

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA QUEIJARIA PARA SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL (COMENTADO)

Este material tem por objetivo orientar nosso aluno, na elaboração de seu manual de boas práticas de fabricação, com base no serviço de inspeção municipal. Para tanto, deve adequar à sua realidade e o exigido pelo serviço de sua cidade.

Professor Fernando Rodrigues

ANO

XXIV

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

QUEIJARIA BRASIL LTDA

FAZENDA BRASIL - JUIZ DE FORA – MG

S.I.M 0001

NOME DO RESPONSÁVEL/ PRODUTOR RURAL

REVISÃO Nº 06 - 30/08/2023

Conteúdo

1. Identificação da empresa

2. Recursos humanos – higiene pessoal.

- 2.1 Treinamento dos funcionários para higiene pessoal e manipulação de produto.
- 2.2 Procedimento para avaliação médica.
- 2.3 Procedimento para uso dos uniformes.
- 2.4 Procedimento para alimentação dos funcionários.
- 2.5 Procedimentos para capacitação e comportamento pessoal.
- 2.6 Procedimentos relativos à segurança do trabalho.

3. Condições ambientais.

- 3.1 Internas.
- 3.2 Externas.

4. Instalações, edificações e saneamento.

- 4.1 Tipo de construção e material empregado.
- 4.2 Distribuição das áreas.
- 4.3 Sistema de exaustão.
- 4.4 Sistema de ventilação.
- 4.5 Água de abastecimento.
- 4.6 Sistema de esgoto – águas residuais.
- 4.7 Sistema elétrico e de iluminação.
- 4.8 Controle de temperatura.

- 4.8.1 Procedimentos para tomada de temperatura.
- 4.8.2 Ações corretivas.
- 4.8.3 Calibração dos termômetros.
- 4.9 Lixo e dejetos.

5. Equipamentos.

- 5.1 Procedimentos de manutenção preventiva.

6. Higiene e sanitização.

- 6.1 Conservação do estabelecimento.
- 6.2 Subprodutos – manipulação e armazenamento.
- 6.3 Proibição de animais.
- 6.4 Controle integrado de combate a pragas.

7. Procedimentos operacionais para processamento.

- 7.1 Matéria prima
 - 7.1.2 Ingredientes e embalagens primárias.
 - 7.1.3 Controle de formulação.
- 7.2 Processo e produção, embalagem e armazenagem.
 - 7.2.1 Procedimentos adotados na fabricação dos produtos.
 - 7.2.2 Fluxograma das operações.
 - 7.2.3 Cronograma das análises terceirizadas.

8. Embalagem e rotulagem.

- 8.1 Aquisição de embalagem.
 - 8.1.1 Embalagem secundária.

- 8.2 Recebimento de embalagem.
- 8.3 Reprovação de embalagem.
- 8.4 Sistema de envase.
- 8.5 Armazenamento do produto final.
 - 8.5.1 Instruções para manuseio dos produtos acabados.
- 8.6 Registros.
- 8.7 Transporte.

9. Controle de qualidade.

10. Controle de mercado.

- 10.1 Procedimentos sobre reclamação de consumidores.
- 10.2 Recall.
- 10.3 Funcionamento do recall.
- 10.4 Destino dado aos produtos devolvidos.

11. Anexos – Orientações formulários de registros.

Objetivos:

O Manual de Boas Práticas de Fabricação estabelece os requisitos essenciais de higiene e de boas práticas de fabricação de todas as operações de elaboração/ industrialização, executadas na QUEIJARIA BRASIL LTDA.

Este Manual é uma das ferramentas para garantia da inocuidade, qualidade e integridade dos produtos elaborados pela empresa (programa de autocontrole) e deve ser utilizado com outras ferramentas como o plano PPHO (procedimento padrão de higiene e operação) e o PLANO APPCC (a ser implantado). **PLANOS AINDA NÃO EXIGIDOS PELOS SERVIÇOS MUNICIPAIS.**

1. Identificação da empresa:

Queijaria Brasil Ltda

Endereço: Fazenda Brasil – Zona Rural – Juiz de Fora - MG

Nome do técnico responsável: (preencher nome) - o proprietário poderá assinar/ consultar legislação prefeitura.

Técnico em laticínios: (preencher nome) - o proprietário poderá assinar/ consultar legislação prefeitura local.

