

e) As queijarias só devem receber leite originário de propriedades que empregam as Boas Práticas Agropecuárias (BPA) e transportados em recipientes exclusivos para leite, aceitos pelo MAPA;

f) Antes da transferência do leite para a sala de fabricação, este deve ser avaliado sensorialmente (visual, cor e odor) para sua aceitação e o resultado deve ser registrado na recepção do leite;

g) Todo leite recebido nas queijarias deve ser coado em coador de plástico ou aço inox;

h) Os recipientes de transporte do leite devem ser higienizados antes de sua devolução para o produtor;

i) O leite bovino, quando utilizado na fabricação do queijo, deve compor, no máximo, 40% do volume total de leite utilizado na produção, incluindo o volume usado na lavagem da massa;

j) Deve ser adicionado soro da fabricação do dia anterior (soro fermento) na proporção de 0,5 a 1% ao leite a ser coagulado;

k) As lavagens da massa com água, quando realizadas, devem ser feitas com água potável;

l) As queijarias que utilizam algum tipo de conservante ou aditivo no queijo devem ter controle de pesagem destes ingredientes. O peso adicionado deve ser registrado no controle de fabricação;

m) Os conservantes e aditivos utilizados devem estar dentro do prazo de validade;

n) As quantidades de conservantes e aditivos utilizados devem obedecer aos limites estabelecidos em legislação vigente;

o) É proibida a utilização, na fabricação dos queijos, de produtos que contenham amido vegetal e/ou gordura que não seja de origem láctea;

p) As queijarias devem realizar, em intervalos semestrais, análises de qualidade físico-químicas do leite e microbiológicas do conjunto do leite cru recebido e manter seus laudos arquivados como registros;

q) Em função do risco do alimento, deverão ser mantidos registros dos controles apropriados à produção e distribuição, conservados por período superior ao tempo de vida de prateleira do alimento.

### XIII - EMBALAGEM E ROTULAGEM

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

b) 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.

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

d) 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;

e) 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.

f) Admitir-se-á o uso de caixas plásticas limpas, fechadas e identificadas, para o transporte do Queijo Regional de Paragominas, da queijaria até o varejo.

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

h) As queijarias devem usar embalagens aprovadas/apropriadas para uso em queijos;

i) As queijarias devem obedecer a legislação vigente de rotulagem;

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

### XIV - ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO QUEIJO

a) 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;

b) 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, aceitos mediante estudos de comprovação técnica favorável;

c) 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;

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

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

f) 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.

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

h) 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.

i) O transporte dos queijos refrigerados deve ser realizado em condições que mantenham sua temperatura de 10°C até 10°C.

### XV - DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS

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

b) 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.
- c) 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 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);
- temperatura ao final do 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.

d) Registros realizados diariamente devem ser mantidos arquivados pelo prazo mínimo de 12 meses e registros realizados em frequências de tempo maiores devem ser mantidos arquivados pelo prazo mínimo de 2 (dois) anos.

### ANEXO I - DESCRIÇÃO DO PROCESSO DO QUEIJO REGIONAL DE PARAGOMINAS

#### 1. Matéria-prima

O leite de bovídeos destinados a fabricação do Queijo Regional de Paragominas deve ser obtido atendendo o protocolo de Boas Práticas Agropecuárias preconizado.

#### 2. Recepção do leite

- 2.1. Aceitar somente leite de bovídeos proveniente de produções que empregam as Boas Práticas Agropecuárias (BPA) preconizadas;
- 2.2. Analisar a qualidade dos recipientes de transporte da matéria-prima;
- 2.3. Realizar exame sensorial (odor e aparência geral) do leite, para avaliação da qualidade e das condições, para fins de recebimento (aceitação);
- 2.4. Coar o leite recebido em recipientes próprios e higienizados utilizando tecido sintético ou outro material aprovado pelo serviço oficial de fiscalização; e
- 2.5. Medir e registrar o volume de leite individualmente por produtor.

#### 3. Coagulação e quebra da coalhada

- 3.1. Inocular, no leite, coalho registrado nos órgãos oficiais de fiscalização, para auxiliar no processo de fermentação;
- 3.2. A critério de cada queijeiro, poderá ser adicionado o cloreto de sódio (NaCl);
- 3.3. O leite ficará em temperatura ambiente, sem agitação, por um período não inferior a 30 minutos, para que ocorra a fermentação, e a consequente coagulação; e
- 3.4. Quebrar a massa com uma lira em material inox ou outro material aprovado pelo serviço oficial de inspeção, com objetivo de quebrar a coalhada e uma maior extração do soro de leite.

