

所長の部屋

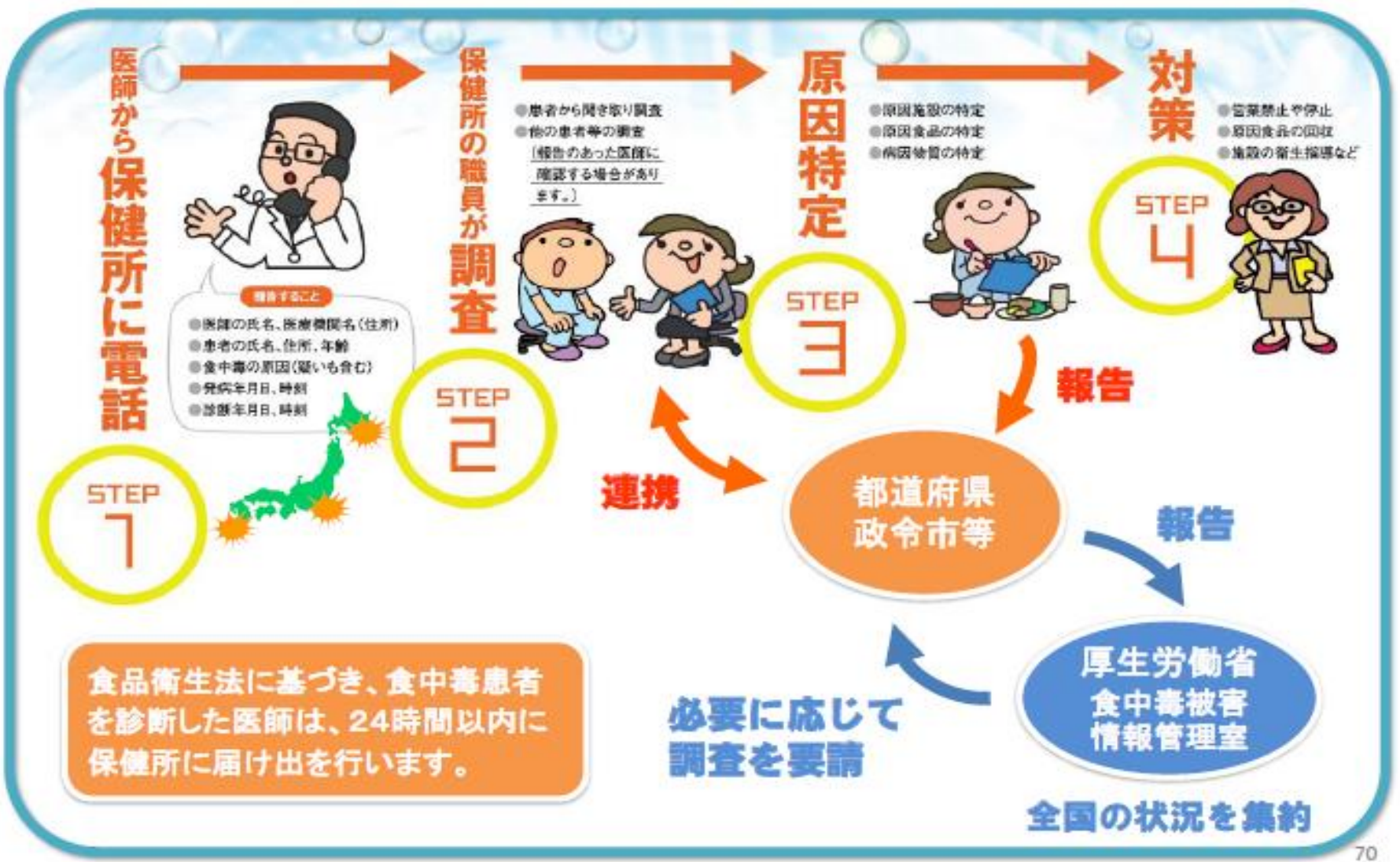
2024年3月

食中毒 について
その4 対策

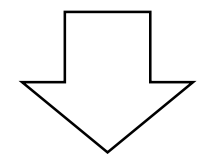
福島県 県南保健福祉事務所

Ken-nan Public Health and Welfare Office of Fukushima Prefecture

食中毒が発生したときの保健所の対応は？



食中毒発生時の保健所の対応



四つのステップ

連絡



調査



特定



対策



細菌性食中毒予防の三原則

① 清潔(菌を付けない)