Horário de funcionamento: 8:00 às 17:00 horas (2ª a 6ª feira) e 8:00 às 12:00 horas aos

Sábados. CNPJ: 00.000.000/0001-00



Linha de produtos registrados – marca BRASIL (verificar o critério numeração prefeitura/ selo arte ou selo artesanal):

CITAR NÚMERO DO REGISTRO	SEQUÊNCIA	PRODUTO APROVADO	SE JÁ PRODUZINDO OU NÃO
citar número do registro	001/0000	QUEIJO MINAS PADRÃO	EM PRODUÇÃO
citar número do registro	002/0000	CREME DE LEITE PASTEURIZADO	NÃO PRODUZINDO
citar número do registro	003/0000	QUEIJO MINAS FRESCAL	EM PRODUÇÃO
citar número do registro	004/0000	QUEIJO DE COALHO	EM PRODUÇÃO
citar número do registro	005/0000	QUEIJO PRATO (LANCHE)	EM PRODUÇÃO
citar número do registro	006/0000	RICOTA FRESCA	EM PRODUÇÃO

Documentos relacionados - local: arquivo escritório. AS PASTAS DEVEM SER NUMERADAS.

Pasta – NOTIFICAÇÕES DE INSPEÇÕES SIM.

Pasta – ATA (QUANDO APLICÁVEL).

Pasta – RELATÓRIO ESTATÍSTICO – (QUANDO APLICÁVEL).

Pasta – CRMV E DOCUMENTOS RELATIVOS AO RT (QUANDO APLICÁVEL).

(AQUI É CITADO EM QUAL LOCAL E QUAIS DOCUMENTOS ESTÃO RELACIONADOS COM OS PRODUTOS AUTORIZADOS À PRODUÇÃO E O RESPECTIVO REGISTRO).

SIM: SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL.

ALGUNS MUNICÍPIOS POSSUEM UM SETOR ESPECÍFICO LIGADO À SECRETARIA DE AGRICULTURA OU AGROPECUÁRIA. NO TRÂMITE FEDERAL O SERVIÇO É EXECUTADO PELO SERVIÇO DE INSPEÇÃO FEDERAL – SIF.

OS SETORES RESPONSÁVEIS PELA LEGALIZAÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL ESTÃO VINCULADOS À SECRETARIA DE AGROPECUÁRIA DE CADA MUNICÍPIO.

A ANVISA OU VIGILÂNCIA SANITÁRIA NÃO É O ÓRGÃO QUE INCUBIDA PARA TAL COMPETÊNCIA.

2. Recursos humanos – higiene pessoal:

Os funcionários são admitidos conforme a necessidade da empresa e devem estar aptos após exame médico.

Documentos obrigatórios no ato da admissão

(DEVE-SE CITAR OS DOCUMENTOS EXIGIDOS PARA REGISTRO DE EMPREGADOS):

1. 2 fotos 3 x 4;
2. Carteira de trabalho;
3. Identidade, cpf, cartão pis (caso possua);
4. Comprovante de residência;
5. Documentos dos dependentes menores (quando aplicável);
6. Exame médico admissional;
7. Outros.

A empresa dispõe de um quadro total compostos por 5 (cinco) funcionários, sendo 03 (três) do sexo masculino e 02 (dois) do sexo feminino. (CITAR OS NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS CONTRATADOS PELA EMPRESA BASEADO NA NECESSIDADE DA MESMA).

2.1. Método utilizado para treinamento dos funcionários, relativo à higiene pessoal e higiene na manipulação do produto:

Ao ser admitido o funcionário é treinado individualmente com base nas Boas Práticas de Fabricação (ELABORAR O PLANO BASEADO NO FUNCIONAMENTO DA QUEIJARIA E PRODUÇÃO), assim como nas medidas de segurança pessoal a serem cumpridas, como cuidado na manipulação de produtos químicos, vapor se existente, acionamento de maquinário e utilização de equipamentos de proteção individual (epi). Verificar com seu contador as exigências trabalhistas atuais.

Todos recebem treinamentos conforme o cronograma estipulado pelo responsável no decorrer do ano ou quando necessário. Pode haver consultor técnico para treinamento ou órgãos de extensão como EMATER ou SENAR.

Registro relacionado: Pasta - TREINAMENTOS – local: arquivo escritório.

O MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO POSSUI COMO SUPORTE SUAS RESPECTIVAS PASTAS ARQUIVADAS NORMALMENTE EM LOCAL DE FÁCIL ACESSO, VALIDANDO E COMPROVANDO AS INFORMAÇÕES DESCRITAS.

2.2. Procedimento para avaliação médica:

Os procedimentos relacionados à saúde médica ocupacional dos funcionários, incluindo os exames: admissionais, periódicos e demissionais são executados por empresa terceirizada, e devem estar rigorosamente em dia conforme documentação disponível na empresa.

Os exames são renovados conforme o cronograma da empresa prestadora e exigências do Ministério do Trabalho.

Documentos relacionados: Pasta – Saúde dos Empregados.

Pasta – ATESTADOS E EXAMES MÉDICOS - local: arquivo escritório.

AQUI CITA QUE OS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS DO ITEM 2.2 – PROCEDIMENTO PARA AVALIAÇÃO MÉDICA, LOCALIZADOS NO ARQUIVO PRÓPRIO NO ESCRITÓRIO.

