

# 食中毒とその予防 食品衛生法の改正について

堺市健康福祉局 保健所 食品衛生課

## ①食中毒について

食中毒ってどんなもの？

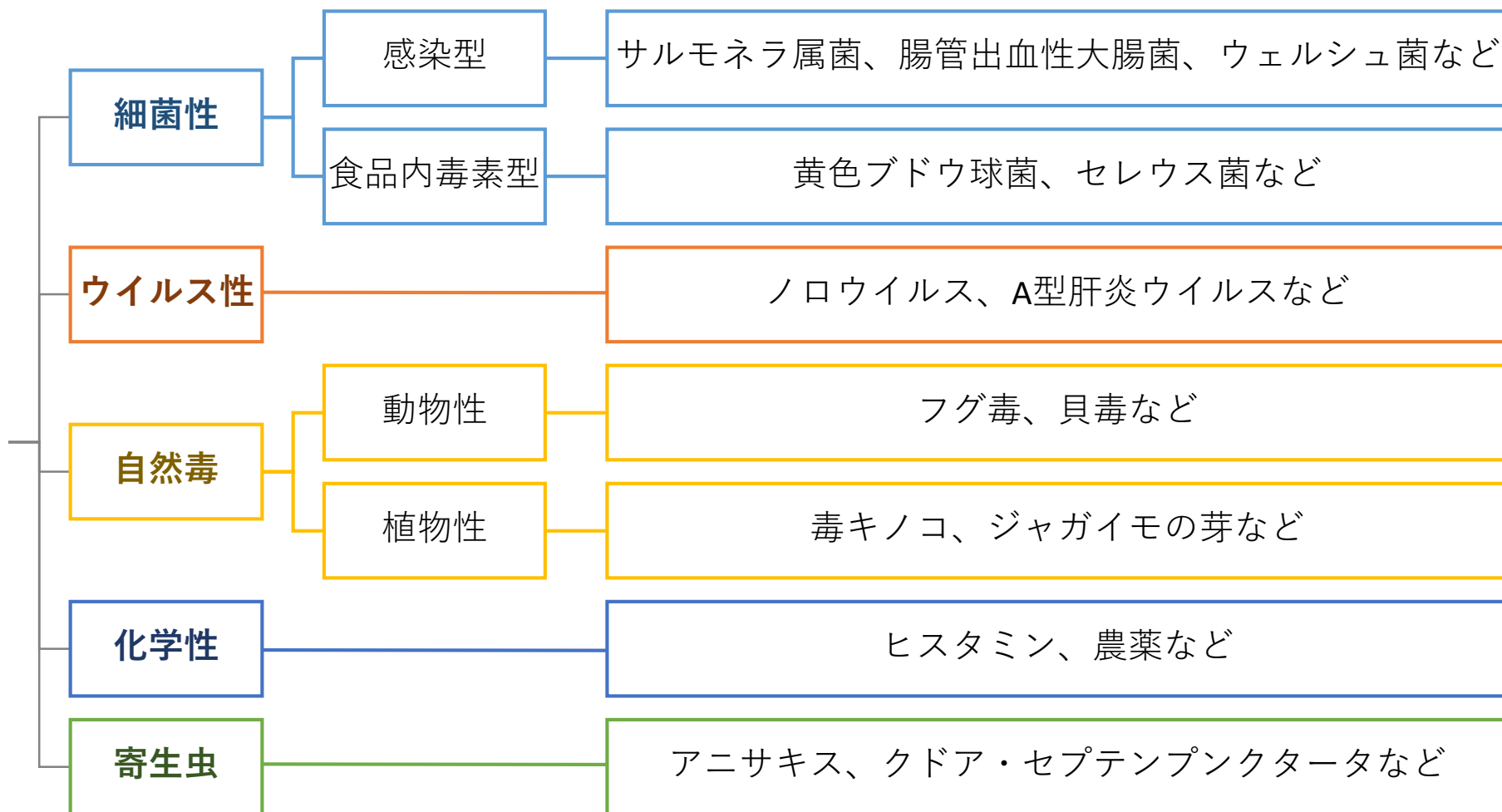
細菌やウイルスの  
付着したもの

毒キノコや  
ふぐ毒

食べる・飲む

健康被害

# 食中毒の原因



食中毒はどれくらい  
起きている？

# 食中毒事件統計（令和4年）

## 都道府県別 食中毒事件数ランキング

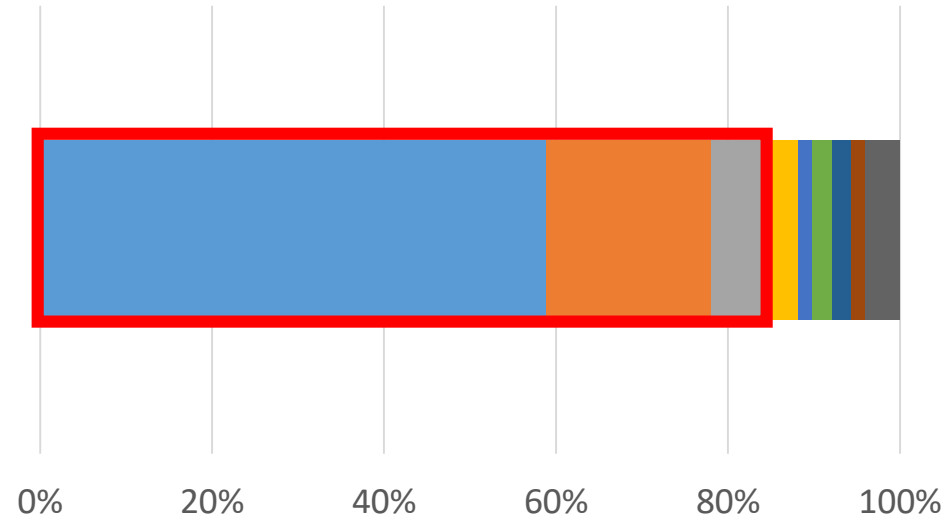
		事件数（件）	患者数（名）	死者数（名）
	全国	962	6856	5
1位	北海道	111	142	1
2位	東京都	104	519	0
3位	福岡県	81	393	0
4位	神奈川県	68	528	0
5位	福島県	50	62	0
6位	愛知県	48	573	0
7位	宮崎県	39	105	1
8位	千葉県	28	340	0
9位	大阪府	25	222	0

# 食中毒事件統計（令和4年）

## 原因施設ごとの事件数・患者数

	事件数	患者数	1件当たりの患者数
合計	962	6856	7.1
飲食店	380	3106	8.2
家庭	130	183	1.4
販売店	87	154	1.8
事業場	25	949	38.0
仕出屋	20	1323	66.2
学校	13	393	30.2
旅館	8	245	30.6
