

Caderno 4

QUINTA-FEIRA, 07 DE MARÇO DE 2013

**SECRETARIA ESPECIAL DE ESTADO
DE DESENVOLVIMENTO ECONÔMICO
E INCENTIVO À PRODUÇÃO**

**Agência de Defesa Agropecuária
do Estado do Pará**

4.13- EMBALAGEM E ROTULAGEM

4.13.1- A embalagem e/ou envase do queijo deve ser realizada respeitando-se que se preconiza nas BPF para higiene de ambientes, equipamentos e utensílios e higiene dos funcionários responsáveis pela manipulação do queijo;

4.13.2- Todo material utilizado para embalagem deverá ser armazenado em boas condições higiênico-sanitárias, em local destinada para este fim; o material deverá ser apropriado para o produto e seguir as condições previstas de armazenamento.

• O material de embalagem deverá ser seguro e conferir proteção apropriada contra a contaminação.

4.13.3- As embalagens deverão ser de uso único e os recipientes não deverão ter sido anteriormente utilizados para nenhuma outra finalidade, eliminando as possibilidades de contaminação do produto;

4.13.4- Os recipientes para transporte deverão ser inspecionados imediatamente antes do uso, para ser verificada sua segurança e, em casos específicos, limpos e/ou desinfetados; quando lavados deverão estar secos antes do uso.

• Admitir-se-á o uso de caixas plásticas limpas, fechadas e identificadas, para o transporte do Queijado Marajó, da queijaria até o varejo.

4.13.5- Quando o envase do queijo for realizado em potes plásticos, estes devem ser de 1º uso e previamente sanitizados;

4.13.6- As queijarias devem usar embalagens aprovadas/ apropriadas para uso em queijos;

4.13.7- As queijarias devem obedecer a legislação vigente de rotulagem;

4.13.8- Os rótulos devem ser aprovados e registrados no órgão de fiscalização (ADEPARÁ).

4.14- ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO QUEIJO

4.14.1- Nas queijarias que possuem estrutura de refrigeração compatível com a produção e que refrigeram os queijos, o prazo de validade do produto estipulado pelo produtor deve ser de até 30 dias, expressa no rótulo. Prazos maiores serão analisados pelo órgão fiscalizador e aceitos mediante estudos de comprovação técnica favorável;

4.14.2- Nas queijarias que armazenam o queijo em temperatura ambiente e embalam o produto à vácuo ou em potes selados, o prazo de validade estipulado pelo produtor deve ser de até 10 dias, expressa no rótulo. Prazos maiores serão analisados pelo órgão fiscalizador e aceitos mediante estudos de comprovação técnica favorável;

4.14.3- Nas queijarias que armazenam o queijo em temperatura ambiente e embalam nos demais tipos de embalagem, o queijo deve ter validade estipulado pelo produtor de até 7 dias, expressa no rótulo. Prazos maiores serão analisados pelo órgão fiscalizador e aceitos mediante estudos de comprovação técnica favorável;

4.14.4- Os queijos armazenados em temperatura ambiente devem ser protegidos de pragas e acondicionados em local limpo e arejado;

4.14.5- Os queijos refrigerados devem ser mantidos à temperaturas de 10C até 10oC, e a temperatura de armazenamento deve ser medida e registrada diariamente;

4.14.6- As matérias-primas e produtos acabados deverão ser armazenados e transportados segundo as boas práticas, de forma a impedir a contaminação ou proliferação de microrganismos e que protejam contra a alteração ou danos ao recipiente ou embalagem.

• Durante o armazenamento deverá ser exercida inspeção periódica dos produtos acabados pelo estabelecimento, a fim de que somente sejam expedidos Queijos do Marajó aptos para o consumo humano e cumpridas as especificações de rótulo quanto às condições e transporte.

4.14.7- O transporte do queijo deverá ser realizado, de forma a evitar sua contaminação ou deformação, assim como comprometimento de sua qualidade pelos raios solares, chuvas ou poeira.

4.14.8- O transporte dos queijos refrigerados deve ser realizado em condições que mantenham sua temperatura de 10C até 10oC.