Verificar exigências legais.

2.3. Procedimento para uso dos uniformes:

O uniforme é composto por conjunto de calça branca e blusa de manga curta branca e é complementado por: conjunto de botas especial para laticínios com forro, tipo alpargatas (7 léguas, máscara descartável em tnt (com elástico, gorro descartável em tnt (com elástico e avental em napa resistente com alça.

Cada funcionário recebe 6 jogos de uniformes básicos (calça e blusa branca, que devem ser trocados diariamente (devidamente identificados conforme o dia da semana).

O recebimento de um novo conjunto de uniformes é feito a cada necessidade e deverá ser registrado em formulário próprio. O MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO É VALIDADO E REFERENDADO PELOS REGISTROS COMPROBATÓRIOS DE SUA EXECUÇÃO.

Para manuseio nas câmaras frigoríficas é imperativo o uso de blusão (específico para esta finalidade), disponível em quantidade necessária.

Documentos relacionados: Pasta – Saúde dos Empregados.
Pasta - RECEBIMENTO DE UNIFORME E EPI – local: arquivo escritório.

2.4. Procedimento para alimentação dos funcionários:

A empresa fornece diariamente café da manhã e lanche da tarde para os funcionários, em refeitório próprio provido de mesa, bancos, armários, geladeira e fogão com banho-maria. (CADA EMPRESA ADOTA UM PADRÃO DE BENEFÍCIO PARA SEUS EMPREGADOS).

O funcionário ao sair da queijaria deverá deixar na barreira sanitária o avental, gorro e máscara.

2.5. Procedimento para capacitação dos funcionários e comportamento pessoal:

A capacitação dos funcionários é efetiva através de treinamentos para instruções relativas a toda etapa de produção, contemplando o adequado manuseio dos alimentos conforme os padrões estabelecidos pelos programas de autocontrole.

Os manipuladores são conscientizados a adotarem as seguintes condutas:

- Tomar banho diariamente;
- Manter a higiene das mãos. FIXAR INSTRUÇÕES DE TRABALHO.
- Manter as unhas aparadas, limpas e sem esmalte (inclusive base);
- Manter os cabelos limpos, escovados e cobertos; homens devem mantê-los aparados;
- A barba deve ser feita diariamente. Proibido o uso bigode e costeleta;
- Sempre escovar os dentes;
- Não usar adornos (colares, brincos, pulseiras ou fitas, relógios, anéis, amuletos);

- Quando de uso de óculos, este deve estar preso a uma corrente ou cordão, para se evitar a sua queda no alimento;
 - Os desodorantes devem ser inodoros ou suaves. Proibido o uso de perfume e maquiagem;
 - Ao tossir ou espirrar, o funcionário deve afastar-se do produto, cobrir a boca e o nariz, se possível com papel descartável e, depois, higienizar as mãos;
 - O suor deve ser enxugado com papel toalha descartável e a seguir deve-se promover imediatamente a higienização correta das mãos;
 - Após qualquer prática que possa contaminar as mãos, as mesmas devem ser higienizadas imediatamente;
 - Não falar, cantar, assobiar, tossir, espirrar sobre os alimentos;
 - Mascar goma, palito de fósforo ou similares, chupar balas;
 - Não cuspir a não ser em local próprio (pia do vestiário);
 - Não tocar os alimentos com as mãos desnecessariamente;
 - Não tocar no corpo;
 - Não assoar ou colocar o dedo no nariz;
 - Proibido fumar;
 - Não comer ou beber nas áreas de produção;
 - Não fazer uso de equipamentos e utensílios sujos;
 - Não guardar pertences pessoais além de ferramentas na área de produção;
 - Não circular sem uniforme na área industrial.
-
- **Uniformes:**
 - Utilizar uniforme completo e limpo, trocado diariamente. O conjunto uniforme é composto de:
 - Bota plástica branca;
 - Camisa branca;
 - Calça branca de tecido resistente (brim);

- Avental plástico de napa branco;
- Touca descartável;
- Máscara descartável.

Observações:

- O funcionário deve zelar pela limpeza e manutenção de seu uniforme;
- O uniforme somente pode ser utilizado no setor industrial, sendo vedada qualquer outra utilização;
- Os aventais devem permanecer pendurados no setor da barreira sanitária, sendo proibido seu uso ou circulação fora indústria.

É proibida a entrada de alimentos, bebidas, disposição de roupas, embalagens, ferramentas ou quaisquer outros objetos na área de produção.

Visitantes, funcionários da área administrativa e serviços auxiliares devem paramentar-se com roupas protetoras e observar as regras de higiene pessoal/ boas práticas na área de manufatura/ processamento.