製造所	3	12	4.0
病院	2	43	21.5
その他・不明	294	448	1.5

## 病因物質別事件数割合





## ②食中毒予防について

## つけない

- 手洗い、食器・器具の洗浄
- 害虫の駆除

## ふやさない

- 速やかに調理し、早く喫食する。
- 食品に表示された温度のとおり保管する。

## やっつける

- 中心部まで加熱（75℃で1分以上、ノロウイルスは85～90℃で90秒間以上）
- 殺菌消毒

飲食店で注意すべき食中毒を  
例に予防法を考えよう！

# 飲食店で特に注意すべき主な食中毒

分類	主な原因	特徴
細菌	カンピロバクター	細菌性食中毒の中で最も多く発生しています。生や加熱不十分な鶏肉が主な原因です。
	腸管出血性大腸菌	幼児や高齢者は重症化しやすく注意が必要です。
	サルモネラ属菌	卵料理や食肉などが主な原因です。
	黄色ブドウ球菌	手指の傷口から汚染した、おにぎりや握り寿司が主な原因となります。
ウイルス	ノロウイルス	冬季に発生のピークを迎えます。感染力が非常に強く、二枚貝に限らずあらゆる食品が原因となります。
寄生虫	アニサキス	刺身など魚介類の生食により起こります。

## 特徴

牛や鶏などの腸におり、食品や飲料水を通して感染する  
**少量で感染**し、ペットとの接触感染や人との直接感染でも発症  
空気にさらされると死滅するが、**10°C以下で生き続ける**

