

COLEÇÃO



Agregando valor à pequena produção

Queijo Minas Frescal

2ª edição atualizada

Embrapa

COLEÇÃO



*Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária
Embrapa Agroindústria de Alimentos
Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento*

Queijo Minas Frescal

Fernando Teixeira Silva

2ª edição atualizada

Embrapa
Brasília, DF
2016

Exemplares desta publicação
podem ser adquiridos na:

Embrapa Informação Tecnológica

Parque Estação Biológica (PqEB)
Av. W3 Norte (final)
CEP 70770-901 Brasília, DF
Fone: (61) 3448-4236
Fax: (61) 3448-2494
www.embrapa.br/livraria
livraria@embrapa.br

Embrapa Agroindústria de Alimentos

Av. das Américas, 29.501, Guaratiba
CEP 23020-470 Rio de Janeiro, RJ
Fone: +55 (21) 3622-9600
Fax: +55 (21) 3622-9713
www.embrapa.br
www.embrapa.br/fale-conosco/sac

Coordenação editorial
Lillian Alvares
Lucilene Maria de Andrade

Supervisão editorial
Carlos Moysés Andreotti
José Eustáquio Menêzes

Copidesque, revisão de texto e tratamento editorial
Corina Barra Soares

Projeto gráfico e capa
Carlos Eduardo Felice Barbeiro

Editoração eletrônica
José Batista Dantas

Ilustrações
Luiz Fernando Menezes da Silva

1ª edição

1ª impressão (2005): 3.000 exemplares

2ª impressão (2010): 2.000 exemplares

Edição especial para o **Fome Zero**
(2007): 1.500 exemplares

Edição especial para o **Fome Zero** Quilombolas
(2010): 440 exemplares

Edição especial para o **Fome Zero** Quilombolas
Aditivo (2010): 380 exemplares

2ª edição

1ª impressão (2016): 500 exemplares

2ª impressão (2017): 1.000 exemplares

Todos os direitos reservados.

A reprodução não autorizada desta publicação, no todo ou em parte,
constitui violação dos direitos autorais (Lei nº 9.610).

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação (CIP)

Embrapa Informação Tecnológica

Silva, Fernando Teixeira.

Queijo minas frescal / Fernando Teixeira Silva. – Brasília, DF : Embrapa
Informação Tecnológica, 2016.

50 p. : il. color. ; 16 cm x 22 cm. – (Coleção Agroindústria Familiar).

ISBN 978-85-7035-599-7

1. Laticínio. 2. Pasteurização. 3. Produto derivado do leite. 4. Tecnologia de
alimento. I. Embrapa Agroindústria de Alimentos. II. Título. III. Coleção.

CDD 637.3

© Embrapa, 2016



Autor

Fernando Teixeira Silva

Engenheiro-agrônomo, M. Sc. em Engenharia de Alimentos e pesquisador da Embrapa Agroindústria de Alimentos, Rio de Janeiro, RJ.

Apresentação

Por sua participação na cadeia produtiva e pelas ligações que mantém com os demais setores da economia, a agroindústria é um segmento de elevada importância econômica para o País.

Engajada nessa meta, a Embrapa Informação Tecnológica lança a *Coleção Agroindústria Familiar*, em forma de manual, cuja finalidade é proporcionar, ao micro e ao pequeno produtor ou empresário rural, conhecimentos sobre o processamento industrial de algumas matérias-primas, como leite, frutas, hortaliças, cereais e leguminosas, visando à redução de custos, ao aumento da produtividade e à garantia de qualidade quanto aos aspectos higiênicos e sanitários assegurados pelas boas práticas de fabricação (BPF).

Em linguagem conceitual e adequada ao público-alvo, cada manual da coleção apresenta um tema específico, cujo conteúdo é embasado em gestão e inovação tecnológica. Com isso, espera-se ajudar o segmento em questão a planejar a implementação de sua agroindústria, utilizando, da melhor forma possível, os recursos de que dispõe.

Silvio Crestana

Diretor-Presidente da Embrapa



Sumário

Introdução	9
Definição do produto	11
Etapas do processo de produção	13
Pasteurização	14
Preparo do leite para coagulação	15
Tratamento da massa	25
Agitação	29
Enformagem	30
Salga	32
Embalagem	33
Armazenamento	34
Equipamentos e utensílios	35
Planta baixa da agroindústria	37

Higienização do ambiente, de equipamentos e de utensílios	39
Boas práticas de fabricação (BPF)	43
Instalações	44
Pessoal	45
Procedimentos.....	47
Armazenamento	48
Controle de pragas	49
Registros e controles	49

Introdução

O leite é uma secreção da glândula mamária de mamíferos, de composição nutricional bastante rica, é indispensável à alimentação infantil humana e a das crias dos animais. Contém componentes importantes para uma dieta saudável, como proteínas e cálcio. Apresenta, porém, alta perecibilidade, tanto química, pelos efeitos da oxidação, quanto biológica, pela atuação de microrganismos, que podem causar doenças.

Entre os derivados do leite, o queijo é um dos principais produtos, tendo, ademais, alta demanda de consumo. É um concentrado proteico-gorduroso, cuja obtenção é feita mediante a coagulação do leite e posterior retirada do soro.

A fabricação do queijo é uma arte que, independente do grau de industrialização ou do nível tecnológico, requer do queijeiro dedicação e cuidados em cada etapa de produção, para a obtenção de um bom produto.

Este manual visa apresentar, de forma detalhada e didática, os passos e os controles necessários para cada etapa de produção do queijo minas frescal, permitindo ao queijeiro maior facilidade na assimilação das informações.

Definição do produto

O queijo minas frescal encontra-se entre os queijos mais consumidos no Brasil. Apresenta massa crua, coloração esbranquiçada, consistência mole e textura fechada. Normalmente é vendido na forma cilíndrica, com o peso variando em torno de 0,5 kg a 3 kg. O queijo acabado apresenta, em média, a seguinte composição: 55% a 58% de umidade; 17% a 19% de gordura; teor de sal variando entre 1,4% e 1,6%; e pH entre 5,0 e 5,3.

Etapas do processo de produção



Figura 1. Etapas do processo de produção de queijo minas frescal.

Pasteurização

O leite é um alimento nutritivo, mas susceptível a contaminação por microrganismos, que podem ocasionar defeitos no queijo e, principalmente, causar doenças. Por esse motivo, antes de iniciar a fabricação dos queijos, é necessário fazer sua pasteurização.

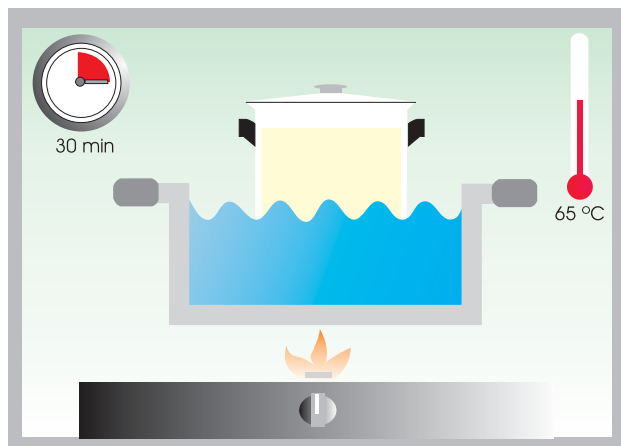
A pasteurização é a forma de garantir que o leite esteja isento de microrganismos contaminantes prejudiciais à saúde, como bactérias e fungos. Como, durante a pasteurização, também ocorre a destruição de microrganismos favoráveis à produção de queijo, é preciso repor essa perda por meio da adição de fermento.