É importante o registro das não conformidades em todas as etapas de produção, o que inclui atitudes e procedimentos adotados pelos manipuladores.

Documentos relacionados: FERRAMENTAS DE AUTOCONTROLE.

Pasta - TREINAMENTOS – local: arquivo escritório.



2.6. Procedimentos utilizados em relação à segurança do trabalho:

Os procedimentos relacionados à segurança do trabalho são referenciados com base nos programas de controle médico de saúde e programa de prevenção de riscos ambientais (PLANOS CONTEMPLADOS PELA LEGISLAÇÃO TRABALHISTA); em instruções contidas em documento específico, assim como no treinamento periódico por parte da empresa; aos cuidados relacionados com a proteção individual e conjunta, preservando desta forma a integridade mental e física de seus funcionários. *Programa a ser implantado (CADA EMPRESA DEVE CONTRATAR OS PLANOS EXECUTADOS POR EMPRESAS TERCEIRIZADAS E ESPECIALIZADAS EM SEGURANÇA DO TRABALHO). Consultar seu escritório de contabilidade.

IMPORTANTE ADOTAR CRITÉRIOS PARA:

- Etapas, frequência, princípios ativos usados na lavagem e anti sepsia das mãos dos manipuladores.
- Medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentam lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a segurança do alimento.
- Exames aos quais os manipuladores são submetidos e a periodicidade de execução.
- Programa de capacitação dos manipuladores, periodicidade de execução, carga horária, conteúdo programático e frequência de realização.
- Ações corretivas.

3. Condições ambientais:

3.1. Internas:

O projeto de construção foi elaborado de forma a oferecer condições de ambiente apropriadas, permitir limpeza e sanitização adequadas, minimizar as contaminações por materiais estranhos ou a contaminação cruzada, prevenir a entrada de pragas e oferecer espaço suficiente para que as operações sejam satisfatórias.

A queijaria possui um ambiente amplo, com pé direito de 3,5 metros que provê uma excelente ventilação a qual é complementada por sistema de exaustão eólica/ mecânica permitindo uma temperatura ambiente confortável.

A iluminação é artificial mantida por lâmpadas leds e complementada em grande parte pela iluminação natural pela excelente disponibilidade de basculantes com vidro transparente.

A geração de ruídos é amena e se encontra dentro dos padrões estabelecidos pela legislação vigente.

3.2. Externas:

O estabelecimento está situado longe de áreas com meio ambiente poluído e atividades industriais; em área não sujeita a enchentes, infestações/ pragas e que permitem a retirada fácil de dejetos.

O terreno possível tamanho compatível com a proposta, permitindo determinada expansão. A área possibilita a circulação interna de veículos, de modo a facilitar a chegada do leite e saída e produtos acabados. A área possibilita a circulação interna de veículos, de modo a facilitar a chegada de matérias-primas e a saída de produtos acabados. O pátio interno é pavimentado; em blocos de pedra (paralelepípedos), devidamente rejuntados, com canalização para águas pluviais e complementados com canteiros gramados. O perímetro da queijaria está devidamente delimitado, evitando a entrada

(DEVE-SE FAZER A DESCRIÇÃO DETALHADA DO PROJETO DA QUEIJARIA. O QUE FOR DESCRITO DEVE COINCIDIR COM A REALIDADE.

4. Instalações, edificações e saneamento:

4.1. Tipo de construção e material empregado em cada setor:

O projeto de layout da queijaria possui separação de atividades eliminando as operações suscetíveis de causar a contaminação cruzada que podem interferir na qualidade e inocuidade do produto.

A queijaria possui área de refeitório, vestiário, escritório, dml (depósito de material de limpeza), separados da área de fabricação e armazenamento.

O piso da queijaria é resistente a impactos, impermeáveis, laváveis e antiderrapantes (gressit com rejunte em asplit) devidamente rejuntados com caimento de 2% para adequada limpeza e desinfecção, com distribuição de ralos sifonados, impedindo o acúmulo de resíduos líquidos.

As paredes foram construídas e revestidas com material cerâmico (azulejos de cor clara), laváveis e assentados até a altura de 2 metros.

Os ângulos entre as paredes, entre as paredes e os pisos, e entre as paredes e os tetos ou forros, são de fácil limpeza.

A cobertura foi construída e acabada de modo que se impeça o acúmulo de sujidades e se reduza ao mínimo a condensação e a proliferação de fungos.

Os basculantes foram construídos de forma a evitar o acúmulo de sujidades e são providos de proteção contra insetos.

Todos os materiais como basculantes, portas, óculos, incluindo a proteção das quinas, foram construídos em alumínio para devida e fácil limpeza.

No setor de manipulação todas as estruturas e acessórios são elevados de maneira que se evite a contaminação direta ou indireta dos alimentos, da matéria prima e do material de embalagens por intermédio da condensação e bem como as dificuldades nas operações de limpeza.