② 迅速(菌を増やさない)

③ 殺菌(菌を死滅させる)

キッチンから気をつける
食中毒予防の3原則



三原則 その1 清潔のために

汚染・非汚染作業の明確化

どうして？

- 生の肉類や魚介類など及びその肉汁（ドリップ）、鶏卵、未洗浄の野菜・果物



- 食中毒の原因が含まれている可能性



- 調理準備中及び保存中に他の食品へ移行



二次汚染を防止するには

- 食品の保存時の汚染防止

- 冷蔵庫内の使い分け
- 食品の保存方法に注意
- 特に調理前の食品→調理後の食品の汚染に注意



- 調理作業時の汚染防止

- 汚染作業と非汚染作業を明確に分ける
- 生鮮食品の洗浄は十分に
- 調理器具の使い分け、洗浄・消毒

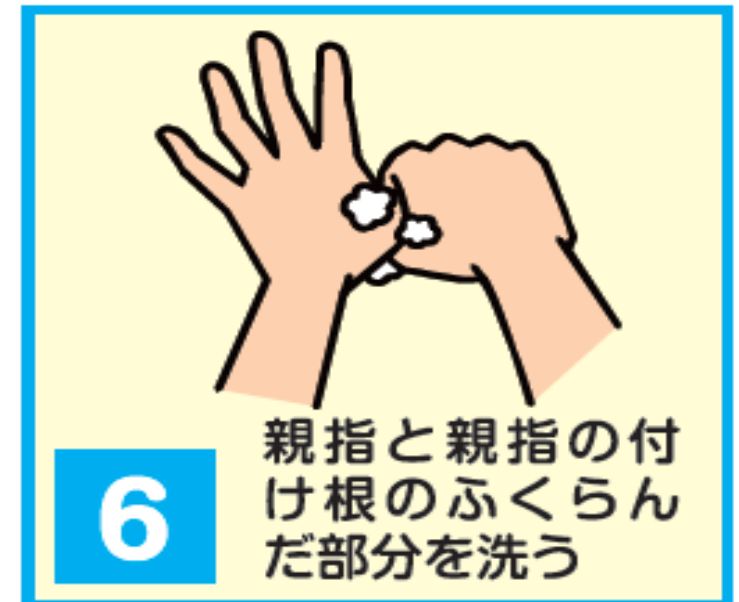


手指を洗うことはとても重要



- 手指は、病原菌の媒介物になりやすい。
- 細菌やウイルスは手指を介して、直接または間接的に食品を汚染する。
- 食中毒や感染症の予防の決め手は「**正しい手洗い**」である。