A realização da pasteurização exige muitos cuidados higiênicos para evitar a recontaminação do leite.

A pasteurização pode ser feita por dois processos: lento e rápido.

A pasteurização lenta é feita aquecendo-se o leite até 65 °C, mantendo-o nessa temperatura por 30 minutos (Figura 2), resfriando-o em seguida, até 34 °C (Figura 3), temperatura necessária para a fabricação do queijo.

Figura 2.
Pasteurização do
leite (65 °C, durante
30 minutos).



O processo caseiro pode ser feito numa panela, em banho-maria. Para grande volume de leite, é recomendável a aquisição de um pasteurizador de placas, no qual o leite deve ser aquecido a temperatura de 72 °C a 75 °C, durante 12 a 15 segundos, sendo imediatamente resfriado a 34 °C. Esse é o chamado processo rápido.

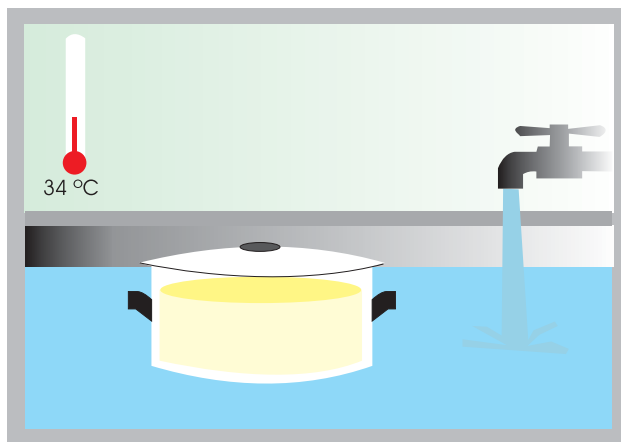


Figura 3. Resfriamento do leite (34 °C).

Preparo do leite para coagulação

Nessa etapa, são feitos os procedimentos necessários para coagular a caseína (proteína do leite), dando origem à massa do queijo (coalhada).

Para a coagulação do queijo, é preciso adicionar ao leite os ingredientes descritos a seguir.

Fermento

Fermento é uma cultura láctica, selecionada, que deve ser adicionada ao leite para a fabricação de queijos. O fermento possui as seguintes finalidades:

- Produzir ácido láctico e, conseqüentemente, reduzir o crescimento de microrganismos indesejáveis, o que pode ocorrer pela diminuição do pH.
- Desenvolver pequena acidez, que aumentará o poder de coagulação do coalho.
- Melhorar a consistência do coágulo e auxiliar na etapa de retirada do soro.

Para a fabricação de queijo minas frescal é utilizado fermento composto pelas bactérias (microrganismos) *Lactococcus lactis* e *Lactococcus cremoris*. Esses microrganismos são classificados como mesófilos, ou seja, crescem bem na faixa de temperatura entre 30 °C e 37 °C.

A quantidade a ser adicionada é de 1% a 1,5% em relação à quantidade de leite utilizada na fabricação dos queijos.

Preparo do fermento

No mercado, existem fermentos que podem ser adicionados diretamente ao tanque de fabricação dos queijos, conhecidos como cultura DVS (Direct-Vat-Set, ou seja, direto ao leite). Para grandes produções, esse tipo de fermento é bastante útil por ser de fácil uso. Entretanto, para pequenas produções pode representar um aumento elevado no custo de produção.

É um processo simples e eficiente, mas requer todo o cuidado com a higiene para evitar defeitos no queijo, como a presença de coliformes fecais, que causam olhaduras (buracos no queijo) e alteração de sabor. Por isso, recomenda-se preparar o fermento conforme descrito a seguir:

1ª Etapa – Repicagem

Na etapa de repicagem, é feita a ativação do fermento, obtendo-se a cultura-mãe, que é a cultura de estoque com a qual será preparado o fermento a ser utilizado na produção. Para essa etapa, é necessário dispor de uma geladeira, de uma pequena quantidade de leite, de fermento e de um frasco de vidro graduado com tampa, que pode ser uma mamadeira. O preparo é feito da seguinte maneira:

- Esterilizar o frasco de vidro graduado com tampa em água fervente, por 10 minutos (Figura 4).

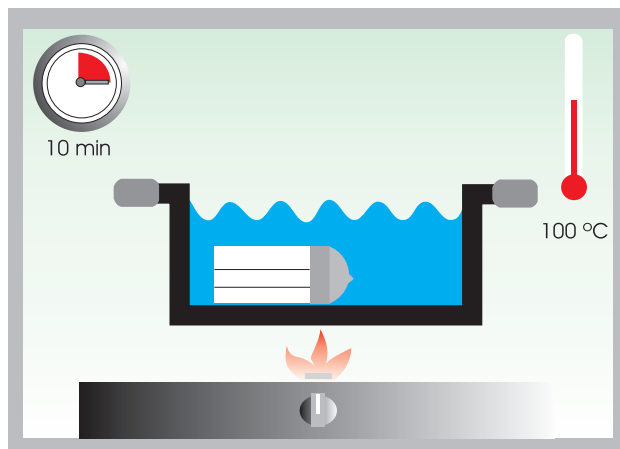


Figura 4. Esterilização do frasco graduado (água fervente, durante 10 minutos).

- Esterilizar o leite (volume a ser utilizado no frasco) a 90 °C, durante 30 minutos, em banho-maria. Esse procedimento é importante para eliminar microrganismos contaminantes. Em seguida, colocá-lo no frasco (Figura 5).

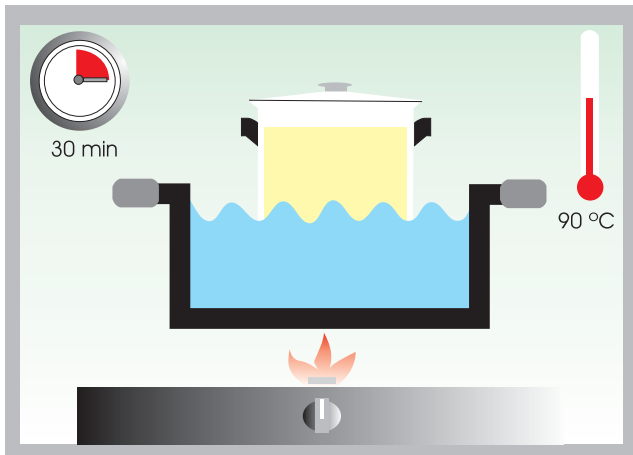


Figura 5. Esterilização de 240 mL de leite (90 °C, durante 30 minutos).

- Resfriar o leite à temperatura de 25 °C. Essa temperatura favorece o crescimento do fermento (Figura 6).

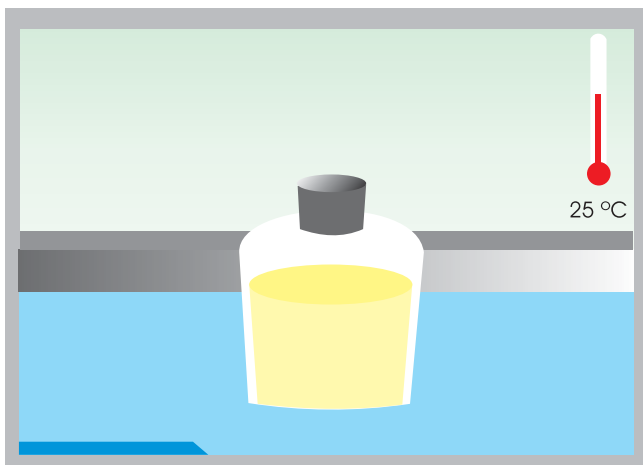


Figura 6. Resfriamento do leite (25 °C).