Documentos relacionados:

Pasta – PLANTAS E MEMORIAIS – local: arquivo escritório.

Pasta – DOCUMENTOS RELATIVOS AO MEIO AMBIENTE – local: arquivo escritório.

A expedição está localizada de maneira a atender ao fluxograma operacional racionalizado.

O laboratório está equipado para fazer controle físico-químico básico da matéria-prima, água de abastecimento e salmoura.

Os vestiários/ sanitários e refeitório foram projetados separados da queijaria de forma adequada à racionalização e dimensão do fluxo dos funcionários.

A empresa disponibiliza dois vestiários (sendo um para funcionários do sexo masculino e outro para o sexo feminino, uma vez que são contratados funcionários de ambos os sexos).

Os lavatórios são providos com água fria (com acionamento automático, sabonete líquido para higienização das mãos, porta papel com toalha descartável, recipiente fechado de lixo com acionamento por pedal e chuveiro com água quente).

Possui ainda armário individualizado para cada funcionário permitindo a guarda de seus pertences pessoais e uniformes.

O refeitório permite o armazenamento de alimentos de todos os funcionários; almoço, café da manhã e tarde; descanso no intervalo para almoço.

Está equipado com mesa e bancos, pia, armário, fogão em banho maria e geladeira.

Qualquer ingestão de alimento somente é autorizada no ambiente do refeitório.

Todos os elementos de monitoramento são observados diariamente pelo monitor de qualidade e lançados no formulário de registro próprio (registro 4 - vestiários e refeitório - mbpf).

Toda não conformidade deve ser acompanhada de uma ação corretiva imediata e também descrita no formulário de registro específico localizado neste setor.

Cabe ao proprietário o monitoramento das condições ambientais e de uso dos ambientes do refeitório, vestiários e pátio de circulação.

Plano monitoramento dos vestiários, refeitório e pátio externo; frequência e documentação:

Instruções	Material a ser empregado	Frequência e limites de monitoramento	Formulário de controle localizado no refeitório	Responsável pelo monitoramento
<ul style="list-style-type: none"> - Recolher o lixo diariamente ou quando necessário; - Limpeza de pias, vasos sanitários, paredes e pisos com sabão detergente e escovação; 	<p>Para os vestiários: Detergente de uso geral (500 ml litro para cada 50 L de água industrial a 40°C);</p> <ul style="list-style-type: none"> - Desinfetante comercial; - Sabonete líquido anti-séptico sem 	TODAS AS VEZES QUE SE FIZER NECESSÁRIO EM FUNÇÃO DO FLUXO DO PESSOAL.		

<p>- Manter abastecido: porta papel higiênico, porta papel toalha e porta detergente bactericida;</p> <p>- Monitoramento condições ambientais e uso.</p>	<p>perfume.</p> <p>Para o refeitório:</p> <p>- Detergente de uso geral (500 ml litro para cada 50 L de água industrial a 40°C);</p> <p>- Detergente comercial para limpeza dos utensílios de cozinha.</p> <p>Para o pátio externo/ áreas de circulação e chegada:</p> <p>- Varrer diariamente e lavar com água sob pressão para retirada de poeira.</p>		<p>EM ANEXO</p> <p>PLANILHA PARA MONITORAMENTO</p> <p>AVISOS, INSTRUÇÕES E CARTAZES FIXADOS NOS AMBIENTES DO REFEITÓRIO E VESTIÁRIOS.</p>	<p>PROPRIETÁRIO</p>
--	---	--	---	---------------------

Documentos relacionados: TODAS AS FERRAMENTAS DE AUTOCONTROLE.

O acesso à queijaria é restrito e deve ser feito via barreira sanitária a qual foi estrategicamente construída e devidamente equipada com: lava botas completo, pia (com acionamento automático), sabonete (líquido), papel toalha, gel bactericida, tapete com solução clorada e cabides para guarda dos aventais.

O estabelecimento dispõe de refeitório instalado em local próprio.

4.2. Distribuição das áreas:

Área construída:

180 m²

4.3. Sistema de exaustão:

A queijaria possui um ambiente amplo, com pé direito mínimo de 3,5 metros que provê uma excelente ventilação a qual é complementada por sistema de exaustão eólica e mecânica.

4.4. Sistema de ventilação:

O sistema de ventilação é suficiente e visa evitar o calor excessivo, assim como a condensação de vapor e acúmulo de pó, eliminando possível contaminação via ar.

O projeto contemplado impede a formação de corrente de ar de área suja para área limpa.

As janelas e portas foram construídas de maneira que impeçam a entrada de agentes contaminantes e estão providas de tela mosquiteira e vidro transparente.