#### 4. Dessoragem

- 4.1. Retirar o soro da massa, transferindo a massa para um recipiente apropriado, passível de aprovação pelo Serviço Oficial de fiscalização e que suporte a ação do calor;
- 4.2. Podendo também nesta etapa, a critério do queijeiro artesanal, adicionar água quente ou vapor, com uma temperatura não inferior a 43°C;
- 4.3. Realiza-se a 2º mexedura, aguardando 40 minutos, para uma nova separação de soro da massa;
- 4.4. Realiza-se a dessoragem da massa, cortando e deixando-a descansar até atingir o ponto de filagem.

#### 5. Filagem da massa

- 5.1. Após o processo de filagem a massa é depositado em um recipiente apropriado, contendo uma solução de água e sal (NaCl), a uma temperatura não inferior a 72°C;
- 5.2. Realizar a agitação da massa e mantendo a temperatura a 72°C, em que a massa atinge o ponto de liga; e
- 5.3. O ponto de liga é quando a massa deverá apresentar-se elástica e que não se rompa ao ser esticada, e ter um comportamento de um fio ou a critério do queijeiro artesão.

#### 6. Resfriamento da massa

A massa deverá ser esticada e modelada repetidamente em uma mesa de inox ou outro material aprovado pelo serviço oficial de inspeção, com objetivo de esfriamento da massa e dessoragem final.

#### 7. Corte e modelagem da massa

A massa será cortada, para posterior disponibilização do produto em formas de material apropriado, as quais deverá ser constituída de material lavável e de fácil higienização, não contaminante e resistente à corrosão.

#### 8. Secagem e Maturação

O produto deverá permanecer na forma por um período não inferior a 12 (doze) horas, com objetivo de secagem e maturação do produto.

#### 9. Embalagem

O queijo após o processo de secagem e maturação, deverá ser embalado ou em envoltórios bromatologicamente aptos ao uso e aprovados pelo Serviço Oficial de Fiscalização.

#### 10. Estocagem, transporte, distribuição e comercialização.

O queijo deverá ser armazenado, transportado e comercializado a uma temperatura não superior a 10°C.

### ANEXO II - PADRÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE (PIQ) DO QUEIJO REGIONAL DE PARAGOMINAS

A Proposta de Padrão foi elaborada considerando os Regulamentos Técnicos de Identidade e Qualidade para Queijos (portaria 146/1996); padrão microbiológico para queijos (portaria 146/1996) e para derivados lácteos (RDC ANVISA 12/2001); avaliação da equipe técnica elaboradora do protocolo; levantamento de dados de pesquisadores que realizaram trabalhos com o Queijo Regional de Paragominas e proposta da atual portaria.

#### 1. ALCANCE

**1.1. OBJETIVO:** A presente proposta visa fixar a identidade e os requisitos mínimos de qualidade que deverão cumprir o Queijo Regional de Paragominas produzidos artesanalmente e destinados ao consumo humano e/ou para preparações alimentícias.

**1.2. ÂMBITO DE APLICAÇÃO:** esta proposta se refere exclusivamente ao Queijo Regional de Paragominas produzido artesanalmente destinado ao comércio em todo o território Paraense.

#### 2. DESCRIÇÃO

##### 2.1. DEFINIÇÃO:

Entende-se por Queijo Regional de Paragominas o queijo obtido por filagem de uma massa ácida resultante da dessoragem do leite, obtido por coagulação por meio de coalho e/ou outras enzimas coagulantes apropriadas.

##### 2.2. CLASSIFICAÇÃO:

Queijo Regional de Paragominas Sabor Mussarela.

##### 2.3. DESIGNAÇÃO (denominação de venda): Queijo Regional Paragominas

Se designarão "QUEIJO REGIONAL PARAGOMINAS" complementado segundo a classificação correspondente em: "Sabor Mussarela".

#### 3. COMPOSIÇÃO

**3.1. Ingredientes Obrigatórios:** Leite de animais da espécie bovídea, coalho e/ou outras enzimas coagulantes apropriadas e cloreto de sódio;

#### 4. REQUISITOS

##### 4.1. CARACTERÍSTICAS SENSORIAIS

**4.1.1. Consistência:** semi suave a suave, segundo o conteúdo de umidade e grau de maturação.

**4.1.2. Textura:** fibrosa e elástica.

**4.1.3. Cor:** branco a amarelado, uniforme.

**4.1.4. Odor:** láctico.

**4.1.5. Não** deverá apresentar: crostas e nem olhaduras, eventualmente poderá apresentar aberturas irregulares.

##### 4.2. CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS

Umidade g/100g: máximo de 60%

Gordura no extrato seco: máximo de 35%