**HILDA DE OLIVEIRA CORREA**

**Manual de Boas Práticas de Fabricação**

**Junho/2017**

**Identificação**

Nome: Hilda de Oliveira Corrêa

Endereço: Comunidade de Santo Antonio dos Pinhos - São José do Cerrito

Telefone: (49) 988116339

Tipo do estabelecimento: Agroindústria familiar

Inscrição Estadual: .........

Responsável legal: Hilda de Oliveira Corrêa

Responsável técnico: Júlio César Corrêa

**Objetivo**

Estabelecer procedimentos de boas práticas de fabricação que assegurem a qualidade higiênico-sanitária do queijo artesanal serrano.

**Definições**

1. Alimento apto para o consumo humano: aqui considerado como alimento que atende ao padrão de identidade e qualidade pré-estabelecido, nos aspectos higiênico-sanitários e nutricionais.

2. Antissepsia: operação que visa a redução de microrganismos presentes na pele em níveis seguros, durante a lavagem das mãos com sabonete antisséptico ou por uso de agente antisséptico após a lavagem e secagem das mãos.

3. Armazenamento: é o conjunto de atividades e requisitos para correta conservação de matéria-prima, insumos e produtos acabados.

4. Boas Práticas: procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária.

5. Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.

6. Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

7. Higienização: operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.

8. Limpeza: operação de remoção de substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades.

9. Manipulação de alimentos: operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado, envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.

10. Manipuladores de alimentos: qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento.

11. Manual de Boas Práticas: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.

11. Medida de controle: procedimento adotado com o objetivo de prevenir, reduzir a um nível aceitável ou eliminar um agente físico, químico ou biológico que comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

12. Registro: consiste de anotação em planilha e ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento.

13. Pragas: os animais capazes de contaminar direta ou indiretamente os alimentos.

14. Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos.

**Produto**

- Queijo Artesanal Serrano.

**Instalações**

**VIAS DE ACESSO EXTERNO**

O acesso da queijaria, localizada em área rural, se dá por via não pavimentada. A edificação de alvenaria tem área total de 37m2.

**VIAS DE ACESSO INTERNO**

A queijaria é cercada de tela com malha 5x5cm e altura de um metro. O entorno possui calçada com acabamento em lajotas e contorno de pedras brita.

**EDIFÍCIOS E INSTALAÇÕES**

A edificação é em alvenaria,apresenta cobertura com telhas de amianto e janelas de alumínio com telas removíveis.

* **Área de acesso**

Lava botas a ser instalado.

* **Banheiros e vestiários**

- Sanitário construído em alvenaria e revestido com cerâmica branca, com louças em cerâmica branca.

- Vestiário localizado na antessala do sanitário.

- O vestiário possui pia para lavação das mãos, com água potável. Possui saboneteira com sabão líquido sem fragrância, dispensador de álcool 70° e papel toalha branco. Lixeira com tampa com acionamento por pedal para a deposição dos papéis utilizados.

* **Área de produção**

- A porta de acesso a área de produção é de alumínio, tipo vai e vêm, com a parte superior em vidro transparente.

- Pé-direito de 3 m.

- Forro de revestimento interno em PVC branco.

- Paredes com azulejos brancos em diagonal, até altura do teto.

- Piso com revestimento cerâmico claro com caimento no sentido do ralo sifonado.

- Área de área de produção é separada da área de cura porta tipo vai e vêm, telada.

- Pia para manipulação do queijo, preparo e limpeza de utensílios, em aço inoxidável, com torneira elétrica.

* **Higiene das mãos na área de produção**

- Pia em cerâmica branca, com água potável e torneira acionada por sensor de movimento. Possui saboneteira com sabão líquido sem fragrância, dispensador de álcool 70° e papel toalha branco.

- Lixeira com tampa com acionamento por pedal para a deposição dos papéis utilizados.

* **Iluminação e instalações elétricas**

- Salas de produção e maturação possuem luminárias com proteção.

* **Descarte de resíduos**

- Os resíduos sólidos (papel toalha, embalagens do coalho, sal e detergente) são coletados em lixeiras, revestidas com sacos plásticos pretos, com tampa acionada por pedal. Os sacos são removidos e as lixeiras higienizadas após o término da produção.