O monitoramento referente a este elemento de inspeção é executado pelo proprietário que deve observar sua adequada conformidade.

A inspeção deverá ser registrada semanalmente em formulário próprio (Pasta – sistema de ventilação).

Toda não conformidade deve ser acompanhada de uma ação corretiva imediata e também descrita no formulário de registro específico localizado no escritório.

As ações corretivas são todas as quais necessárias para a perfeita manutenção dos elementos de inspeção e devem ser executadas imediatamente para regularização da conformidade.

Elementos de inspeção	Ações	Frequência e limites de monitoramento	Formulário de controle localizado no escritório	Responsável pelo monitoramento
<ul style="list-style-type: none"> - Há presença de agentes contaminantes no ambiente (como fungos)? - Há presença de condensação de vapor de água? - As telas mosquiteiras e basculantes estão adequadamente limpos? - Há presença de pó oriundo do meio externo? - Os exaustores estão funcionando adequadamente e são mantidos com a manutenção em dia? 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificação da ocorrência pelo monitor de qualidade quando não conforme – preenchimento do registro de monitoramento conforme a orientação do plano mencionado no registro próprio. - comunicação imediata; - correção programada do problema. 	INSPEÇÃO SEMANAL OU AÇÃO IMEDIATA EM CASO DE PROBLEMA.	EM ANEXO	PROPRIETÁRIO

Ações corretivas:

1. Presença de agentes contaminantes no ambiente (como fungos):

Execução de higienização de choque, com limpeza em todas as paredes, aplicação de solução hipoclorada (150 ppm) sobre as mesmas e pisos.

Pulverização de solução de biguanida a 1% ao final do dia, após a faxina e término das atividades.

2. Presença de condensação de vapor de água:

Não abrir demasiadamente os registros de vapor, que causam o acúmulo do mesmo no ambiente.

Ligar os exaustores.

3. Telas mosqueteiras e basculantes sujos:

Retirar as telas e fazer a higienização.

Lavar os basculantes.

Conferir a integridade das telas.

4. Presença de pó oriundo do meio externo:

Fechar os basculantes em ocasiões de muita ventania.

5. Presença de pó oriundo do meio externo:

Fechar os basculantes em ocasiões de muita ventania.

Documentos relacionados: TODAS AS FERRAMENTAS DE AUTOCONTROLE.

4.5. Água de abastecimento e produção de aquecimento (vapor, gás, elétrico):

A Queijaria Brasil, dispõe de um abastecimento de água potável, com pressão adequada e temperatura conveniente e apropriado sistema de armazenamento/distribuição protegidos contra contaminações.

Devida a sua importância vital no processamento da indústria, o abastecimento de água, assim como todos os procedimentos de monitoramento são contemplados no PPHO 1: possui a finalidade de assegurar a qualidade da água que abastece a indústria, evitando a contaminação direta ou indireta no processamento e produto final.

Incluso ações corretivas.

Para produção de calor utiliza-se gás glp em alta pressão, com queimadores devidamente dimensionados.

REFERÊNCIA DOS EQUIPAMENTOS. CASO OPTE POR CALDEIRA CITAR DETALHES DE PRODUÇÃO, LOCALIZAÇÃO, DISTRIBUIÇÃO DO VAPOR NA QUEIJARIA.

A queijaria não utiliza água não potável, pois o sistema de captação, cloração, armazenagem e distribuição é o único adotado.

Diariamente devem ser coletadas amostras em dois pontos distintos visando à verificação da eficiência da cloração da água através de KIT apropriado.

Os resultados são registrados em formulário próprio (Pasta – análises diárias do teor de cloro).

As instruções para coleta e análises estão descritas **INSTRUÇÕES - CARTAZES**.

Pontos de coleta: pia do laboratório; lavatório na barreira sanitária; lavatório na área de produção; outros pontos como recepção e lavatórios dos vestiários.

4.6. Sistema de esgoto – águas residuais:

A queijaria possui um sistema eficaz de evacuação de efluentes e águas residuais, o qual é mantido em bom estado de funcionamento.

As tubulações de evacuação (que incluem o encanamento de despejo das águas) foram devidamente dimensionadas e suportam a vazão com devida margem de segurança.

Não existe possibilidade do cruzamento das tubulações de águas servidas com as tubulações da água de abastecimento, uma vez que ambas as redes são independentes incluindo o posicionamento das mesmas (tubulações de águas servidas são subterrâneas e água de abastecimento via aérea).

O piso da queijaria foi executado com declividade de 2%, direcionados para caixas sifonadas, providos de ralos construídos em aço inoxidável.

As caixas de passagem externas são de alvenaria, revestidas com argamassa de cimento e areia, compatível com a declinação dos dutos instalados.

As águas servidas, assim como a rede de esgoto doméstica (vestiários e escritório) são destinadas para o sistema de tratamento próprio (fossa séptica), depurados e distribuídos para o plantio.

