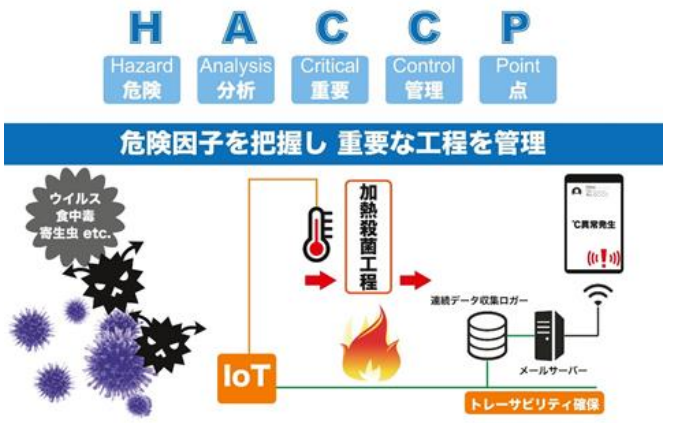
2020年施行

HACCP義務化 準備はできていますか？

HACCPとは？

食品等事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因（ハザード; Hazard）を把握した上で、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、それらの危害要因を除去又は低減させるために特に重要な工程を管理（CCP; 必須管理点）し、製品の安全性を確保する衛生管理の手法です。



日本での義務化はいつ？

2020年6月から義務化が開始され、**2021年6月**から完全義務化

対応しないとどうなる？

罰則は現時点では未定だけれども、条例にて罰則が定められる可能性も…

“都道府県知事等は、公衆衛生上必要な措置について、第一項の規定により定められた基準に反しない限り、条例で必要な規定を定めることができる。- 食品衛生法”

早めに導入するメリットは？

HACCPを行う際に重要となる管理方法の徹底と記録により、自社製品の食中毒や異物混入などの事故をいち早く予防することができます。

義務化の対象は？

小規模飲食店なども含む全食品関連事業者。規模により対象内容が異なる。

HACCPに基づく衛生管理	HACCPの考えを取り入れた衛生管理
7原則12手順を基にした基本HACCP ☐ HACCPチーム編成 ☐ 製品説明書作成 ☐ 用途および対象者の確認 ☐ 製造工程図の作成 ☐ 製造工程図の確認 ☐ 危害要因の分析 ☐ 重要管理点(CCP)の発見 ☐ 管理基準(CL)の設定 ☐ モニタリング方法の設定 ☐ 改善措置の設定 ☐ 検証方法の設定 ☐ 記録の文書化と保管方法の設定	**基本HACCPの実施困難なところ向けの簡易的なもの** ☐ 機器取扱い手順書の作成 ☐ 製造工程図の作成 ☐ 危害要因の分析 ☐ 重要管理点(CCP)の発見 ☐ 管理基準(CL)の設定 ☐ モニタリング方法の設定 ☐ 改善措置の設定
対象 一般事業者 ※小規模事業者以外	**対象** 小規模事業者 ※食品の製造又は加工を行う者のうち、一つの事業所において、食品の製造及び加工に従事する者の総数が50人未満の者

HACCP補助金および支援制度をご存知ですか？

HACCP導入に向け、行政機関の補助金および支援制度があります。
詳細は各関連ホームページをご覧ください。

- 令和2年度補正事業 輸出先国の市場変化に対応した食品等の製造施設等設備の緊急支援事業 – 農林水産省
- 食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法(HACCP支援法) – 農林水産省
- 食品産業品質管理高度化促進資金(HACCP資金) - 日本政策金融公庫
- HACCP取得のための支援策 – 水産庁

参考元：厚生労働省

ifm製品でHACCP対策

製造工程(例)	HACCP 必須管理点 (CCP)例	CIP工程

入荷

センサ封入液混入/バクテリア発生 防止
レベル検知

貯蔵

環境負荷/損失 軽減
媒体有無検知

投入

洗浄/CIP工程を完全分離
配管系統管理

フロー切替

バッチ終了

下洗い ↔ 給排水

環境負荷軽減
下洗い終了

滅菌管理
薬液濃度管理

CIP ↔ 冷却水

コンタミ防止、環境負荷軽減
すすぎ水内 薬液/媒体濃度管理

仕上洗い ↔ 給排水

仕上洗い終了

バッチ再開

殺菌管理
温度管理

加熱

冷却水 ↔ 冷却

冷却水流量管理

センサ封入液混入/バクテリア発生 防止
レベル検知

充填

梱包

出荷

ifm Solution

封入液レスレベル検知
圧力センサ：
PI/PM



媒体浸漬と泡を区別
レベルセンサ：
LMT

スイングベント切替検知
RFID：
DTI/DTE



バルブ状態見える化
スマートバルブセンサ：
MVQ



薬液濃度
検知導電率センサ：
LDL200



下洗い、仕上洗い終了管理
導電率センサ：
LDL100

ドリフトを自己診断し警告
温度センサ：
TCC



直管部不要、
圧損少なくコンパクト
流量センサ：
SM



封入液レスレベル検知
圧力センサ：
PI/PM

既存配線とプログラムは
そのままでデーター収集
データスプリッタ：
E43410 (NPN対応)







PLC



データロガーソフトウェア：
SMOB

常時モニタリング、記録文書化と保管