- Colocar o fermento no frasco graduado, fechar e agitar bem (Figura 7).

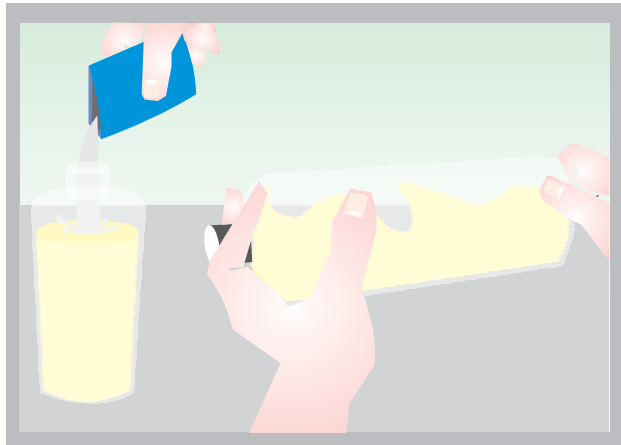


Figura 7. Adição do fermento e agitação.

- Deixar em repouso durante 15 horas, à temperatura de aproximadamente 25 °C (ambiente), para que ocorra a multiplicação do fermento (Figura 8). No final dessa etapa, o leite estará coagulado.



Figura 8. Repouso em temperatura ambiente (durante 15 horas).

- Conservar na geladeira (Figura 9).

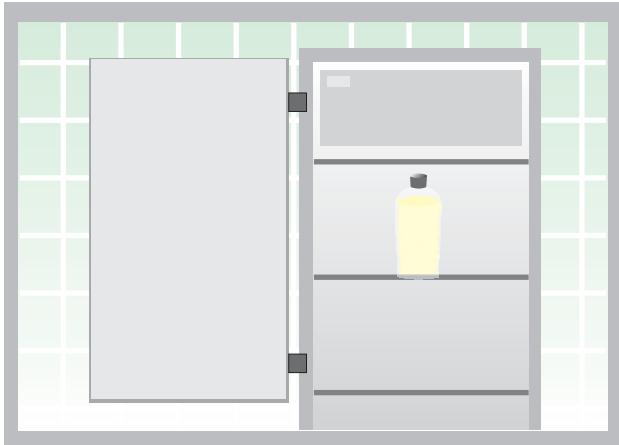


Figura 9. Conservação na geladeira.

2ª Etapa – Preparo

Nessa etapa, será preparado o fermento a ser utilizado no tanque de coagulação. A quantidade de fermento a ser preparada corresponde de 1% a 1,5% do volume de leite a ser utilizado na fabricação.

Utilizando-se, como exemplo, 100 L de leite, o preparo é feito da seguinte maneira:

- Separar 1 L de leite (corresponde a 1% dos 100 L) e esterilizar (a 90 °C, durante 30 minutos) em banho-maria e depois resfriar a 25 °C (Figura 10).

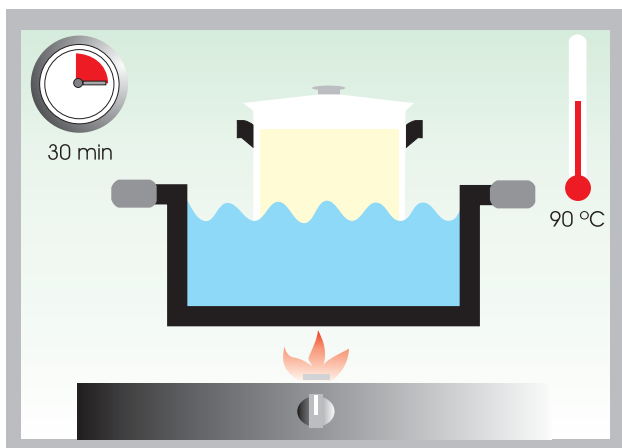


Figura 10. Esterilização de 1 L de leite (90 °C, durante 30 minutos).

- Do fermento preparado na 1ª etapa, pegar 10 mL (correspondem a 1% de 1 L de leite), misturar com o 1 L de leite esterilizado (Figura 11) e agitar. Deixar em repouso durante 15 horas, a 25 °C (Figura 12).

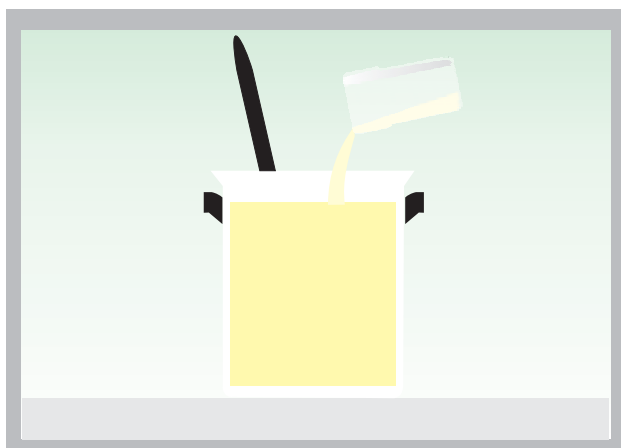
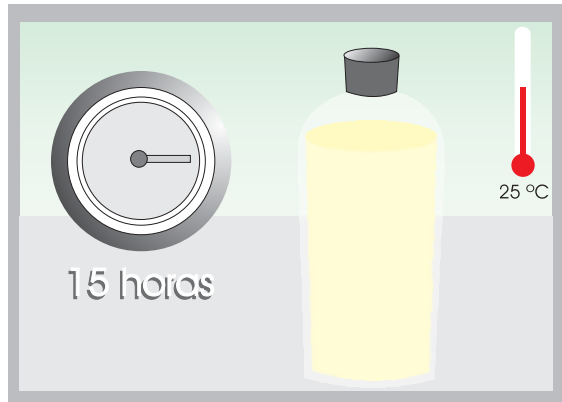


Figura 11. Mistura do fermento (10 mL do fermento preparado na 1ª etapa) com o leite (1 L).

Figura 12. Repouso em temperatura ambiente (por 15 horas).



- Adicionar aos 100 L de leite. Separar 10 mL e guardar em geladeira para o preparo do fermento a ser utilizado em um novo processamento de queijo.

Recomendações para o uso e manutenção do fermento

Separar, semanalmente, 5% da cultura-mãe e fazer nova repicagem. Esse fermento servirá de reserva, que deverá ser utilizada se o fermento da 2ª etapa apresentar os seguintes problemas:

a) O leite levar muito tempo para coagular (mais de 20 horas). Isso indica que a ação do fermento está sendo impedida por componentes estranhos, como:

- presença de antibióticos no leite, resultantes do tratamento de doenças como mastite, brucelose, entre outras;
- presença de sanitizantes utilizados na limpeza de equipamentos e utensílios. Normalmente, o tempo de coagulação aumenta quando esses sanitizantes são encontrados em grande quantidade no leite.

b) Quando a massa do queijo apresentar soro na superfície, odor e sabor estranhos e bolhas de gás.

É importante proceder a uma avaliação constante do fermento. Se forem observados alguns desses problemas, a cultura deve ser eliminada.

Cloreto de cálcio

A adição de cloreto de cálcio é necessária para aumentar o teor de cálcio solúvel no leite, pois o existente naturalmente fica indisponível quando o leite é pasteurizado. Se o cloreto de cálcio não for adicionado, a coagulação será demorada e incompleta. Além disso, ele também confere elasticidade à massa do queijo.

A quantidade a ser acrescentada varia de 0,02% a 0,03% (de 20 g a 30 g por 100 L de leite) em relação ao volume inicial de leite (Figura 13). Deve-se ter o cuidado de diluí-lo totalmente em água antes de adicioná-lo ao leite.