As águas utilizadas nos processos de resfriamento via circulação pela pasteurização é de natureza “limpa”, pois não entra em contato direto com material orgânico e são descartadas diretamente no ambiente e é reaproveitada para limpeza externa.

As águas oriundas do processo de refrigeração (forçadores de ar) são drenadas via mangueiras para área externa.

Elementos a serem contemplados no monitoramento do destino das águas residuais e gestão ambiental:

- a) Resíduos orgânicos: o soro resultante da fabricação de queijos é coletado passando por tubulação própria e segue para caixas de armazenagem dispostas fora do perímetro da queijaria. Destinado para alimentação animal.
- b) Resíduos de massas e queijos: os funcionários são constantemente treinados a evitarem o despejo de massa ao chão, ocasionando o prejuízo econômico e ambiental. Caso ocorra devem ter o devido cuidado de remover este resíduo conforme as instruções do plano de monitoramento e verificação.
- c) Manutenção da integridade dos ralos e tubulação, limpeza dos pisos, remoção de sujidade evitando desta forma a formação de “poças”.

Todos os elementos de monitoramento são observados diariamente pelo monitor de qualidade, proprietário ou responsável imediato e lançados no formulário de registro (Pasta – sistema de esgoto e águas residuais).

Toda não conformidade deve ser acompanhada de uma ação corretiva imediata e também descrita no formulário de registro específico localizado neste setor.

As ações corretivas são todas as quais necessárias para a perfeita manutenção dos elementos de inspeção conforme descritos anteriormente.

Devem ser executadas imediatamente para regularização do status conforme, orientados pelo monitor de qualidade e executados pelos funcionários aptos a tais ações.

Plano para manutenção da barreira sanitária, frequência e documentação:

Instruções	Material a ser empregado	Frequência e limites de monitoramento	Formulário de controle localizado no próprio setor	Responsável pelo monitoramento
<ul style="list-style-type: none"> - Evitar o despejamento de resíduos no chão; - Recolher 	Efetivo treinamento dos funcionários, conscientização e monitoramento sistemático.	Diário ou quando se fizer necessário.		

<p>resíduos imediatamente, evitar o transbordamento de lixo nas lixeiras;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conferir bomba de soro; - Evitar a queda de soro no chão; - Verificar limpeza geral, estado dos ralos, evitar “poças”; - Monitoramento de vazamentos: tubulações de leite, soro, água potável e água residual. 	<p>Acionar as ações corretivas para normalização do status conforme e solução do problema.</p> <p>Todas as ações devem ser registradas no formulário de registro 5 relativo a este manual.</p>		EM ANEXO	PROPRIETÁRIO
--	--	--	----------	--------------

Documentos relacionados: TODAS AS FERRAMENTAS DE AUTOCONTROLE.

4.7. Sistema elétrico e de iluminação:

A queijaria dispõe de iluminação natural e artificial em intensidade suficiente, possibilitando a adequada realização das tarefas, por conseguinte não comprometendo a higiene do processamento.

As fontes de luz artificial são inócuas, não alterando a cor e são do tipo led.

Todas as tomadas são devidamente identificadas e protegidas contra possíveis acidentes por manuseio inadequado e não existem cabos pendurados sobre as áreas de manipulação.

A rede elétrica está devidamente dimensionada, protegida por quadro elétrico e disjuntores/relês distribuídos conforme a necessidade do equipamento e setor.

O monitoramento referente a este elemento de inspeção é executado pelo proprietário (PODE CITAR MONITOR, SUPERVISOR OU TÉCNICO SE APLICÁVEL) que deve observar seu adequado funcionamento.

A inspeção deverá ser registrada semanalmente em formulário próprio (Pasta – iluminação e elétrica).

Toda não conformidade deve ser acompanhada de uma ação corretiva imediata e também descrita no formulário de registro específico localizado no escritório.

As ações corretivas são todas as quais necessárias para a perfeita manutenção dos elementos de inspeção e devem ser executadas imediatamente para regularização da conformidade.

Elementos de inspeção	Ações	Frequência e limites de monitoramento	Formulário de controle localizado no escritório	Responsável pelo monitoramento
<ul style="list-style-type: none"> - Lâmpadas em bom funcionamento? - Tomadas identificadas e protegidas? - Ocorrência de panes elétricas? - As lâmpadas estão protegidas? - Outras ocorrências relativas a parte de iluminação não descritas devem estar descritas em observações de não conformidades. 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificação da ocorrência pelo monitor de qualidade quando não conforme – preenchimento do registro de monitoramento conforme a orientação do plano mencionado na pasta própria. - comunicação com o responsável; - correção programada do problema. 	<p style="text-align: center;">INSPEÇÃO SEMANAL OU AÇÃO IMEDIATA EM CASO DE PROBLEMA.</p>	EM ANEXO	PROPRIETÁRIO

Documentos relacionados: TODAS AS FERRAMENTAS DE AUTOCONTROLE.

