

29	菓子類（生地を加熱し、手細工加工）：第3分類（餅菓子、ケーキ、シュー菓子等）	<p>【製造フロー概要】</p> <p>【管理ポイント】</p> <p>多種多様</p> <p>原料の一部は、予め調理加熱を行うものもある。</p> <p>蒸し、焼き、揚げ等、殺菌に十分な加熱 ※1。官能評価で確認</p> <p>放冷</p> <p>カット、充填、トッピングなどの加熱後の加工。</p> <p>常温流通が基本と思われる。 冷蔵については、販売のパートで触れられているのみ</p>
主な原材料	小麦粉、乳製品、卵、果実、ナッツ、砂糖、フレーバー等、多種多様	
アレルギー食品	主なものは小麦、乳、卵、その他原材料によって変わる	
規格基準等	生餡：シアン化合物が検出されないこと	
製品の微生物制御	早めの消費、静菌（AW）	
工程の加熱等の制御	加熱（蒸し、焼成等）、手細工時の交差汚染防止	
工程の異物管理	目視確認、手選別、設備等の保安全管理	
重要な管理ポイント	設定せず（アレルギー交差接触、食中毒菌の二次汚染対策は重要）	
保存方法	常温	
賞味/消費期限	賞味期限、消費期限（製品特性によって異なる）	
対象消費者	家庭用（一般消費者）	
加熱後摂取/RTE	加熱せずにそのまま喫食	
記録類	①衛生管理記録（一般衛生管理、工程管理（材料の品質、仕上がり評価等）	
備考	<p>【第3分類について】</p> <ul style="list-style-type: none"> 原料を調整し、生地を形成した後加熱し、冷却後、カットやトッピング等の手細工を行った後に、包装する菓子類 <p>※1 加熱について</p> <ul style="list-style-type: none"> 焼成や蒸し工程は調理工程であり、その熱履歴は、75℃以上 1分以上を大きく上回る。仕上りの官能評価で、加熱不足がないことを確認可能。 <p>【第3分類の水分活性について】</p> <ul style="list-style-type: none"> 水分活性は、生八つ橋の0.85が最も高い（わらび餅 AW0.97を除く）。 <p>【アレルギーについて】</p> <ul style="list-style-type: none"> 菓子類は、小麦、乳、卵をはじめ、多種多様なアレルギー食品を使用する。 アレルギー食品の交差汚染防止には、細心の注意が必要。 <p>【第3分類の食中毒】</p> <ul style="list-style-type: none"> ノロウイルス、黄色ブドウ球菌、サルモネラ菌による食中毒が多く発生している。加熱工程でいずれも殺菌できることから、手細工時の二次汚染と推定できる。特に卵使用時には、サルモネラ菌の交差汚染は注意が必要。 <p>【冷蔵・冷凍販売について】</p> <ul style="list-style-type: none"> 冷蔵・冷凍については、「販売に関わる衛生管理」で触れられ、持ち帰り時 	<p>全系を通じてのアレルギーの交差接触防止</p>

	間や保冷材の記載、ショーケースの温度管理の記載はあるが、5つの分類の製造工程として触れられていない。	
--	--	--