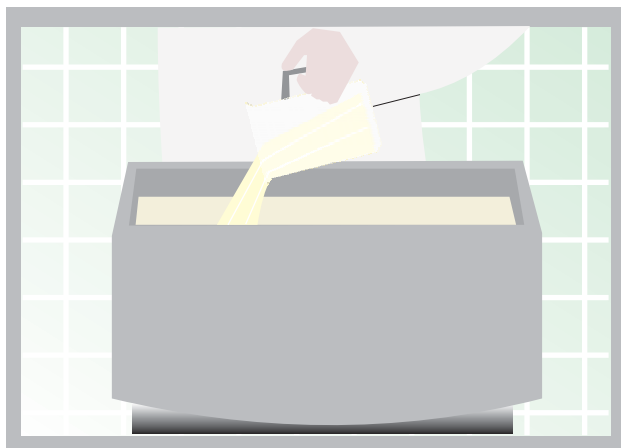


Figura 13. Adição de cloreto de cálcio (0,02% a 0,03%).

Recomenda-se não ultrapassar a quantidade indicada, pois quantidades elevadas resultam numa massa dura e ressecada e com gosto amargo.

Coalho

Coalho é o agente que vai promover a coagulação do leite, formando a massa do queijo. Esse método é denominado “coagulação enzimática”, pois o coagulante é formado por uma enzima, que é uma proteína com propriedades específicas.

A quantidade de coalho a ser adicionada é fornecida pelo fabricante (Figura 14). Antes de acrescentá-lo ao leite, deve-se fazer a diluição em água limpa (fervida ou filtrada).

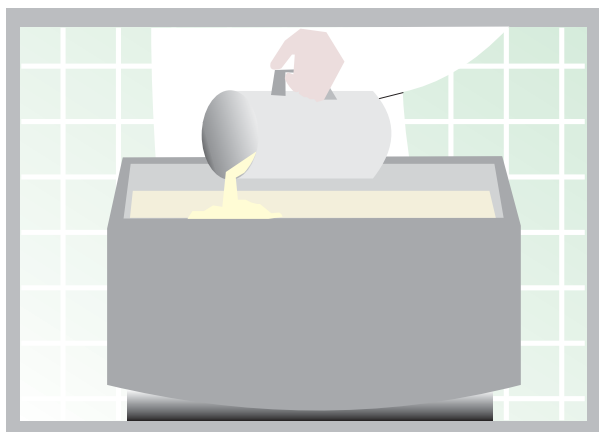


Figura 14. Adição do coalho (quantidade indicada pelo fabricante).

Os seguintes cuidados devem ser tomados durante a adição do coalho:

- A temperatura do leite deve estar entre 32 °C e 34 °C, que é a faixa de temperatura ótima para a atuação do coalho.

- Deve ser adicionado aos poucos e sempre sob agitação, devendo essa operação levar no máximo 3 minutos.
- O leite deve ficar em absoluto repouso até o momento do corte.
- É sempre o último ingrediente a ser adicionado.
- Não deve ser acrescentado em quantidade superior à recomendada para não desenvolver sabor amargo.

Coagulação do leite

A coagulação do leite tem seu início após a adição do coalho. Em geral, o tempo necessário para que ocorra essa etapa é de cerca de 45 minutos.

O ideal é que a coagulação seja feita em tanque de aço inoxidável, por causa da facilidade de limpeza e por ser um material inerte.

Tratamento da massa

A partir do momento em que é identificado o final da coagulação, inicia-se o tratamento da massa.

Ponto de corte

O final da coagulação é determinado pela identificação do ponto de corte da coalhada. Nesse ponto, a massa sofrerá fragmentação, com o objetivo de promover a retirada do soro.

É importante determinar esse ponto corretamente, pois se a massa for cortada antes do tempo, perderá caseína e gordura, o que pode ser observado quando o soro fica leitoso. Se for cortada depois, a massa ficará dura, prejudicando a retirada do soro. Quando o corte é feito no momento certo, o soro apresenta-se com um aspecto verde-amarelado.

O ponto de corte é determinado conforme especificado a seguir:

- Com as costas da mão, fazer uma leve pressão na superfície da massa próximo à parede do recipiente onde está sendo feito o queijo (Figura 15). Se a massa se desprender facilmente da parede, é sinal de que está no ponto de corte.

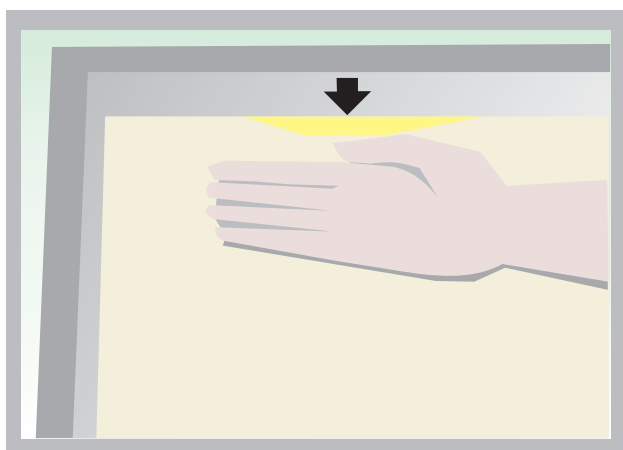


Figura 15. Determinação do ponto de corte, utilizando-se a mão.

- Com o auxílio de uma espátula ou mesmo de uma faca, fazer um corte na massa (Figura 16), e introduzi-la na massa e forçar para cima na região do corte. Se ocorrer a formação de uma fenda retilínea sem fragmentação, a massa estará pronta para o corte.

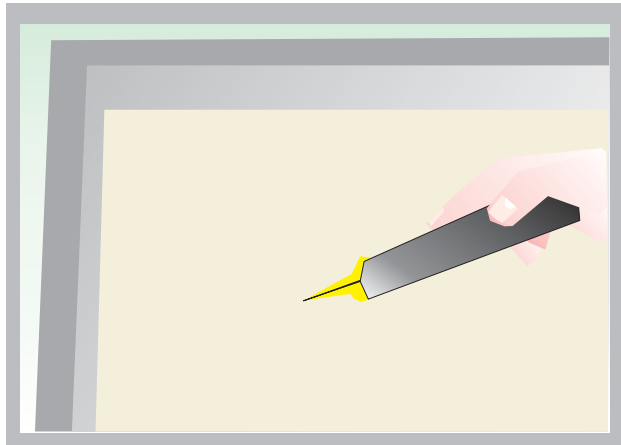


Figura 16. Determinação do ponto de corte, com o uso de uma espátula.

Uma vez determinado o ponto de corte, iniciam-se as operações de corte, agitação e aquecimento da massa, com o objetivo de promover a retirada do soro.

Corte

O corte é feito com a lira, que é um utensílio formado por lâminas ou fios cortantes dispostos paralelamente e igualmente distantes entre si.

Para efetuar o corte, são utilizadas uma lira vertical e uma horizontal.

O corte é feito da seguinte forma:

- Passar a lira horizontal, deixando a massa dividida em lâminas superpostas (Figura 17).

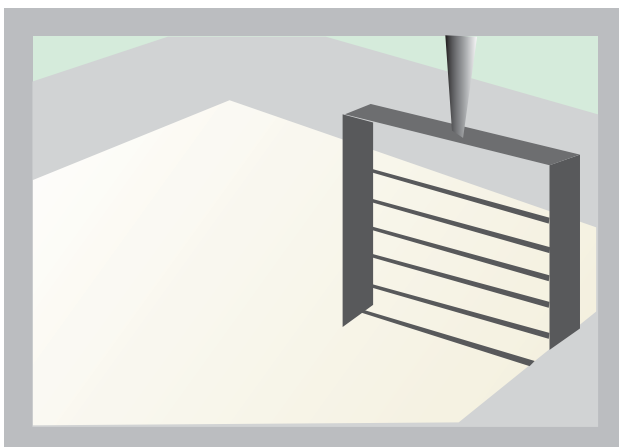


Figura 17. Corte da massa em lâminas.

