13- Adição de creme e fritura da massa
Nesta etapa, deve-se:
• Adicionar parte do creme fresco, misturar e iniciar o aquecimento;
• O creme fresco deve ser adicionado em volume e em quantidade determinada pela capacidade de absorção do creme pela massa, sempre mexendo e aquecendo. O final da adição de creme é determinada pela observação do queijeiro artesão;
• Finalizar a fritura quando todo o creme tiver sido absorvido e a massa se encontrar homogênea, sem grumos e com brilho característico;
• A temperatura do queijo manteiga, nesta etapa, deve atingir o mínimo de 80º C por 15 segundos ou tratamento correspondente. Esta etapa é considerada crítica para a segurança do produto e do consumidor e, por isso, deve ser controlada.
14- Enformagem /embalagem/rotulagem
Nesta etapa, deve-se:
• No caso de enformagem:
o Manualmente, com a massa ainda quente, encher as formas devidamente higienizadas;
o Distribuir as formas em bancada para esfriar;
o Após esfriamento, desenformar, colocar dentro do saco plástico e selar;
o Rotular. O rótulo deve conter asinformações que preconiza a legislação;
• No caso de embalagem em potes plásticos:
o Sanificar os potes antes do enchimento com o queijo conforme preconiza as BPF;
o Colocar o queijo ainda quente nos potes plásticos, que podem ser de diversas capacidades;
o No caso de utilização do lacre laminado, colocá-lo após o esfriamento do queijo, e colocar a tampa.
o Caso o pote seja tampado sem o lacre, deixar a embalagem aberta para sair o ar quente e colocar a tampa;
o Rotular. O rótulo deve conter as informações que preconiza a legislação;
• Esta etapa é critica para a segurança do produto e do consumidor devendo ser realizada respeitando o que se preconiza no protocolo de BPF para higiene de ambientes, equipamentos e utensílios e pessoal de manipulação do queijo.
15- Armazenamento
Armazenar os queijos em refrigeração de 10C até 100C ou em temperatura ambiente, conforme condições preconizadas no protocolo de BPF.
16- Transporte, distribuição e comercialização
Transportar, distribuir e comercializar os queijos em temperatura de refrigeração ou temperatura ambiente, conforme condições preconizadas no protocolo de BPF, respeitando-se as validades determinadas.

ANEXO IV DA PORTARIA 0418/2013-ADEPARÁ,
IV – DESCRIÇÃO DO PROCESSO DO QUEIJO DO MARAJÓ TIPO MANTEIGA
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- Coagulação
Para a coagulação do leite de búfala, deve-se:
• Transferir o leite integral para os vasilhames ou tanques adequados para a coagulação, previamente higienizados.
• Inocular, no leite que será coagulado, 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 coagular por fermentação em temperatura ambiente. O término da fermentação poderá ocorrer no mesmo dia ou no dia seguinte, não ultrapassando 24 horas.A 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.
• Observar se a coagulação está completa para iniciar a etapa seguinte;
4- Coleta da nata (creme), quebra e dessoragem da coalhada
Após a coagulação, deve-se:
• Coletar a camada de gordura (desnate natural) com auxilio de utensílio de alumínio, plástico ou de aço inoxhigienizados e transferir para recipiente apropriado e higienizado, para posterior fabricação da manteiga;
• Fazer a quebra da coalhada e deixar separar do soro;
• Retirar a coalhada com utensílio apropriado e higienizado e colocá-la em um dessorador de material permitido para uso em queijos, próprio para esta operação e higienizado;
• Pendurar o dessorador contendo a coalhada para acelerar a saída do soro;
• Alternativamente, a coalhada contida nos recipientes de coagulação pode ser transferida para uma peneira plástica ou metálica, onde a massa será separada do soro restante.
5- Lavagem da massa com água (etapa opcional)
Etapa opcional que pode ocorrer ou não, de acordo com a percepção da acidez da massa pelo queijeiro artesanal.
Na lavagem da massa já dessorada 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 expulsão 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 de acordo com a acidez da massa e a acidez desejada no queijo.
6- Lavagem da massa com leite integral
Na lavagem com leite, deve-se:
• Dar preferência ao leite bubalino; quando usado o leite bovino, este procedimento deverá constar do rótulo e ser registrado no controle de fabricação;
• Adicionar o leite integral (a adição pode ser feita mais de uma vez de acordo com avaliação feita pelo queijeiro),sempre com agitação e aquecimento constantes, até que a massa libere soro;
• Retirar o soro (dessorar) utilizando utensílio adequado e higienizado;
• Continuar o aquecimento mexendo constantemente, até a formação da liga (lisa e brilhante).
7- Enxugamento da massa, adição de sal e outros ingredientes
Nesta etapa deve-se:
• Retirar a massa da panela/tacho e transferir diretamente para uma peneira plástica ou metálica;
• Realizar o enxugamento da massa, retirando o restante de soro;
• Adicionar o sal (NaCl) na massa, na proporção de 1 a 2% em relação a quantidade (peso) de massa, incorporando-o sob mexedura;
• 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;
• Transferir a massa para panela/tacho.
8- Fritura da massa em manteiga
Nesta etapa, deve-se:
• Aquecer a massa, gradualmente, mexendo-se constantemente, com ajuda de uma pá, até que ela fique fundida homogeneamente. Retirar o soro que for liberado;
• Adicionar a manteiga (fabricação própria) de forma gradual e sempre mexendo, de acordo com a absorção desta pela massa, sendo definida pela observação do queijeiro artesanal;
• Agitar a massa até o final da fritura, quando o bloco de queijo se solta do fundo da panela/tacho. Este é o ponto final da fritura;
• A temperatura do queijo manteiga, nesta etapa, deve atingir o mínimo de 80º C por 15 segundos ou tratamento correspondente. Esta etapa é considerada crítica para a segurança do produto e do consumidor e, por isso, deve ser controlada.
9- Enformagem / embalagem / rotulagem
Nesta etapa, deve-se:
• No caso de enformagem:
o Manualmente, com o queijo ainda quente, encher as formas já recobertas com papel manteiga;
o Recobrir o queijo com o próprio papel manteiga;
o Distribuir as formas em bancada para resfriar;
o Após esfriar, desenformar, retirar o papel manteiga, embalar e selar;
o Rotular, informando o que preconiza o protocolo de BPF;
• Esta etapa é crítica para a segurança do produto e do consumidor devendo ser realizada respeitando o que se preconiza no protocolo de BPF para higiene de ambientes, equipamentos e utensílios e pessoal de manipulação do queijo.
10-Armazenamento
Armazenar os queijos em refrigeração de 10C até 100C ou em temperatura ambiente, conforme condições preconizadas no protocolo de BPF.
11- Transporte, distribuição e comercialização
Transportar, distribuir e comercializar os queijos em temperatura de refrigeração ou temperatura ambiente, conforme condições preconizadas no protocolo de BPF, respeitando-se as validades determinadas.
Fabricação da manteiga (descrição do processo)
1- Nata (creme)
A nata (creme) retirada (desnate natural) após a coagulação do leite (fermentação) deve ser armazenada em recipiente adequado, limpo e resfriada imediatamente após sua coleta. Permite-se acumular a nata de mais de um dia para ser batida posteriormente.
2- Bateção da nata
A nata resfriada deve ser batida em recipiente adequado, até a separação do soro. O soro deve ser descartado e os grânulos de manteiga devem lavados com água potável por duas vezes.
3- Fritura da manteiga
A manteiga batida deve ser colocada em panela e aquecida até a separação de toda a fase gordurosa da fase aquosa. Quando a manteiga se torna um óleo transparente e límpido, deve ser armazenada para ser usada no queijo.
Quando não for utilizada toda a manteiga produzida para o processamento do queijo, o excedente pode ser utilizado para outros fins.

