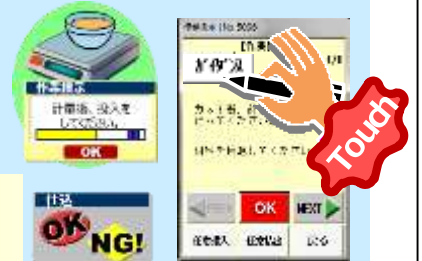
温度管理の逸脱が起きたら警報発報！
インターロックにより安全サイドに動作！

HACCP 基準A対応

例) 食品添加物の計量

手順11, 12

経験問わず
手順を遵守！



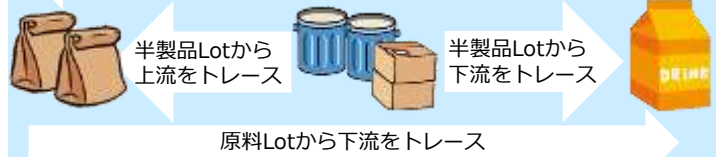
合格否判定を自動化！

作業記録を自動保存！

例) 原料からの農薬検出時の製品回収

手順12

製品Lotから上流をトレース



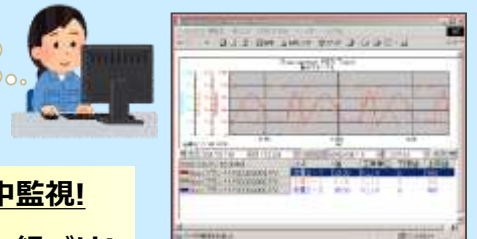
製造記録を自動集約！

製品回収の
範囲を最小限に！

例) 殺菌工程+aのモニタリング

手順9, 12

製品ロット毎の
安全を保障！



トレンドを集中監視！

トレンドとロット紐づけ！

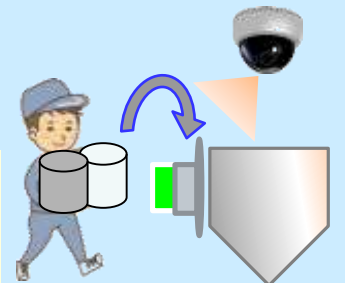
例) 原料投入工程の異物混入監視

手順9, 12

確実な作業履歴を
映像で保障！

製造工程を映像監視！

映像活用したトレース！



記載されている製品名は横河ソリューションサービス(株)および各社の登録商標または商標です。

横河ソリューションサービス株式会社

〒180-8750 東京都武蔵野市中町2-9-32

URL: <http://www.yokogawa.co.jp/>

記載内容はお断りなく変更することがありますのでご了承ください。

All Rights Reserved, Copyright © 2018, by Yokogawa Solution Service Corporation