## 症状

喫食から発症まで1～7日かかる、数時間～2日で回復  
発熱・めまい・筋肉痛がおこり、次に吐き気・下痢になる

## 原因例

**食肉（鶏レバーの刺身・鶏肉のタタキなど）**、未殺菌の飲料水、  
ペット

## 主な管理方法

**【つけない！】**

**【やっつける！】**

生や半生の鶏肉料理を扱う飲食店の皆様へ

## 鶏肉を調理する際には十分に加熱して カンピロバクターによる食中毒を予防しましょう

鶏レバーやささみなどの刺身、鶏肉のタタキなどの半生または加熱不十分な鶏肉料理によるカンピロバクター食中毒が多発しています！！鶏肉は食生活に重要な食材です。適切に取り扱い、十分な加熱調理をして、安全に提供しましょう。

### 食中毒の症状・特徴

◆下痢、腹痛、発熱、嘔吐、頭痛、倦怠感などの症状  
(食べてから1～7日で発症)

◆感染して数週間後に「ギラン・バレー症候群※」を発症することも。

※ギラン・バレー症候群：手足の麻痺、顔面神経麻痺、呼吸困難等を起こす。



カンピロバクターの電子顕微鏡写真  
(提供：国立医薬品食品衛生研究所)

安全な鶏肉料理を提供するために知っておいて欲しいこと



**「新鮮な鶏肉 = 生食用」  
ではありません！**

食鳥処理後の鶏肉でカンピロバクターが  
見つかる割合

**67.4%** (91/135検体)

厚生労働科学研究報告  
「食品製造の高度衛生  
管理に関する研究」



**加熱用や用途不明の鶏肉を  
生食用に使用しては  
いけません！**

取り扱う鶏肉が加熱用  
でないか、**製品包装の表  
示や商品規格書の情報**を  
見て確認しましょう。

「加熱用」  
「中心部まで加熱して  
お召し上がり下さい」  
「生食には使用しない  
下さい。」等



生や半生状態  
で提供する

## あなたのお店は大丈夫ですか？

鶏肉や鶏肉製品を扱っている場合、メニューを見直しましょう！

予  
防  
方  
法

- ◆ **中心部まで十分に加熱**しましょう！ (中心部を75℃で1分間以上)
- ◆ **食肉**は**他の食品**と**調理器具や容器を分けて**、**処理・保管**しましょう！
- ◆ 食肉を取り扱った後は**十分に手を洗ってから**他の食品を取り扱しましょう！
- ◆ 食肉に触れた調理器具などは**使用後に消毒・殺菌**をしましょう！

厚生労働省ホームページ「カンピロバクター食中毒予防について (Q&A)」もご覧ください。

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000126281.html>

## 特徴

**ベロ毒素という強力な毒素をつくる**

大腸をただれさせ、血管壁を破壊し、**出血をおこす**

脳や神経にも作用し、短時間で**死亡することもある**

## 症状

感染から2～10日で発症

吐き気や下痢をもよおす

## 原因例

**食肉**、井戸水、野菜

## 主な管理方法

**【つけない！】**

**【やっつける！】**

### 【ワンポイント】

腸管出血性大腸菌は、少量の菌量で発症するとされており、発症すると症状が重篤となり、死者が出る場合があります。

もともと食品に付着している可能性のある有害な微生物は、十分加熱して、やっつけましょう。



## 特徴

**自然界に広く分布し、家畜・ペットも菌を保有している**

低温や乾燥に強い

## 症状

感染から半日から2日で吐き気や腹痛、症状は1～4日で回復

38℃前後の発熱と下痢を繰り返す

幼児や高齢者は二次感染することもある

## 原因例

食肉、**卵**、ペット

## 主な管理方法

**【つけない！】**

**【やっつける！】**

### 【ワンポイント】

鶏の卵を使用して調理する場合は、**70℃で1分間以上の加熱が必要です。**  
(ただし、賞味期限を経過していない生食用の正常卵を使用して、速やかに調理する場合などは除く。)

