

エリア・冷蔵庫 温湿度監視システム

食品衛生管理の新基準

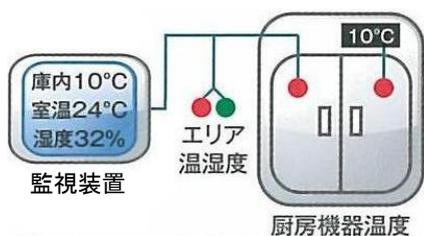
(8点~16点少数観測型)

エリア・冷蔵庫の温湿度を継続的に監視・記録することで、客観的なデータに基づいた食品衛生管理が実現出来ます。



温湿度データを自動収集・記録

厨房内を巡回して行なっている点検作業を自動化することで業務の効率化を実現します。



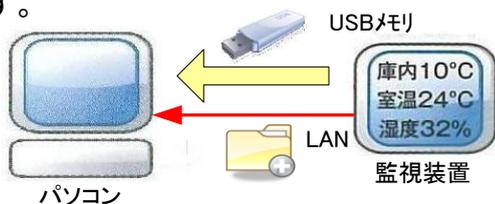
異常発生時には警報通知

異常が発生すると文字・音声でユーザーに通知するため、現場確認など迅速な対応が可能になります。



USBメモリ・LANで履歴データ回収

履歴データは監視装置からUSBメモリを抜いて回収するほか、LAN経由でパソコンに回収することも可能です。



パソコン画面で履歴データ確認

回収された履歴データはパソコンで一元管理され、一覧表のほかグラフ化して表示されます。



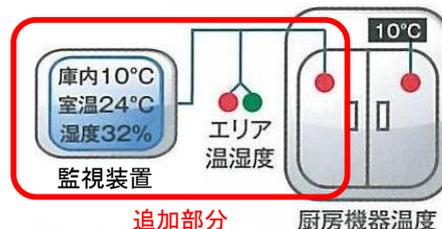
月報など帳票を自動作成

履歴データは保健所などへ提出する定型書式に編集して印刷出力します。



既設厨房への導入も可能

監視装置、センサーは厨房機器から独立して設置するため既設厨房への導入も可能です。



記載されている機能は変更される場合があります。



システム設計・開発
株式会社タクト

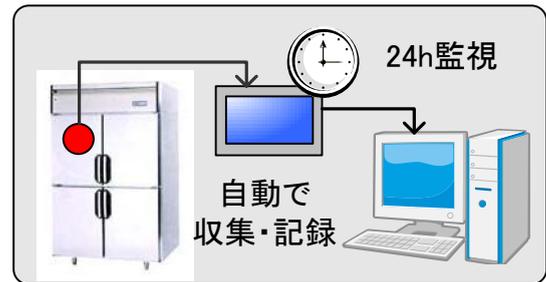
〒486-0945 愛知県春日井市勝川町5丁目142

TEL(0568)34-3888(代) FAX(0568)35-0236

<http://www.tact.co.jp>

● 導入メリット1

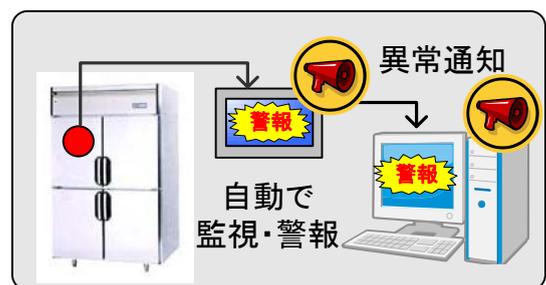
◎ 温湿度の巡回チェック、記帳作業が自動化されるため業務が効率化されます。



業務の効率化で¥1,000/1日削減できたとして、年間¥365,000の経費削減になります。
システム構成・規模にもよりますが、約4年で投資費用の回収が可能です。

● 導入メリット2

◎ システムが常時監視しているため、異常の見逃しや対応の遅れがなくなります。



● 導入メリット3

◎ 食品事故発生時、履歴データが管理の正当性を証明する強力な証拠になります。



● 導入メリット4

◎ 継続的に温湿度監視することで事故リスクの縮減と施設信用度を向上させます。