Anexo V da Portaria 0418/2013-ADEPARÁ,
V - PADRÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE (PIQ) DO QUEIJO DO MARAJÓ
A Proposta de Padrão foi elaborada considerando os Regulamentos Técnicos de Identidade e Qualidade para Queijos (portaria 146/1996) e Requeijões (portaria 359/1997); 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 do Marajó e proposta daatual portaria.
1. ALCANCE
1.1. OBJETIVO: A presente proposta visa fixar a identidade e os requisitos mínimos de qualidade que deverão cumprir o Queijo do Marajó tipo Creme e tipo Manteiga produzidos artesanalmente e destinados ao consumo humano e/ou para preparações alimentícias.
1.2. ÂMBITO DE APLICAÇÃO: esta proposta se refere exclusivamente ao queijo do Marajó produzido artesanalmente destinado ao comércio.
2. DESCRIÇÃO
2.1. DEFINIÇÃO: Entende-se por Queijo do Marajó o produto elaborado artesanalmente na área geográfica do arquipélago do Marajó, conforme a tradição histórica e cultural da região onde for produzido, obtido pela fusão da massa coalhada, dessorada de leite de búfala e/ou leite de búfala misturado com leite bovino na proporção máxima de 40%, lavada com água ou leite de búfala ou bovino, obtido por coagulação espontânea e adicionado de creme de leite ou manteiga.
2.2. CLASSIFICAÇÃO: se classificam, de acordo com o processo de fabricação adotado em:
I – Queijo Tipo Manteiga – no processo de cozimento da massa, denominado de “fritura” da massa, adiciona-se a manteiga propriamente dita.
II – Queijo Tipo Creme – no processo de cozimento da massa, denominado de “fritura”, adiciona-se o creme de leite obtido do desnate do leite a ser coagulado.
Se classificam, de acordo com o % de gordura total em: queijos gordos a queijos extra-gordos.
2.3. DESIGNAÇÃO (denominação de venda): Se designarão “QUEIJO DO MARAJÓ” complementado segundo a classificação correspondente em: “tipo CREME” ou “tipo MANTEIGA”.
3. COMPOSIÇÃO
3.1. QUEIJO DO MARAJÓ TIPO CREME
3.1.1. Ingredientes Obrigatórios
Leite de búfala ou leite misto (búfala e bovino) desnatado, creme de leite e sal
3.1.2. Ingredientes Opcionais
Aditivos (conservantes, reguladores de acidez, etc)
3.2. QUEIJO DO MARAJÓ TIPO MANTEIGA
3.2.1. Ingredientes Obrigatórios
Leite de búfala ou leite misto (búfala e bovino) integral, manteiga e sal
3.2.2. Ingredientes Opcionais
Aditivos (conservantes, reguladores de acidez, etc)
4. REQUISITOS
4.1. CARACTERÍSTICAS SENSORIAIS
Consistência:semidura, fatiável.
Textura:compacta, lisa e sem olhaduras.
Cor:branco-palha
Odor: livre de odores estranhos ao produto
Sabor:levemente ácido e levemente salgado
Formato: cilíndrico ou retangular
4.2. CARACTERÍSTICAS FÍSICO-QUÍMICAS
Gordura Total: máximo de 40%

Imprensa Oficial do Estado
Secretaria Especial de Estado de Gestão
GOVERNO DO PARÁ
DOCUMENTO ASSINADO DIGITALMENTE