正しい手洗いの手順：1



正しい手洗いの手順：2



7

指先を洗う



8

手首を洗う（内側・側面・外側）



9

洗剤を十分な流水でよく洗い流す



10

手をふき乾燥させる



11

アルコールによる消毒

2度洗いが効果的です！

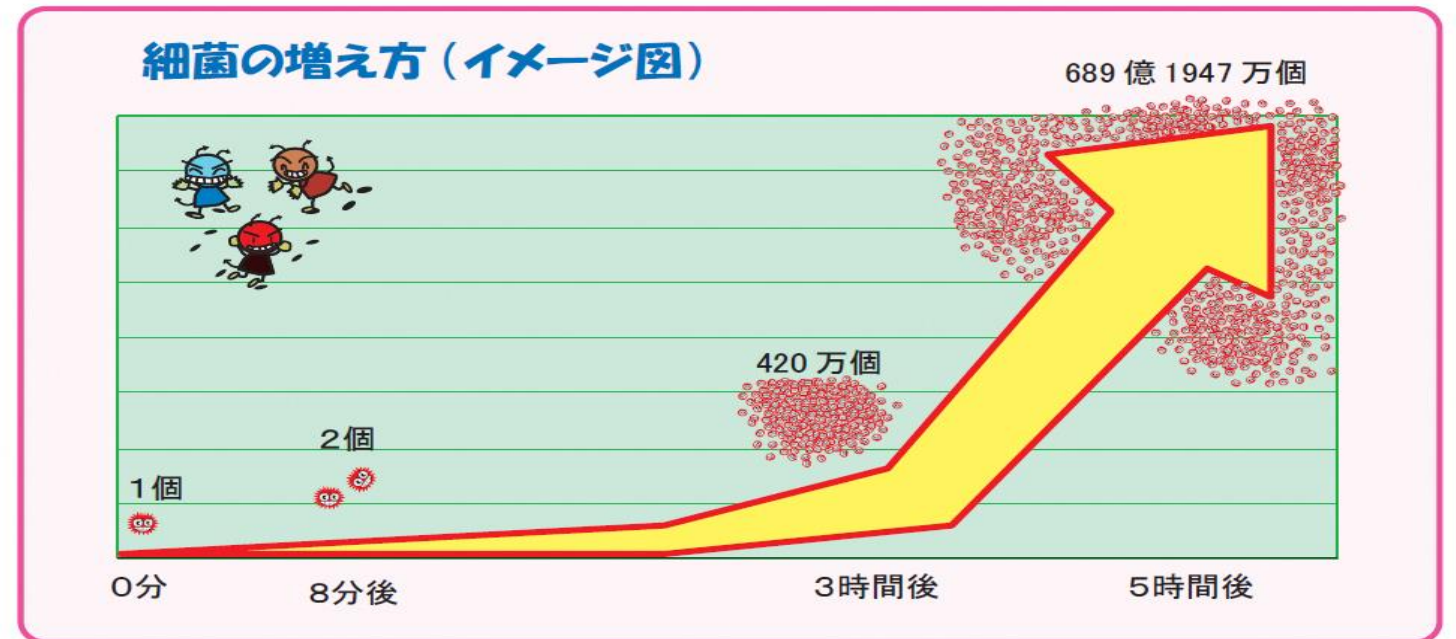
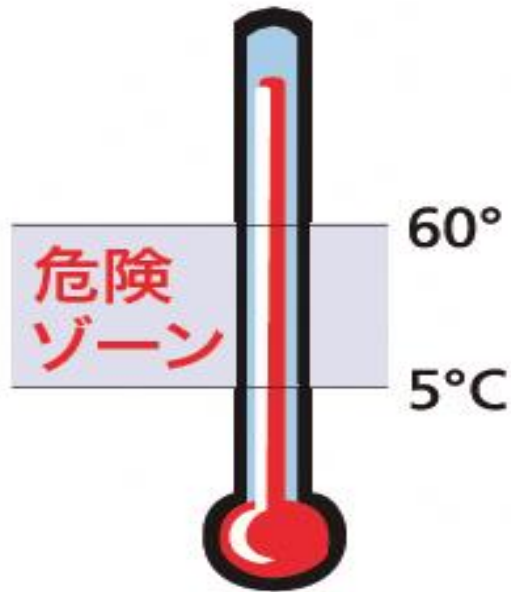
2～9までの手順をくり返し2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。

予防の三原則 その2 迅速

温度および時間管理

どうして？

- 食品を室温で保存すると、細菌は急速に増殖



- **65°C以上**または**10°C以下**で**増殖を抑制**できる

予防の三原則 その3 殺菌

十分な加熱調理

- 加熱調理のめやすは、**中心温度で75℃以上、1分間以上**
- 食品、特に肉類（かたまり肉、ひき肉、結着肉は注意）、卵及び魚介類はよく加熱
- **ノロウイルス**による汚染の可能性があるもの（二枚貝など）は**85～90℃で90秒以上**の加熱
- 細菌のつくる**芽胞や毒素によっては耐熱性あり**
- 加熱後に汚染を受けない管理を
- 調理済みの食品は、すぐに食べない場合急冷し10℃以下で保存し、食べる前によく再加熱