- Passar a lira vertical no mesmo sentido da lira horizontal, cortando a massa em tiras (Figura 18).

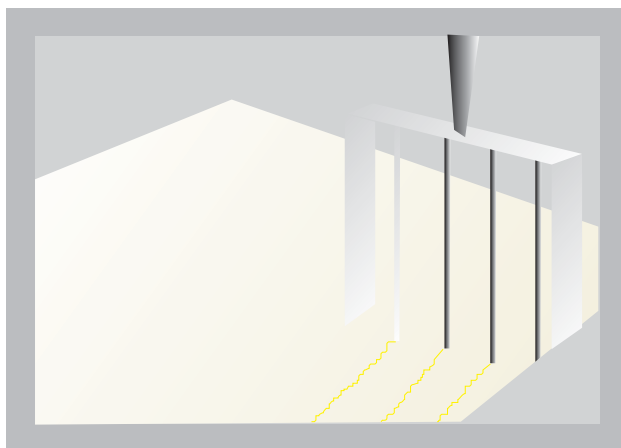


Figura 18. Corte da massa em tiras.

- Passar a lira vertical na posição transversal em relação aos dois primeiros cortes, dando origem à formação de cubos ou grãos (Figura 19).

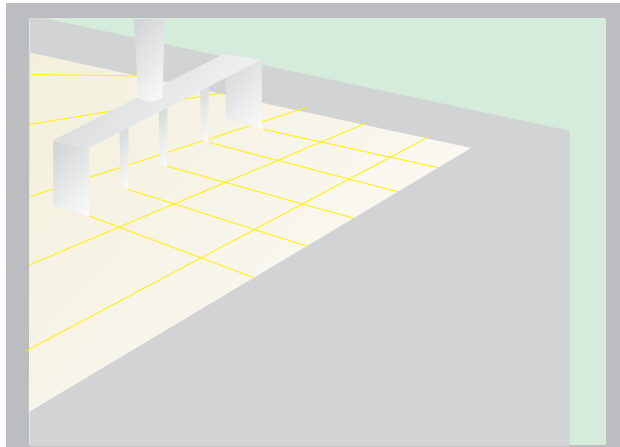


Figura 19. Corte da massa em cubos.

É importante que os cubos tenham tamanho bem aproximado, para que a retirada do soro seja homogênea, caso contrário, há risco de perda de qualidade do produto.

A fragmentação irregular da massa reduz o rendimento e pode ocasionar defeitos aos queijos, pois, enquanto os grãos pequenos estão em ponto de enformagem, os grãos maiores ainda estão no processo de retirada do soro. Para fabricar o queijo minas frescal, cortar os grãos com tamanho aproximado de 1,5 cm a 2,0 cm de aresta.

Agitação

O queijo minas frescal tem como característica a alta umidade. Portanto, a agitação tem que ser realizada de tal forma que preserve essa característica (Figura 20).

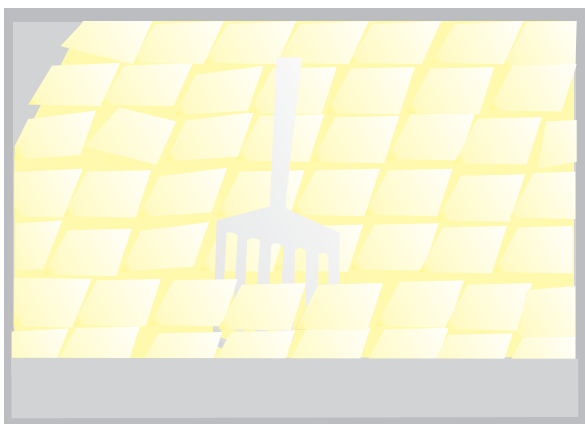


Figura 20. Agitação da massa.

Ela consiste em agitar os cubos durante 1 minuto e, em seguida, deixá-los em repouso durante 3 minutos. Repetir a operação por 30 minutos.

Enformagem

A enformagem é necessária para dar ao queijo sua forma característica (Figura 21).

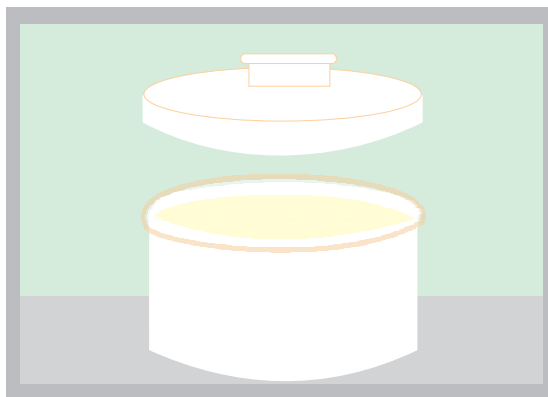


Figura 21. Enformagem da massa.

Para esse procedimento, as fôrmas de plástico são ideais, por permitirem fácil manuseio e limpeza, tem formato redondo e furos no fundo (do tipo coador), que permitem a saída do soro. Geralmente, não se usa um dessorador (equipamento para tirar o soro) na produção desse tipo de queijo, já que tem curto tempo de enformagem e elevada umidade.

Também é desnecessário prensar esse tipo de queijo, por causa de sua elevada umidade. O próprio peso da massa dentro da fôrma é suficiente para exercer uma leve prensagem.

Entretanto, é necessário realizar viragens no queijo, procedendo da seguinte maneira:

- Tirar o queijo da fôrma e recolocá-lo em posição invertida na fôrma (Figura 22).

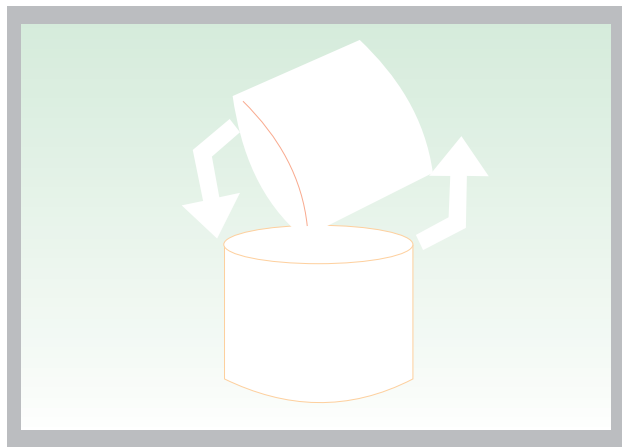


Figura 22. Viragem do queijo.

- A cada viragem, dar acabamento ao queijo, retirando, com uma faca, as saliências das quinas (Figura 23).

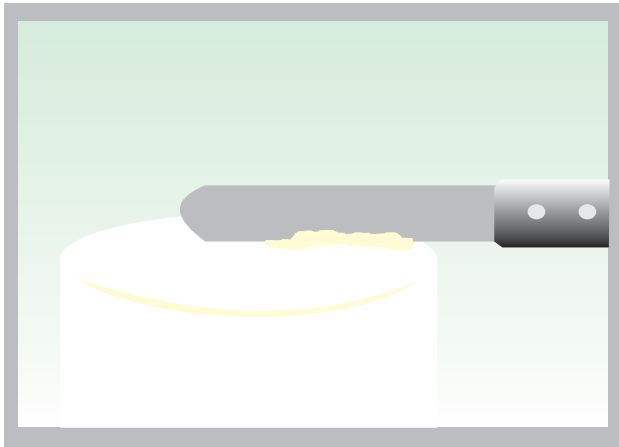


Figura 23. Acabamento do queijo.