## 特徴

自然界に広く分布し、**人の皮膚やのどなどにも生息**  
汚染された食品の中で毒素をつくるとき食中毒が発生

## 症状

感染から3時間以内に発症  
ほぼ24時間以内に回復  
吐き気や下痢をもよおす

## 原因例

調理された食品

## 主な管理方法

**【つけない！】**

**【ふやさない！】**

### 【ワンポイント】

黄色ブドウ球菌自体の耐熱性は高くないものの、**産生される毒素は耐熱性が高く、通常の加熱調理では無毒化されません。**

食品中で毒素を産生させないよう黄色ブドウ球菌による食品の汚染や食品中での増殖を防ぐことが重要です。

## 特徴

少量で感染し、発症率が非常に高い

**感染力が非常に強く、人の手指などを介して人から人へ感染する**

空気が乾燥していると空気感染することがある

## 症状

感染から1～2日で発症

吐き気・下痢・腹痛を引き起こす

## 原因例

貝類、二次感染

## 主な管理方法

### 【ワンポイント】

トイレは、特にノロウイルスなどの汚染源となります。便座、水洗レバー、手すり、ドアノブなどから感染した従業員を介して食品を汚染し、食中毒が発生する可能性があります。

トイレの洗浄・消毒は入念に実施することが必要です。

**【つけない！】**

**【やっつける！】**

## 特徴

寄生虫の一種で、白色の少し太い糸のように見える

サバ、アジ、サンマ、カツオ、イワシ、サケ、イカなどの魚介類に寄生

寄生している魚介類が死亡し、時間が経過すると内臓から筋肉に移動

## 症状

食後数時間後から十数時間後に、みぞおちの激しい痛み、悪心、嘔吐を生じる

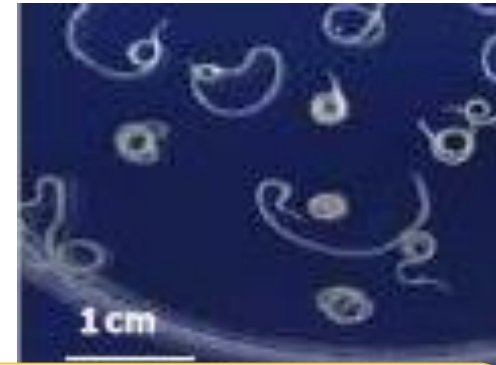
## 原因例

サバの生食

## 主な管理方法

**【つけない！】**

**【やっつける！】**



### **【ワンポイント】**

**冷凍（-20℃・24時間以上）または熱処理（60℃・1分間、70℃以上で瞬時）**で不活化されることから、魚を冷凍し解凍後に生食することにより感染を予防できます。

## ③食品衛生法の改正について

令和3年6月1日施行

「営業許可制度」の見直し  
「営業届出制度」の創設

施設基準の変更について  
(営業許可施設のみ)

HACCPに沿った衛生管理について

# 「営業許可制度」の見直し

## 概要

### 【改正前】

要許可業種  
(34業種)

要許可業種  
以外



3  
段階に  
整理

### 【改正後】

要許可業種  
(32業種)

要届出業種

届出対象外

# 「営業許可制度」の見直し

## 概要

### 【改正前】

要許可業種  
(34業種)

要許可業種  
以外



3  
段階に  
整理

### 【改正後】

要許可業種  
(32業種)

要届出業種

届出対象外



## 新設

水産製品製造業

漬物製造業

密封包装食品  
製造業

など

## 届出へ移行

乳類販売業

食肉販売業  
(包装済み)

魚介類販売業  
(包装済み)

など

## 他業種に統合

喫茶店営業  
(飲食店営業へ)

あん類製造業  
(菓子製造業へ)

など

# 「営業許可制度」の見直し

## 概要

### 【改正前】

要許可業種  
(34業種)

要許可業種  
以外



3  
段階に整理

### 【改正後】

要許可業種  
(32業種)

要届出業種

届出対象外

## 届出の対象となる業種（例）

野菜果物販売業、コンビニエンスストア、百貨店、総合スーパー、コーヒー製造・加工業、糖類製造・加工業、調味料製造・加工業各種食料品小売業等

## 届出対象外

常温で長期間保存可能な包装食品の販売など

## 営業許可、営業届出は オンライン申請可能です！

### 食品衛生申請等システム

ひと、暮らし、みらいのために



マニュアル

本文へ よくあるご質問 (FAQ)

文字サイズの変更

標準 大 特大



#### 食品衛生申請等システム

The Food business Application System  
for licenses, export certificates and report of food recalls.