トリ肉 100℃加熱実験
(上段左から 30, 60, 90, 120, 150, 180, 240, 270 秒間)

新しい衛生管理システムについて

■ HACCP (ハサップ) とは

H A

Hazard

— 危害 —

Analysis

— 分析 —

疾病や傷害を起こす可能性がある
危害要因 (Hazard) の把握

C C P

Critical

— 重要 —

Control

— 管理 —

Point

— 点 —

危害要因を除去又は低減させるために
重点工程を管理し記録

「**HACCP (ハサップ)**」は、アメリカのアポロ計画の中で宇宙食の安全性を確保するために発案された衛生管理手法です。その後、食品業界に評価されたことをきっかけに、次第に世界に広がり、いまでは**衛生管理の国際的な手法**となりました。

「HACCP」の意味ですが、「**Hazard (危害)** , **Analysis (分析)** , **Critical (重要)** , **Control (管理)** , **Point (点)**」の頭文字をとってできた造語です。

危害要因分析 HA



有害物質



異物



微生物・細菌



重要管理点 CCP

各工程を管理し、さらに重要管理点 (CCP) では、より厳格に管理する



この様に、**HACCPは製造工程を細分化し、工程ごとのリスク管理を行います**。これにより、問題がある商品の出荷を防ぐことができます。万が一、食品事故が発生した場合でも、どの工程に原因があるのかを**迅速に究明し対応**することができます。

HA : 危害要因分析 (Hazard,Analysis)

有害な微生物、化学物質や異物（金属等）が、原材料由来や製造過程で食品中に混入・増殖することで発生する可能性がある「**危害（健康への悪影響）**」を予測して、これらを管理する方法を明確にし、ルール化する。

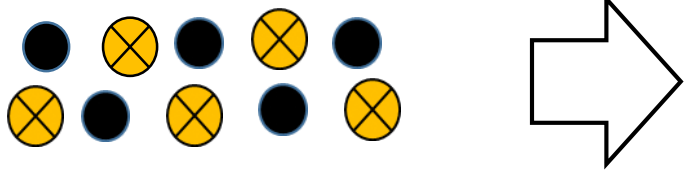
CCP : 重要管理点 (Critical,Control,Point)

食品中の危害要因に対して**健康を損なわない程度にまで確実に減少・除去**するために、**HA（危害要因分析）**に基づき、特に重要な製造・加工工程を管理する。

・例：加熱・冷却・包装 の時間や温度管理

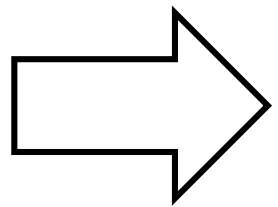
H A C C P による衛生管理

- できあがった食品を抜き取って検査を行い、安全性をチェックする方法では、全ての製品の安全性を保証することはできない。



**10個中5個が汚染されている製品から
1個抜き取り検査する場合、汚染品が
当たる率は5割**

- ▶ 検査結果が出た時には既に流通、消費されていることが多い。



検査結果が判った時には、既に食中毒が起こっている

HACCPによる衛生管理

- HACCPによる衛生管理では、あらかじめ工程ごとにどのような危害が発生するかを予測してあることから、管理基準に基づきモニタリングすることにより各工程での危害発生を防止することができる。
- 特に重要な工程では、CCPを設定し、その基準を逸脱すれば、次の工程には行かないよう改善措置を決めているので、最終製品の検査に頼らなくても、安全性を確保できる。
- 作業の手順や基準は全て文書化し、工程中の様々な点検結果も記録することにより、製造後も遡って確認し、検証できる。
- 定期的に管理がうまくいっているか点検、見直しすることにより、新たな問題にも対応できる。

HACCPによる管理の例

原材料

受入検査・記録

調合

調合比率の確認・記録

充填

温度、充填量の確認・記録

密封

密封性の確認・記録

熱処理

重要管理点(CCP)