- Fazer de duas a três viragens, sendo a primeira 30 minutos após a enformagem.

Salga

O sal garante o desenvolvimento do sabor, o controle da umidade e a conservação do produto.

Geralmente, na produção de queijo minas frescal, é realizada a chamada salga seca, que consiste em aplicar sal na superfície do queijo já enformado (Figura 24). Passados 30 minutos, quando for feita a viragem, aplica-se sal na outra superfície.

Existe outra forma de salgar o queijo, que é pela salga da massa. Consiste em aplicar sal após a retirada do soro. Na mistura do sal à massa, deve-se tomar cuidado para não formar um soro leitoso, que vai aparecer se os grãos forem danificados.

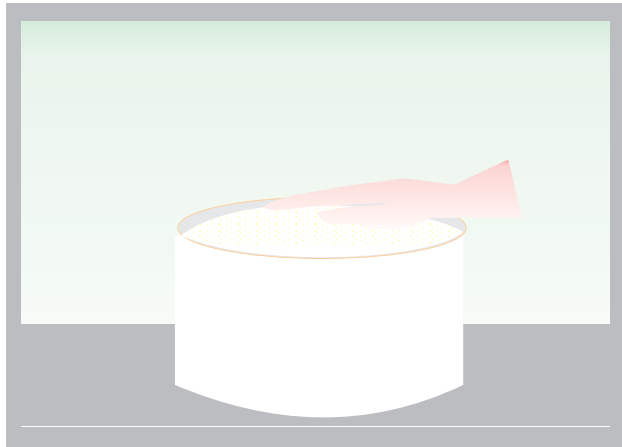


Figura 24. Salga do queijo.

Embalagem

Alguns queijos, como o parmesão, que têm casca muito dura, dispensam o uso de embalagem. Mas, para queijos de casca macia, como o queijo minas frescal, é necessário que seja utilizada uma embalagem protetora (Figura 25).

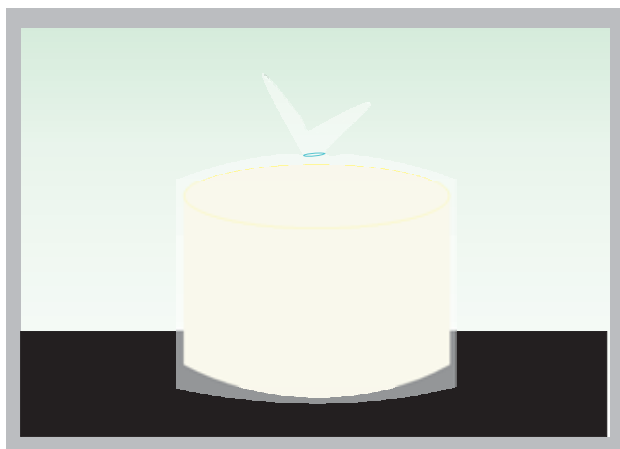


Figura 25. Embalagem do queijo.

Geralmente, o queijo minas frescal é embalado com sacos de plástico amarrados com um barbante ou um arame. Nesse tipo de queijo, é comum a presença de soro na embalagem, decorrente do alto teor de umidade do queijo.

Armazenamento

É recomendável que os queijos sejam sempre armazenados sob refrigeração para aumentar seu tempo de validade, considerando que a temperatura baixa inibe o crescimento de microrganismos contaminantes, além de proteger os queijos contra a poeira e o ataque de insetos e roedores. Para pequenas produções, pode-se utilizar a geladeira doméstica (Figura 26). Para as grandes, são indicadas as câmaras de armazenamento refrigeradas.

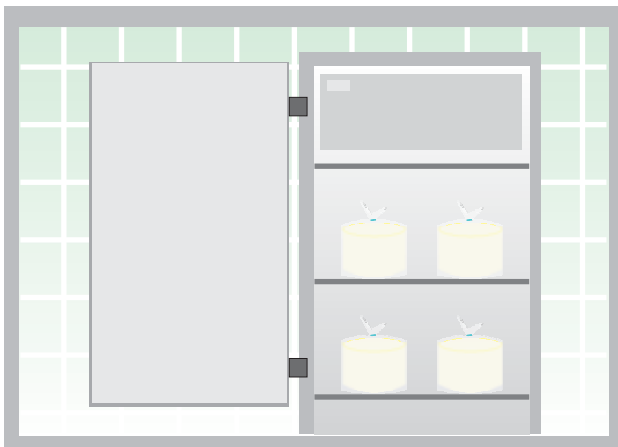


Figura 26. Armazenamento sob refrigeração.

Equipamentos e utensílios

Antes da aquisição dos equipamentos e utensílios, é preciso fazer um planejamento criterioso a fim de evitar a aquisição de materiais inadequados à capacidade de produção, o que viria a prejudicar o processamento.

Deve-se dar preferência a equipamentos e utensílios de aço inoxidável, por serem de fácil higienização.

Depois de instalados, é necessário programar sua manutenção periódica, para garantir maior tempo de uso e, ao mesmo tempo, contribuir para a segurança do produto final.

Os equipamentos e os utensílios necessários para a montagem da unidade processadora são os seguintes:

- Balança.
- Tanque de recepção.
- Padronizador.
- Bomba sanitária.

- Tanque de armazenamento.
- Tanque de coagulação.
- Mesa de enformagem.
- Seladora a vácuo.
- Pás, espátulas e similares.

Planta baixa da agroindústria

A planta baixa da unidade de processamento da agroindústria está apresentada na Figura 27, onde estão descritos os equipamentos necessários à elaboração de queijo minas frescal.

Os equipamentos devem estar posicionados de forma a facilitar o processamento e reduzir os riscos de contaminação do produto final, garantindo a qualidade do mesmo.

A planta baixa prevê equipamentos para a produção dos principais queijos consumidos no Brasil – minas frescal, prato, mussarela e parmesão –, portanto a aquisição dos mesmos deve ser feita de acordo com a necessidade de produção.

A nova legislação brasileira (IN nº 62)¹, entre outras modificações, apresenta a necessidade de resfriamento do leite na propriedade e posterior transporte a granel em carrotanque isotérmico até as unidades de beneficiamento e ou industrialização. A recepção de latões será permitida para leite que seja entregue até no máximo duas horas após a ordenha.

¹ BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução normativa nº 62, de 29 de dezembro de 2011. Aprova o regulamento técnico de produção, identidade e qualidade do leite tipo A, o regulamento técnico de identidade e qualidade de leite cru refrigerado, o regulamento técnico de identidade e qualidade de leite pasteurizado e o regulamento técnico da coleta de leite cru refrigerado e seu transporte a granel. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, 30 dez. 2011. Disponível em: <<http://sistemasweb.agricultura.gov.br/sislegis/action/detalhaAto.do?method=consultarLegislacaoFederal>>. Acesso em: 13 jul. 2016.

Além da IN nº 62, para a produção do queijo prato outros documentos também devem ser consultados: Portaria nº 146, de 7 de março de 1996²; IN nº 4, de 1 de março de 2004³; Resolução MERCOSUL/GMC nº 44, de 8 de dezembro de 1998⁴; e Portaria nº 352, de 4 de setembro de 1997⁵.




Figura 27. Planta baixa da agroindústria de queijo minas frescal.

² BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Portaria nº 146, de 7 de março de 1996. Aprova os regulamentos técnicos de identidade e qualidade dos produtos lácteos. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Poder Executivo, Brasília, DF, 11 mar. 1996, seção 1. p. 3977. Disponível em: <<http://oc4j.agricultura.gov.br/agrolegis/do/consultaLei?op=viewTextual&codigo=1218>>. Acesso em: 12 jul. 2005.

³ BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução normativa nº 4, de 01 de março de 2004. Altera a Portaria nº 352 de 04/09/1997. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, 5 mar. 2004, Seção 1, p. 5. Disponível em: <<http://extranet.agricultura.gov.br/sislegis-consulta/consultarLegislacao.do?operacao=visualizar&id=5974>>. Acesso em: 13 jul. 2016.

⁴ BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Resolução MERCOSUL/GMC nº 44, de 8 de dezembro de 1998. Disponível em: <<http://oc4j.agricultura.gov.br/agrolegis/do/consultaLei?op=viewTextual&codigo=1231>>. Acesso em: 12 jul. 2016.

⁵ BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Portaria nº 352, de 4 de setembro de 1997. Aprova o regulamento técnico de identidade e qualidade de queijo minas frescal. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Poder Executivo, Brasília, DF, 8 set. 1997, seção 1. p. 19684. Disponível em: <<http://oc4j.agricultura.gov.br/agrolegis/do/consultaLei?op=viewTextual&codigo=1220>>. Acesso em: 12 jul. 2016.



Higienização do ambiente, de equipamentos e de utensílios

Numa agroindústria de queijos, as condições de higiene devem ser uma preocupação constante. É essencial evitar a entrada e o desenvolvimento de microrganismos que possam contaminar o produto, pois a segurança do consumidor é vital para a própria sobrevivência do empreendimento.

Assim, deve-se estar sempre atento à higiene pessoal e à saúde dos empregados, à limpeza e à manutenção dos equipamentos e do ambiente de trabalho.

A sanitização deve ser feita imediatamente antes do uso do equipamento e no final do expediente ou no caso de interrupções demoradas.

É importante salientar que, embora o uso de detergentes promova a limpeza das superfícies, pela eliminação de resíduos, não é suficiente para a eliminação de microrganismos. É esse, portanto, o objetivo da sanitização, que não corrige, porém, falhas oriundas das etapas anteriores.

O procedimento geral de higienização compreende quatro etapas: pré-lavagem, lavagem com detergente, enxágue e desinfecção.

Pré-lavagem – Nessa etapa, é feita a redução dos resíduos aderidos à superfície dos equipamentos. Em geral, são removidos 90% da sujeira.

A temperatura da água deve estar em torno de 38 °C a 46 °C. Se a temperatura estiver além de 46 °C, pode ocorrer a desnaturação de proteínas, o que promove uma aderência maior do produto à superfície. Água fria, por sua vez, pode provocar a solidificação da gordura, dificultando sua remoção.

Lavagem – A lavagem é feita pela aplicação de detergentes para a retirada das sujeiras aderidas à superfície. Para uma correta e eficiente operação, é preciso ter conhecimento de todos os elementos do processo, como o tipo de resíduo a ser retirado e a qualidade da água.

Dois tipos de detergentes são utilizados:

- Detergentes alcalinos – quando o objetivo é remover proteínas e/ou gorduras.
- Detergentes ácidos – quando o propósito é eliminar incrustações minerais.

Enxágue – O enxágue consiste na remoção dos resíduos e também do detergente aplicado. A água deve estar morna. Se necessário, utilizar água quente para eliminar microrganismos (bactérias e fungos) e otimizar a evaporação da água da superfície dos equipamentos.

Desinfecção – Com solução clorada entre 100 ppm a 200 ppm, ou seja, de 1 mL a 2 mL de hipoclorito de sódio (10% de cloro

livre) para 1 L de água ou água sanitária comercial (de 2,0% a 2,5% de cloro livre), utilizando-se de 5 mL a 10 mL (1 a 2 colheres das de sopa rasa) em 1 L de água por 15 minutos.

Os pisos das áreas de recepção, de processamento e de armazenamento devem ser limpos diariamente, antes e após a realização das etapas de preparação, ou mais vezes, de acordo com a necessidade, utilizando-se uma solução de água e detergente, e enxaguados com solução clorada a 200 ppm (10 mL ou 2 colheres das de sopa rasa) de água sanitária comercial, em 1 L de água.



Boas práticas de fabricação (BPF)

A adoção das boas práticas de fabricação (BPF) representa uma importante ferramenta para o alcance de níveis adequados de segurança alimentar, contribuindo significativamente para a garantia da qualidade do produto final.

Além da redução de riscos, as BPF possibilitam um ambiente de trabalho mais eficiente, otimizando todo o processo de produção. Elas são necessárias para controlar possíveis fontes de contaminação cruzada e para garantir que o produto atenda às especificações de identidade e qualidade.

Um programa de BPF contempla os mais diversos aspectos da indústria, que vão desde a qualidade da matéria-prima e dos ingredientes, incluindo a especificação de produtos e a seleção de fornecedores, a qualidade da água, bem como o registro em formulários adequados de todos os procedimentos da empresa, até as recomendações de construção das instalações e de higiene.

As instruções contidas nessas informações técnicas servirão de base para a elaboração do *Manual de BPF*. Podem ser transcritas diretamente para o referido manual, adaptando-se à realidade do estabelecimento.

Instalações

Projeto da agroindústria – A planta baixa da agroindústria deve possibilitar um fluxo contínuo da produção, de forma que não haja contato do produto processado com a matéria-prima no ambiente de processamento.

Piso da área de processamento – O piso deve ser resistente, de fácil lavagem, antiderrapante e apresentar declive de 1% a 2%, em direção aos drenos ou ralos telados ou tampados.

Piso externo – O piso externo deve apresentar superfície que facilite a limpeza. Recomenda-se pavimentar em concreto liso, com caimento adequado.

Paredes e teto da sala de processamento – Paredes e tetos não podem apresentar falhas de revestimento e pintura. Recomenda-se pintar o teto e as paredes (após a correção das falhas) adequadamente, com tinta epóxi branca, ou assentar azulejos claros, até uma altura mínima de 2 m. As paredes azulejadas devem ser limpas semanalmente.

Luminárias – As luminárias devem ter formato apropriado à proteção das lâmpadas na área de processamento, evitando que se quebrem.

Esgotamento industrial – Devem ser usados ralos sifonados com tampas escamoteáveis, em todas as instalações. Os resíduos acumulados no ralo devem ser retirados, diariamente, e, em seguida, deve-se deixar escorrer água no encanamento.

Recepção do leite – A recepção deve ser ampla, e a plataforma, quando existente, situada a uma altura compatível com a operação de descarga.

Sua cobertura pode ser de estrutura metálica (preferencialmente de alumínio), ou outro material aprovado pelo Serviço de Inspeção Federal (SIF), com prolongamento suficiente para abrigar os veículos transportadores.

Recomenda-se que a seção de beneficiamento não fique distante dos tanques de armazenamento, os quais devem ser completamente esvaziados, limpos e desinfetados antes que o novo leite cru seja transferido para eles.

Equipamentos devem estar disponíveis para resfriar o leite na recepção e depois do tratamento térmico, mantendo-o em condições isotérmicas.

Em áreas de descarregamento, o piso deve ser totalmente impermeável, com dreno e sem resíduos de leite.

O laboratório para análise do leite recebido deve estar localizado estrategicamente, de modo a facilitar a coleta de amostras e a realização de todas as análises de rotina necessárias à seleção do leite.

Pessoal

O pessoal da agroindústria deve receber treinamento periódico e constante sobre as práticas sanitárias de manipulação de alimentos e higiene pessoal, que fazem parte das BPF.