- Os sacos com resíduos são estocados no galpão da propriedade, em área protegida de insetos e roedores, até o recolhimento pelo órgão público responsável, a cada 15dias.

- A água resultante da higienização é conduzida à fossa séptica e filtro anaeróbico, por tubulação de PVC e o ralo é sifonado.

- O soro é removido da caldeira de produção, por gravidade, através de tubulação de PVC e armazenado em caixa de PVC. Sendo destinado a alimentação de animais, no mesmo dia.

**• Abastecimento de água potável**

- Água de fonte localizada na propriedade é protegida ao acesso de animais e a 500m da queijaria. A água passa por filtro de carvão ativado após tanques de decantação. A estrutura foi construída de acordo com o projeto Nascente do Futuro (AMURES).

- No reservatório, instalado na queijaria, a água é clorada.

**• Abastecimento de energia elétrica**

- A fonte de energia elétrica é a concessionária local CELESC.

**• Equipamentos e materiais**

- Tarros em PVC;

- Filtros / peneiras em PVC;

- Tecido tipo volta ao mundo, como filtro;

- Tanque para coagulação em aço inoxidável, com aquecimento elétrico e termostato;

- Lira e agitador em aço inoxidável;

- Formas de queijo em PVC;

- Prensa em aço inoxidável;

- Prateleiras para maturação dos queijos em madeira de pinheiro araucária, natural.

**Sanitização das instalações – (POP** **4)**

* **Área de produção e de cura**

- Remoção de resíduos com água corrente.

- Limpeza de paredes, pisos e utensílios com barrilha (carbonato de sódio na concentração de 0,3%) (marca e registro). Após limpeza enxague com água potável.

- Desinfecção com hipoclorito de sódio 2 a 2,5% (água sanitária), na concentração de 100 ppm. Preparo da solução: 10 ml: 1 L agua potável, tempo de contato de 15 a 30 minutos. Enxágue com água potável.

* **Área externa**

- Lavada com água e sabão em pó (da marca omo com registro).

- Desinfecção com hipoclorito.

- Frequencia diária.

* **Recipientes de lixo**

- Desinfecção uma vez por semana, hipoclorito de sódio 2 a 2,5% (água sanitária), na concentração de 100 ppm. Preparo da solução: 10 ml: 1 L agua potável, tempo de contato de 15 a 30 minutos.

* **Tubulação condutora de soro**

- Tubulação de saída é higienizada juntamente com a higienização da caldeira.

- Desinfecção uma vez por semana, hipoclorito de sódio 2 a 2,5% (água sanitária), na concentração de 100 ppm. Preparo da solução: 10 ml: 1 L agua potável, tempo de contato mínimo de 15 a 30 minutos.

* **Prateleiras da sala de maturação**

- Lavadas com solução de barrilha e enxaguadas com água potável, para remoção dos resíduos de soro e gordura depositados, conforme a necessidade.

**Utensílios**

-Após o término da fabricação, todos utensílios e equipamentos são lavados com solução de barrilha (carbonato de sódio na concentração de 0,3%). Enxágue com água potável.

- Desinfecção com hipoclorito de sódio 2 a 2,5% (água sanitária), na concentração de 100 ppm. Preparo da solução: 10 ml: 1 L agua potável, tempo de contato de 15 a 30 minutos. Enxágue com água potável.

**Uniformes**

- Jalecos brancos são lavados sempre que necessário. A touca para cabelo é descartada a cada uso.

- Bota branca lavada antes do acesso a área interna da queijaria.

**Requisitos de saúde e higiene pessoal**

**Exames periódicos**

- Manipuladores realizam exames periódicos, a cada 6 meses, com acompanhamento do Serviço de Inspeção municipal (SIM).

Os exames são: clínico, de fezes, brucelose e tuberculose. Além do microbiológico das unhas.

Os resultados dos exames são arquivados juntamente com a carteira de saúde.

**Sanitização das mãos**

- A sanitização das mãos é realizada no vestiário e na área de produção, com o uso de sabonete líquido sem fragrância e álcool 70° Antes da produção e sempre que necessário.