殺菌温度/時間を連続的に監視

冷却

水質、水温の確認・記録

包装

衝撃、温度の確認・記録

出荷



■ HACCP（ハサップ）と従来の検査の違い



従来の方式は、「包装」から「出荷」での「抜き取り検査」が主流です。HACCP（ハサップ）方式は、原材料の受け入れから加工・出荷までの各工程で、「微生物による汚染や異物の混入などの危害を予測」し、「危害の防止につながる特に重要な工程を連続的・継続的に監視し記録する」といった、製品の安全性を確保する衛生管理手法です。これまでの最終製品の抜き取り検査に比べて、より**問題のある製品の出荷防止**を可能にしました。

食中毒予防の啓発ポスター

夏場は高温多湿となり、食中毒の原因となる細菌が増殖しやすい時期です

Check Point
チェックポイント

食中毒予防 衛生管理につとめましょう!

超えていませんか?

調理場は湿度80%、温度25℃を超えていませんか



保っていますか?

冷蔵庫は5℃以下、冷凍庫は-20℃以下に保っていますか



放置していませんか?

食材や調理済み食品を常温放置していませんか



混ぜ合わせていませんか?

温かい食材と冷たい食材を混ぜ合わせていませんか



調理・盛り付けは?

調理終了後2時間以内に喫食できていますか

加熱をしていますか?

75℃で1分以上の加熱ができていますか



手洗いは?

作業ごとに正しい方法でできていますか

調理器具は?

食材ごとの使い分け、適切な洗浄・消毒ができていますか

使い捨て手袋は?

使い捨て手袋は正しく使用できていますか



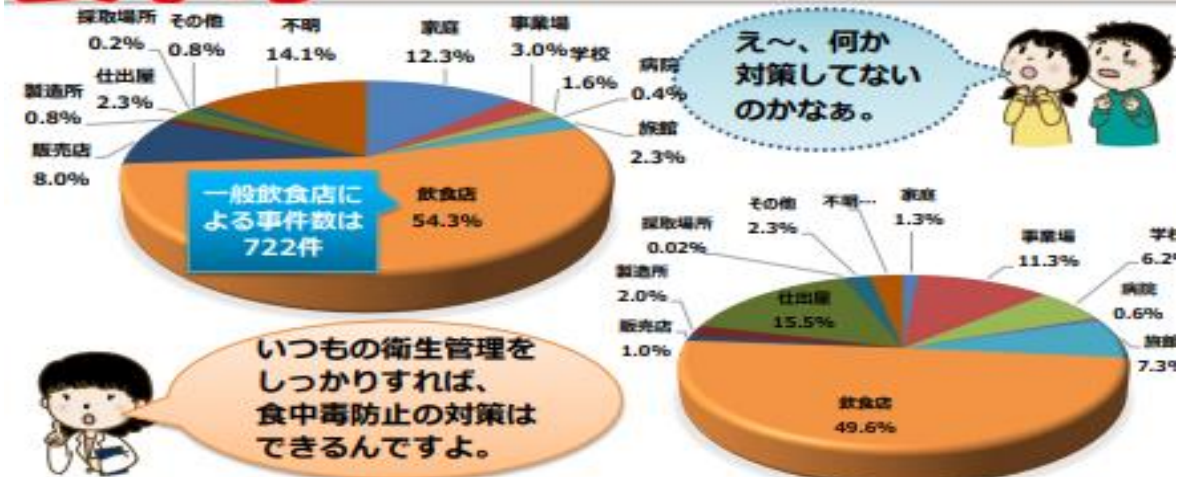
清掃は?

毎日決められた箇所を決められた手順で清掃していますか

あなたのお店は大丈夫? 衛生管理を「見える化」しませんか?

※平成30年 食中毒発生状況(事件数、患者数)

食中毒の約50%は飲食店で発生しています



飲食店における食中毒発生防止のための取組

飲食店における食中毒防止は、これまでの食中毒を「つけない」、「増やさない」、「やっつける」で対策ができます