アカウントをお持ちの方はログインIDとパスワードを入力してログインボタンをクリックしてください。

ログイン

ログインID

ログイン

パスワードを忘れた方はこちら

パスワード

アカウントの作成はこちら

アカウントの作成は、各団体・組織の方が作成できます。また、サービスデスクでもアカウントの作成を承っております。所定の書式に記入の上、サービスデスク宛にメールをご送付ください。

<https://ifas.mhlw.go.jp/faspte/page/login.jsp>

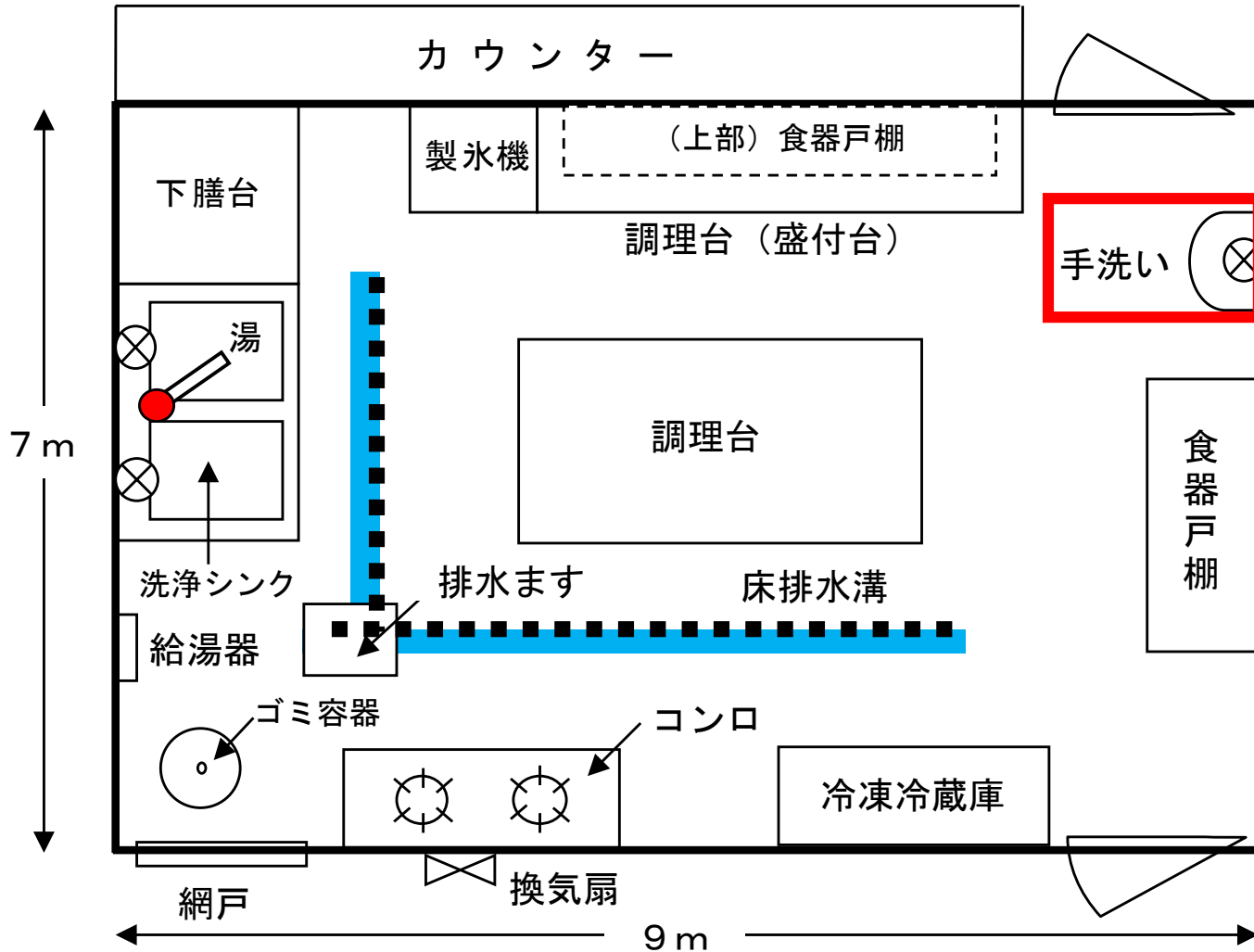
令和3年6月1日施行

「営業許可制度」の見直し  
「営業届出制度」の創設

施設基準の変更について  
(営業許可施設のみ)

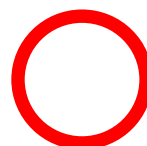
HACCPに沿った衛生管理について

# 設備基準の変更について（営業許可施設）

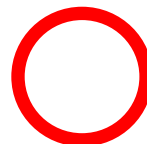


## 手洗い設備

- ・ 従事者の手指を洗浄消毒する装置を備えた流水式手洗い設備を必要な個数用意すること。
- ・ 水栓は、洗浄後の手指の再汚染が防止できる構造であること。（センサー、レバー、足踏みペダル、ボタン等）