**Aviso sobre a obrigatoriedade (CARTAZ) ????? e a forma correta de lavar as mãos fixado junto a pia da área de recepção.**

**Higiene pessoal e uniformização**

- Banho diário.

- Troca de roupa e uniformização antes do início das atividades de produção;

- O uniforme de trabalho do queijeiro é roupa protetora de cor clara, botas brancas; touca protetora para o cabelo descartável.

**Conduta pessoal**

- Proibido o uso de adornos, perfume, esmalte e barba, assim como fumar ou comer durante a ordenha e nas dependências da queijaria.

**Visitantes**

- A entrada de visitantes na área de produção e de maturação é permitida desde que seja agendada com antecedência, em horário sem produção. O visitante deve fazer uso de touca para cabelo.

**Requisitos operacionais**

**Produção**

Procedimentos para a fabricação do Queijo Artesanal Serrano:

- Processamento iniciado até duas horas após ordenha;

- Fabricado com leite sem tratamento térmico;

- Ingredientes: coalho adicionado diretamente ao leite. Sal adicionado na coalhada.

- A maturação é realizada a temperatura ambiente, em prateleiras de tábuas aplainadas de pinheiro araucária, natural.

**Etapas da fabricação**

|  |
| --- |
| **Recepção do leite** |
|  |
| **Filtragem** |
|  |
| **Coagulação e salga** |
|  |
| **Dessoragem** |
|  |
| **Enformagem** |
|  |
| **Maturação** |

**I - Recepção do leite:** leite é recebido em tarros provenientes da sala de ordenha.

**II – Filtragem:** na área de produção, em peneira de PVC para a retirada das partículas macroscópicas.

**III - Coagulação e salga:** coalho industrial líquido da marca Halla (Registro) é adicionado diretamente ao leite, na proporção indicada pelo fabricante. O leite é mantido a temperatura de 35°C até coagulação estar finalizada. O corte da coalhada é feito com lira de aço inoxidável. O sal é adicionado diretamente a coalhada.

**IV - Dessoragem:** soro é removido através de tubulação em PVC.

**V- Enformagem:** massa acondicionada em formas retangulares, sobre pia de aço inoxidável. A limpeza e desinfecção das formas é realizada após o uso.

**VI - Maturação:** duração mínima de 60 dias em sala anexa a queijaria, em prateleiras de madeira de araucária natural. Os queijos são virados uma vez ao dia e lavados conforme a necessidade, com água potável.

- Os queijos fabricados são estocados na queijaria, enquanto aguardam o seu destino ao varejo.

**Controle de qualidade**

- Todos os registros de controle relacionados à produção são mantidos por um período mínimo de 30 dias. Ou dois anos???????.

- A ser definido. CAV\_IFSC\_EPAGRI

**Comercialização**

Os queijos são vendidos na propriedade, embalados em sacos plásticos, no momento da entrega.

**Responsabilidade técnica e supervisão**

- Visita regular de técnicos da Assistência Técnica Rural, encarregados de passar informações de qualidade e segurança dos alimentos.

- Treinamento continuado em boas práticas de fabricação é de responsabilidade do Instituto Federal de SC em parceria com a EPAGRI. Documentado em atas dos encontros.

**Controle de pragas**

• O controle de pragas está associado a infraestrutura das instalações: uso de telas em todas as janelas da queijaria e ralos sifonados. Manutenção da área externa limpa, sem resíduos e com iscas para ratos.

**Documentação e registros**

a) Manutenção preventiva de equipamentos – NÃO SE APLICA

b) Seleção de embalagem – NÃO SE APLICA

c) Programa de recolhimento de produtos finais não conformes – NÃO SE APLICA

d) Requisitos de higiene e saúde dos trabalhadores.

e) Sanitização de instalações, equipamentos e utensílios da agroindústria.

f) Controle da potabilidade da água.

g) Sanitização de reservatórios de água.

h) Manejo dos resíduos agroindustriais

i) Controle de pragas.

**Referências**

RDC 216/2004 - ANVISA/MS

Portaria 326/1997 - MS/SVS

Portaria 368/1997 - MAPA

Portaria 275/2002 - ANVISA/MS

IN 16/2015 - MAPA

Lei 17.003????