4.15- DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS

4.15.1- As queijarias devem, obrigatoriamente, registrar-se no órgão regulamentador competente (ADEPARÁ);

4.15.2- As queijarias devem dispor de manual de procedimentos descrevendo as condições de Boas Práticas de Fabricação que realizam, abordando, no mínimo, os seguintes itens:

- Qualidade da Água;
- Higienização das Instalações, Equipamentos e Utensílios;
- Higiene, Comportamento, Saúde e Capacitação dos trabalhadores;

- Controles das Operações de Fabricação.

4.15.3- Nas queijarias devem existir arquivados os seguintes registros:

- Medições diárias de cloro residual da água;
- Laudos de análises microbiológicas e físico-químicas da água;
- Higienização do reservatório de água;
- Cópia das carteiras de saúde dos trabalhadores;
- Capacitações dos trabalhadores;
- Aplicação de pesticidas de combate à pragas, quando aplicável;
- Cadastro simplificado de fornecedores;
- Controle de avaliação sensorial na recepção do leite;

- Controles de fabricação:

• volume e origem (bubalina ou bovina) do leite utilizado;
• volume de "soro fermento" adicionado;
• tempo de coagulação (horário de adição do "soro fermento" e horário de quebra da massa);

• peso de massa obtida após a dessoragem;
• quantidade de ingredientes adicionados (quando aplicável);
• volume de creme e/ou manteiga adicionado à massa;
• temperatura ao final da fritura (cozimento, fusão);
• quantidade de queijo obtido (número de unidades e/ou peso);
• número ou código do lote de produção ou fabricação;

- Laudos semestrais de análises de qualidade microbiológicas e físico-químicas do leite cru recebido (em conjunto);

- Laudos semestrais de análises físico-químicas e microbiológicas do queijo;

- Temperatura do equipamento de armazenamento do queijo, quando aplicável.

4.15.4- Registros realizados diariamente devem ser mantidos arquivados pelo prazo mínimo de 6 meses e registros realizados em frequências de tempo maiores devem ser mantidos arquivados pelo prazo mínimo de 1 (um) ano.

Anexo III da Portaria 0418/2013-ADEPARÁ,

III – DESCRIÇÃO DO PROCESSO DO QUEIJO DO MARAJÓ TIPO CREME

1- Matéria-prima

O leite de búfala destinado a fabricação do queijo de búfala de Marajó deve ser obtido atendendo o protocolo de Boas Práticas Agropecuárias preconizado.

2- Recepção do leite

Na recepção do leite deve-se:

• Aceitar somente leite de búfala (e de bovino, caso seja utilizado) proveniente de produções que empregam as Boas Práticas Agropecuárias (BPA) preconizadas;

• Verificar se o vasilhame de transporte é adequado;

• Proceder exame sensorial (odor e aparência geral) para avaliação da qualidade e das condições do leite, para fins de recebimento (aceitação);

• Coar o leite recebido para recipientes próprios e higienizados utilizando tecido sintético ou material adequado (nylon, plástico ou aço inox);

• Medir e registrar o volume de leite individualmente por produtor.

3- Desnate

Nesta etapa, deve-se:

• Proceder o desnate completo do leite por meio mecânico, utilizando-se desnateadeiras;

• Recolher o creme em recipiente adequado, higienizado e tampado;

• Recolher o leite desnatado em recipiente adequado, higienizado e tampado, onde ocorrerá a coagulação (fermentação);

• Utilizar o creme obtido para a fabricação de queijo do dia; caso haja excedente, refrigerar para utilizar no dia seguinte;

4- Coagulação e quebra da coalhada

Nesta etapa deve-se:

• Inocular, no leite que irá fermentar, soro (obtido após a quebra da coalhada) do dia anterior (0,5-1,0% do volume de leite) no leite, para auxiliar na fermentação;

• Deixar o leite desnatado em temperatura ambiente, de um dia para o outro, para que ocorra a fermentação natural e a consequente coagulação. Essa prática de adição do soro fermento tem como objetivo aumentar a população de bactérias

láticas e a acidez, de forma que possíveis bactérias patogênicas, principalmente *S. aureus* (toxina), seja controlada.