センサー式



レバー式



ハンドル式



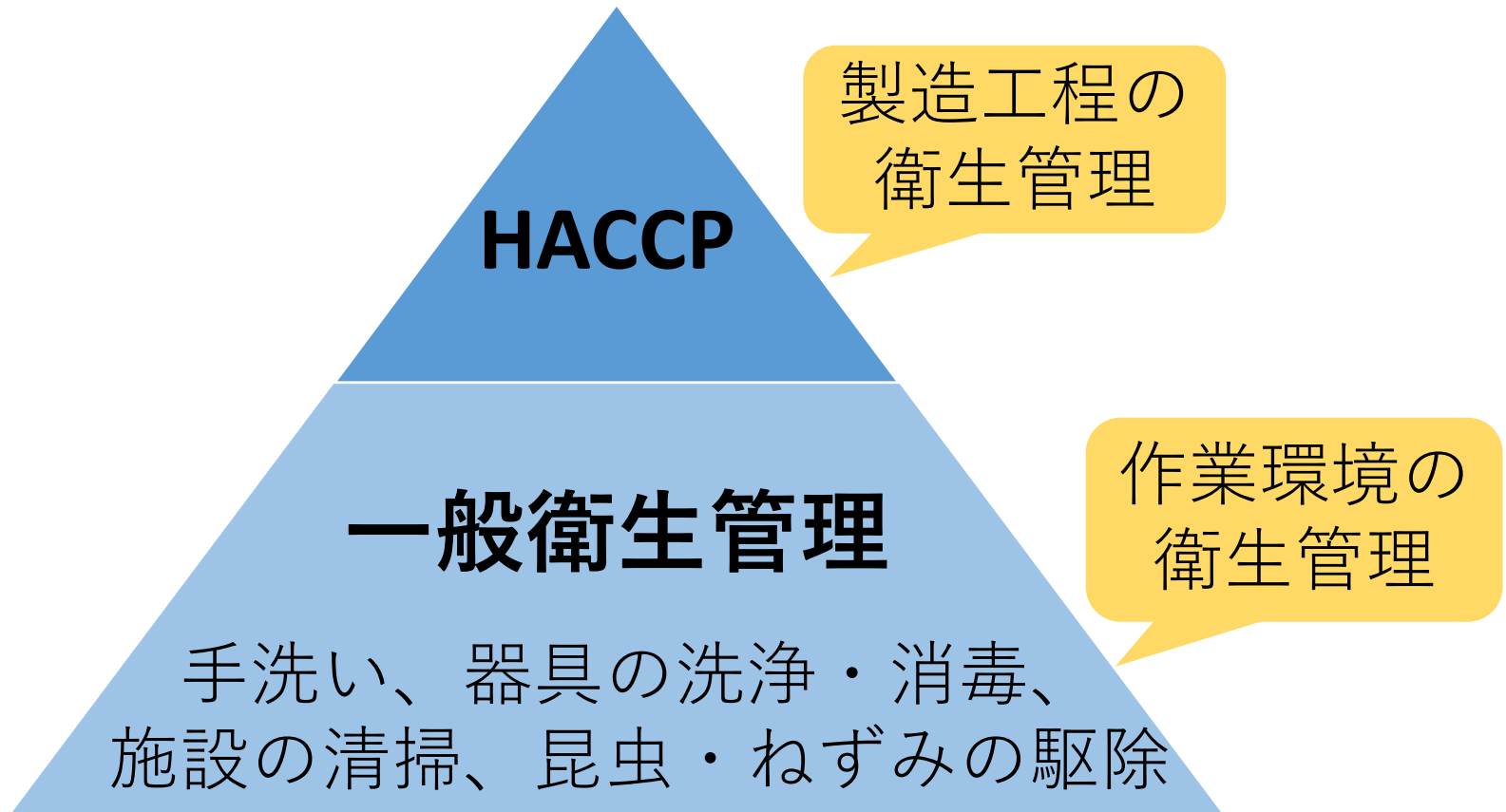
令和3年6月1日施行

「営業許可制度」の見直し  
「営業届出制度」の創設

施設基準の変更について  
(営業許可施設のみ)

HACCPに沿った衛生管理について





HACCPとは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**し、製品の安全性を確保しようとする衛生管理の手法です。

なぜ、いまHACCPなの？

絶対にしないとイケないの？

令和2年6月1日より制度化されています。

(令和3年6月1日から本格的な実施)

HACCPに沿った衛生管理

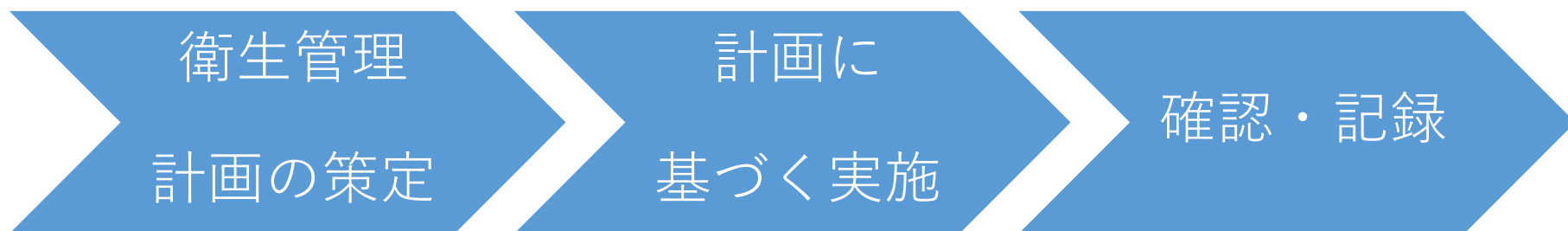
HACCPに基づく衛生管理

**HACCPの考え方を取り入れた衛生管理**

各業界団体が作成し、厚生労働省が確認した手引書を参考に、簡略化したアプローチによる衛生管理を行います。

飲食店(規模に関わらず) や小規模  
な製造業者はこちら

## HACCPの考え方を取り入れた衛生管理



で実施することは この3つ です。

# HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 のための手引書について

## HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

[五十音順検索はこちら](#)

		
<p> <a href="#">【小規模な一般飲食店：詳細版】</a> [2,538KB]</p>	<p> <a href="#">【小規模な一般飲食店：概要版】</a> [1,573KB]</p>	<p> <a href="#">【食品添加物製造(50名未満)】</a> [6,155KB]</p>

各業界団体が作成した手引書はこちらからダウンロード可能です

[https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028\\_00003.html](https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028_00003.html)

## HACCPのメリット

1

- 生産効率の向上
- 製品の品質が安定する

2

- クレームの削減
- 製品の安全性を書面で示すことができる

3

- 職員の衛生面に対する意識向上
- 会社の競争力の向上

ご清聴  
ありがとうございました