

ELESTA PixeeMo™ が お客様に選ばれる理由

製品の安全性・安心感を高め
圧倒的なコスト低減も可能にします

具体的にどんなことに困っている時に有用なの？



- ・市場の需要に対し、生産リードタイムが追いついていない。
- ・生産量増加に伴い、製品保管場所が確保できない。
- ・これまでの微生物管理では検知できないクレームが発生している。
- ・回収したクレーム品の原因が微生物起因か化学物質起因かすぐに判断したい。
- ・製品発送後の回収リスクを大幅に減らしたい。
- ・最終製品の破壊検査数を大幅に減らしたい。
- ・中間製品の時点で微生物リスクを検知し、個包装後のロット廃棄を無くしたい。
- ・生産ラインの微生物汚染要因箇所をすぐに特定したい。

ELESTA PixeeMo™ が解決！

これまでの微生物検査とは
何が違うの？

- ・ELESTA PixeeMo™ではあらゆる生体粒子を短時間で定量的に検出します。
- ・高温・中温・低温細菌、芽胞、カビ胞子（分生子）、酵母などの微生物すべてが検出対象となります。
- ・培地の種類、培養温度、培養時間の影響を受けず、微生物リスクを網羅的に確認できます。
- ・コロニーではなく、微生物の細胞そのもののサイズ・形状を観察できます。

ATP法や蛍光染色法でも
良いのでは？

- ・ATP法は製品に含まれる食品残渣等も含めた汚れの指標を全般的に検出します。
- ・その汚れが微生物によるものかどうかはわからず、微生物リスクのみを見ていることにはなりません。
- ・蛍光染色法の場合は、製品中の自家蛍光物質も同様に発光するため検査対象を選ぶ必要があります。
- ・また、蛍光試薬の反応阻害物質等を考慮する必要もございます。
- ・細菌・真菌問わず全微生物の生菌数のみを定量的に検出するには各々課題があると言えます。



★ELESTA PixeeMo™は微生物リスクを
短時間で定量的に判断できます。

★従来の迅速微生物検査法とは
管理対象・運用方法が大きく異なります。



ELESTA PixeeMo™を導入すると どんなメリットがあるの？

- ・運用方法次第で、生産リードタイムを大幅に削減することができます。
- ・出荷前判定時間の短縮により、製品保管場所にゆとりができます。
- ・中間製品の時点で微生物リスクがわかるため、個包装後のロット廃棄を減らすことができます。
- ・出荷前に微生物リスクを把握できているため、製品回収リスクを大幅に減らすことができます。
- ・微生物リスクが高いという判定になったものもすぐに再試験できるため、再確認に時間がかかりません。
- ・既存の培養条件では検出できなかった微生物による変敗品の流通を未然に防止します。
- ・個包装前の微生物リスクデータを蓄積し運用することで、製品の抜き取り破壊試験数を最小限にできます。
- ・拭取検査や空中浮遊菌検査もすぐに結果がわかるため、生産ライン異常発生時の早期復旧確認に役立ちます。
- ・上記のメリットにより圧倒的なコストの低減につながります。

どんなふうに運用すれば良いの？ すでに実績のある運用方法は？

- ・HACCPにおける衛生モニタリング指標の一つとして運用頂けます。
- ・個包装前の中間製品における良品の微生物数の推移を把握し、CLを設定します。
- ・仮にCLを逸脱した場合、その他指標同様に工程の見直し及び後工程での改善を即日対応できます。
- ・HACCPの検証にあたる微生物検査との相関性を定量的に押さえ、出荷前判定基準にも運用できます。
- ・拭き取り検査や空中浮遊菌検査等に応用し、製造ラインの微生物リスク箇所も即日確認できます。

なんでHACCPでの運用が オススメなの？

- ・HACCPは最小限の製品破壊検査で、最終製品の安全性を保証するために考案された優れた工程管理システムです。
- ・微生物リスクのモニタリング指標として、これまでは温度、湿度、pH、水分活性値などが選択されてきました。
- ・しかし、これらの指標はあくまで間接的なものであり、直接的に微生物数をモニタリングはしていません。
- ・中間製品の微生物数を直接的にモニタリングできれば、微生物リスクをより正確に把握することができます。
- ・生産工程内において微生物リスクを短時間で正確に把握し制御することは、最終製品の衛生品質を高めることに繋がります。
- ・PixeeMo™をHACCPで運用すれば、従来よりも安全・安心な製品を最小限の破壊検査数で、早期出荷するシステムを構築できます。



ELESTA PixeeMo™で生産性を大幅に向上させませんか？

