

- manter limpas as áreas externas e internas;
 - eliminar lixos e entulhos;
 - manter as lixeiras sempre tampadas;
 - manter materiais em desuso fora do interior da queijaria.

4.10.4- A proliferação de pragas nas queijarias deve ser impedida empregando-se, no mínimo, as seguintes medidas:
 - eliminar poças d'água no piso e arredores da queijaria;
 - eliminar resíduos de leite, soro, queijo e alimentos nas áreas de processamento;
 - proibir que os trabalhadores se alimentem nas áreas de processamento e armazenamento;
 - estocar o lixo das áreas de processo sempre em coletores apropriados, tampados e ensacados e removê-lo quantas vezes forem necessárias;
 - proibir que animais sejam alimentados nas proximidades da queijaria.

4.10.5- Quando necessário, deve-se realizar a aplicação de produtos químicos de combate às pragas (pesticidas), registrados no Ministério da Saúde, seguindo-se as recomendações do fabricante;

4.10.6- Quando a aplicação de pesticidas não for realizada por empresa especializada, utilizar somente pesticidas de uso domissanitário;

4.10.7- A aplicação de pesticidas na área interna da queijaria deve ser feita sempre fora do horário de produção e protegendo-se os equipamentos, utensílios e alimentos (matéria-prima, insumos e queijos) de forma a evitar sua contaminação;

4.10.8- Após a aplicação de pesticidas no interior da queijaria deve-se higienizar as instalações, equipamentos e utensílios para retirada de possíveis resíduos químicos;

4.10.9- A aplicação de pesticidas deve ser registrada informando, no mínimo, nome comercial do produto, princípio ativo e data de aplicação.

4.11- DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS

4.11.1- Os resíduos (papel, plásticos, água de higienização, soro e restos de processamento) produzidos pelas queijarias devem ser coletados e dispostos (descartados) de tal forma que não provoquem odores, atração e abrigo de pragas e poluição ambiental;

4.11.2- Efluentes da produção e de sanitários devem ter sistemas de escoamento compatíveis com as características do resíduo. Não será permitido o desaguamento direto de águas residuais a céu aberto ;

4.11.3- Resíduos devem ser retirados do interior da queijaria tantas vezes quanto se fizerem necessárias;

4.11.4- Os coletores de lixo das áreas de processamento devem ser identificados, íntegros, dotados de tampas e de fácil higienização;

4.11.5- Recipientes usados para transporte de soro para alimentação animal, devem ser exclusivos para esse fim;

4.11.6- Os coletores de lixo da queijaria devem ser higienizados diariamente após a retirada dos resíduos;

4.11.7- Quando aplicável, o armazenamento de resíduos fora da área de processamento deve ser feito, até sua coleta e destinação final, em recipientes específicos, de fácil higienização e dotados de tampa;

4.11.9- Água de higienização e resíduos orgânicos não utilizados na alimentação de criações animais, devem ser descartados (ou coletados e descartados) em sumidouros sanitários ou em sistema de tratamento adequado.

4.12- CONTROLE DAS OPERAÇÕES DE FABRICAÇÃO

4.12.1- As queijarias devem possuir arquivado, como registro, um cadastro simplificado de fornecedores de matéria-prima contendo no mínimo nome, endereço/localização, contato e volume aproximado de leite fornecido;

4.12.2- A recepção de leite deve ser registrada individualmente por produtor e o queijo produzido no dia deve compor um lote de forma a garantir a rastreabilidade dos produtos;

4.12.3- As queijarias devem implantar um controle de fabricação, contendo, no mínimo:
 - 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 à massa (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 peso);
 - número ou código do lote de produção ou fabricação.

4.12.4- Os registros dos controles de fabricação devem ser mantidos arquivados;

4.12.5- 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;

4.12.6- 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;

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

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

4.12.9- 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;

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

4.12.11- As lavagens da massa com água, quando realizadas, devem ser feitas com água potável;

4.12.12- 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;

4.12.13- Os conservantes e aditivos utilizados devem estar dentro do prazo de validade;

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

4.12.15- A massa no final da fritura deve atingir, no mínimo, a temperatura de 80oC por 15 segundos ou tratamento equivalente. A temperatura deve ser controlada e registrada e os registros devem ser mantidos arquivados;

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

4.12.17- 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;

4.12.18- 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.

4.13- EMBALAGEM E ROTULAGEM

4.13.1- A embalagem e/ou envase do queijo deve ser realizada respeitando-seo 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 emboas 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 Queijodo 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 sanitificados;

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 periódicos 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 0418/2012-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 desnatadeiras;
 • 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;

NOTA: Essa prática de adição do soro fermento tem como objetivo aumentar a população de bactérias lácticas 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),