• Após a coagulação, fazer quebra da coalhada para a separação da massa do soro (guardar parte do soro (de 0,5% a 1,0% do volume) para o dia seguinte).

5- Dessoragem

Nesta etapa, deve-se:

• Retirar a coalhada do recipiente de coagulação, transferindo para o dessorador de tecido de fibra sintética (nylon, plástico ou aço inox) permitido para uso em queijos, devidamente higienizado;

• Espremer a coalhada (pré-prensagem) sobre uma peneira (de plástico, alumínio ou inox), colocada sobre um recipiente para a coleta do soro;

• Levantar a massa dessorada para uma panela/tacho para as posteriores lavagens.

6- Lavagem da massa com água

Na lavagem da massa com água, deve-se:

• Utilizar panela ou tacho, com fonte de aquecimento apropriada (gás, carvão, lenha, vapor);

• Utilizar água potável, pré-aquecida ou não, a critério do queijeiro artesão;

• Agitar continuamente a massa para aumentar a saída do soro ainda existente e retirá-lo com utensílio apropriado;

• A quantidade de água utilizada e o número de lavagens necessárias devem ser definidos pelo queijeiro artesanal de acordo com a acidez da massa e a acidez desejada no queijo.

7- Lavagem da massa com leite / escaldamento

Nesta etapa, deve-se:

• Adicionar o leite desnatado (a adição pode ser feita em mais de uma vez, de acordo com a percepção do queijeiro artesanal), sempre com agitação e aquecimento constantes, até que a massa comece a formar liga;

• Continuar o aquecimento, mexendo-se constantemente, até a formação completa da liga e saída de todo soro e/ou água restantes;

• Para lavagem da massa dar preferência ao leite bubalino; quando usado o leite bovino, este procedimento deverá constar no rótulo.

8- Dessoragem

Nesta etapa deve: retirar o soro e/ou água restante na massa colocando-a em um tecido de fibra sintética (nylon, plástico), ou metálica (aço inox ou alumínio) comprimindo para saída completa do soro/água.

9- Esfriamento da massa

Nesta etapa a massa deve ser esticada em uma mesa construída de material lavável e de fácil higienização, não contaminante, resistente à corrosão e aprovado para uso em alimentos, para facilitar o esfriamento.

Após a massa esfriar, cortá-la em blocos para ser levada à prensa.

10- Prensagem da massa

Nesta etapa a massa esfriada e cortada deve ser colocada em tecido ou dessorador de fibra sintética permitido para uso em queijos e levada para a prensa.

O final da prensagem é determinado pelo queijeiro de acordo com a quantidade de soro que sai da massa.

11- Moagem da massa

A massa prensada deve ser cortada em pedaços de tamanho adequado e moída ou ralada em aparelhos para este fim (manuais ou elétricos).

A massa moída ou ralada, a critério do queijeiro artesão, pode passar por nova lavagem e prensagem seguida de nova moagem.

12- Adição de sal e/ou de outros ingredientes

• A massa moída/ralada/triturada é colocada em uma panela/tacho (inox ou alumínio), esfarelada e adicionada de sal (NaCl) e, quando aplicável, outros ingredientes;

• O sal deve ser adicionado em uma proporção entre 1 e 2% em relação a quantidade (peso) de massa;

• O sorbato de potássio pode ser usado na proporção permitida pela legislação vigente (máx. de 0,10% do peso do produto final);

• Outros ingredientes ou insumos, tais como citrato de sódio e bicarbonato de sódio (estabilizantes ou neutralizantes de acidez.), podem ser usados, à critério do queijeiro artesanal, nas concentrações permitidas pela legislação (citrato de sódio máx. de 40 g/Kg de massa; bicarbonato de sódio, conforme a acidez da massa);

• Os ingredientes usados devem: ter registro nos órgãos competentes, ser aprovados para uso em derivados lácteos e estar dentro do prazo de validade;

• Deve-se realizar o controle das quantidades de sal e de outros ingredientes do queijo conforme protocolo de BPF, durante a fabricação.