Os hábitos regulares de higiene devem ser estritamente observados e inspecionados, diariamente, pelo supervisor da agroindústria, refletindo-se na higiene dos empregados.

Limpeza de mãos – Manter as mãos sempre limpas: antes da entrada da área de produção; após a ida ao banheiro; após cada

intervalo; após fumar durante os intervalos; e após completar qualquer tarefa que suje as mãos.

O procedimento deve ser feito da seguinte maneira: escovar as unhas; lavar com água e sabão as mãos e o antebraço; passar solução sanitizante; e secá-las com papel toalha descartável, nunca utilizar panos.

Aparência – As unhas devem ser mantidas sempre cortadas e limpas, e sem esmaltes. O uso de barba deve ser sempre evitado e os cabelos devem estar bem aparados e presos.

Adornos – Todos os empregados devem ser orientados sobre a não utilização de anéis, relógios, brincos e pulseira, tanto para evitar que se percam no alimento, como para prevenir sua contaminação.

Uniformes – Na área de processamento, todos os empregados devem usar uniformes limpos, sem bolsos e sem botões, de cor branca (ou outra cor clara), toucas e botas. As toucas devem ser confeccionadas em tecidos ou em fibra de papel, devendo cobrir todo o cabelo dos empregados de ambos os sexos.

Luas – O uso de luvas é obrigatório, sempre que houver contato manual direto com o produto, lembrando que é sempre mais difícil higienizar uma luva do que as próprias mãos. As luvas devem ser trocadas no mínimo a cada 4 horas, ou sempre que for necessário.

Conduta – Conversas durante o processamento devem ser evitadas, para não contaminar o produto final. Deve haver uma orientação efetiva para que o diálogo entre os empregados restrinja-se às suas responsabilidades. É expressamente proibido comer, portar ou guardar alimentos para consumo no interior da área de processamento.

Procedimentos

Veículos transportadores – Os veículos refrigerados devem ter, rigorosamente, a temperatura correta antes do carregamento com o produto resfriado e devem conservar a temperatura requerida durante toda a distribuição.

Todos os veículos refrigerados devem ser providos de um dispositivo de monitoramento da temperatura do ar interno. Os veículos devem ser calibrados conforme previsto no programa de manutenção preventiva.

Deve-se controlar com rigor o trânsito de caminhões de leite cru na agroindústria. Como, geralmente, esses caminhões são impregnados de sujeiras do meio rural, podem ser fonte de contaminação. É recomendado, por isso, que o exterior dos caminhões seja lavado antes de chegarem às áreas de descarga. Qualquer resíduo de leite cru, deixado pelo caminhão na área de descarga, deve ser removido imediatamente.

Controle de estoque de matéria-prima – Após o recebimento, a matéria-prima não deve ficar sem refrigeração por um longo período.

Controle de contaminação cruzada – Não deve haver cruzamento de matéria-prima com o produto acabado, para que este último não seja contaminado com microrganismos típicos das matérias-primas, colocando a perder todo o processamento realizado.

Limpeza de ambientes – Deve haver procedimentos específicos e com frequência mínima diária para sanitização de áreas de processo (paredes, pisos, tetos), e semanal, para as câmaras de refrigeração, assim como de todo o ambiente da agroindústria.

O lixo deve ser colocado em lixeiras com tampas e em sacos de plástico, devendo ser diariamente retirado da agroindústria.

Embalagem – A operação de embalagem deve ser conduzida numa área separada daquela das operações com leite cru, devendo ser completada o mais rápido possível, a fim de minimizar a exposição do produto à contaminação.

Armazenamento

Armazenamento compreende a manutenção de produtos e ingredientes em ambiente que preserve sua integridade e qualidade.

Estoque de produtos acabados – O armazenamento dos produtos sob refrigeração deve ser feito de modo contínuo e o mais rápido possível, conforme o fluxo do processo. É recomendada a utilização de câmaras específicas para os produtos acabados.

Deve-se adotar o sistema PVPS (Primeiro-que-Vence-Primeiro-que-Sai), devendo ser especialmente empregado nos almoxarifados de matéria-prima e embalagens.

Os produtos destinados à devolução devem ser depositados em locais apropriados, limpos, organizados, agrupados por fabricante e acondicionados em sacos fechados.

Produtos químicos e uso de madeira – Os produtos alimentícios não devem ser armazenados ao lado de produtos químicos, de higiene, limpeza e perfumaria, a fim de evitar contaminação ou impregnação com odores estranhos.

Evitar o uso de madeira (inclusive em paletes), por ser de limpeza e sanitização insatisfatórias, principalmente se a madeira estiver molhada.

Controle de pragas

O controle de pragas corresponde a todas as medidas necessárias para evitar a presença de insetos, roedores e pássaros no local de produção.

Parte das orientações apresentadas nos itens sobre pessoal e instalações é preventiva em relação à presença de pragas no estabelecimento. Deve-se ter um controle efetivo e integrado de pragas tanto nas áreas internas como nas externas da agroindústria.

A vedação correta de portas, janelas, ralos (usar tampas do tipo “abre-fecha”) e condutores de fios e tubos colabora decisivamente para o atendimento das BPF.

Remover periodicamente ninhos de pássaros nos arredores da planta e vedar todos os espaços livres onde pássaros possam se alojar.

É vedado o trânsito de animais nas proximidades da área da agroindústria.

Registros e controles

A organização é a mola-mestra para o sucesso do empreendimento, seja qual for o porte do estabelecimento. Registros e documentos adequados possibilitam, muitas vezes, a resolução rápida de problemas.

Elaboração do *Manual de BPF* – É imprescindível que a agroindústria registre seu comprometimento com as BPF por meio da elaboração de um manual próprio, que especifique todos os procedimentos de controle para cada etapa do processo.

Descrição de procedimentos operacionais – É preciso descrever todos os procedimentos necessários às atividades de produção e uso de equipamentos. Um controle deficiente pode gerar problemas de qualidade, além de falta de padronização ou de segurança alimentar. Geralmente, esses procedimentos são relatados no *Manual de BPF*, em itens específicos.

Elaboração de registros e controles – Cada procedimento descrito gera uma ou mais planilhas de registros das variáveis de produção. Esses registros são importantes para que o processamento seja rastreável a qualquer momento. Outras ocorrências, como interrupções e modificações eventuais no processo, devem ser rigorosamente documentadas.



Na Livraria Embrapa, você encontra
livros e e-books sobre agricultura, pecuária,
negócio agrícola, etc.

Para fazer seu pedido, acesse:
www.embrapa.br/livraria

ou entre em contato conosco
Fone: (61) 3448-4236
Fax: (61) 3448-2494
livraria@embrapa.br

Você pode também nos encontrar nas redes sociais:

 facebook.com/livrariaembrapa

 twitter.com/livrariaembrapa

Impressão e acabamento
Embrapa Informação Tecnológica

O papel utilizado nesta publicação foi produzido conforme a certificação do Bureau Veritas Quality International (BVQI) de Manejo Florestal.



Agroindústria de Alimentos

Esta publicação contém informações sobre a produção de queijo minas frescal. Nela, são descritas, de forma didática, todas as etapas de produção desse tipo de queijo, os controles necessários e as medidas de boas práticas sanitárias para que se obtenha um produto de qualidade.

Por não exigir elevados investimentos em equipamentos, é uma ótima opção para pequenos produtores familiares que desejam agregar valor aos derivados do leite, aumentando, assim, a renda familiar

MINISTÉRIO DA
AGRICULTURA, PECUÁRIA
E ABASTECIMENTO



CGPE 13053