4.8. Controle de temperatura:

O controle da temperatura é de essencial importância em todas as etapas do processamento, visando garantir a inocuidade e garantia da qualidade dos produtos.

A queijaria dispõe do monitoramento e registro das temperatura da câmara frigorífica que compreendem os seguintes setores: câmara de salga e secagem/ câmara de maturação, câmara de produtos acabados e refrigerador do laboratório.

As temperaturas são tomadas no decorrer da rotina, com frequência diária.

É NECESSÁRIO O MONITORAMENTO E REGISTRO DIÁRIO. CITAR AÇÕES CORRETIVAS.

4.8.1. Procedimento para tomada de temperatura:

1. Certificar-se que a câmara se encontra fechada por no mínimo 20 minutos que antecedem o registro da medição da temperatura.
2. Preencher o formulário de registro e anotar o registro efetuado.
3. Caso esteja não conforme adotar as medidas para correção imediata.
4. Para medição de temperatura de um líquido em aquecimento, colocar o bulbo do termômetro aproximadamente no centro do recipiente que contém o líquido, para que se tenha uma medida correta (nas extremidades ou no fundo do recipiente a distribuição do calor é desigual).

4.8.2. Ações corretivas:

As ações corretivas visam o imediato restabelecimento da condição desejável e imperativa, eliminando qualquer possibilidade de dano ao alimento armazenado pela elevação da temperatura de conservação ou armazenamento.

Uma vez detectada a elevação da temperatura por falha no sistema de produção de frio artificial os seguintes procedimentos devem ser adotados:

1. Não utilizar a câmara, aguardar as checagens iniciais a seguir.
2. Comunicar imediatamente ao responsável.
3. Verificar se não há interrupção de energia para o sistema de geração de frio e se os comandos de liga/desliga estão devidamente acionados.
4. Verificar se não há desligamento dos disjuntores que comandam o compressor e forçador de ar.
5. Verificar se não há bloqueio de gelo no forçador de ar (caso ocorra deverá haver o descongelamento, acionar um técnico em refrigeração).
6. Verificar se não há vazamentos do gás refrigerante.
7. Descartadas as checagens iniciais deve-se acionar um técnico em refrigeração. O conserto deve ser imediato. Não utilizar a câmara até que o problema esteja sanado.

Pasta - temperatura das câmaras, frequência e responsável. – local escritório.

4.8.3. Calibração dos termômetros:

Os termômetros das câmaras frigoríficas são calibrados através da medição interna utilizando um termômetro de mercúrio específico.

Os termômetros utilizados nas diversas medições de temperaturas envolvidas no processo de produção são calibrados conforme as instruções para calibração abaixo descritas.

A calibração dos termômetros ocorre numa frequência anual.

Pasta - registro de calibração da temperatura das câmaras - escritório. Pasta - registro de calibração dos termômetros - escritório.

Etapas:

1. A conferência é procedida colocando o termômetro de mercúrio no interior central da câmara.

2. Manter a câmara fechada (sem movimentação por 15 minutos).
3. Entrar e fazer a leitura da temperatura interna com a porta da câmara fechada.
4. Fazer o registro.
5. Com a câmara fechada por 15 minutos fazer a leitura da temperatura do termômetro digital que deve equivaler ao termômetro de mercúrio.
6. Fazer registro.
7. Adotar ações corretivas se necessário.

Instruções para calibração dos termômetros:

Um termômetro deve ser calibrado antes da primeira vez que for usado, independentemente do seu tipo e de sua finalidade. Há muitos fatores que podem afetar a precisão dos termômetros.

Por exemplo, se eles caírem no chão e foram usados para medir temperaturas muito altas ou baixas, ou simplesmente se são usados com muita frequência devem ser calibrados para garantir a exatidão na medição de temperaturas.

Calibração com água fervente:

Um termômetro pode ser calibrado inserindo seu sensor em uma panela com água fervente por 30 segundos.

O ponto de ebulição da água é de 100°C ao nível do mar, portanto, essa é a temperatura que o termômetro deve mostrar.

Se isso acontecer, você confirmará que seu termômetro está preciso.

Calibração com água fria:

Você também pode calibrar um termômetro inserindo-o em um copo térmico cheio de água e pedras de gelo.

Aguarde cerca de cinco minutos para que a temperatura suba através do gelo.

Segure o termômetro no centro do copo por 30 segundos até ele chegar a 0°C.

4.9. Lixo e dejetos:

A queijaria classifica os resíduos oriundos das operações de produção conforme sua natureza.

a. Resíduos orgânicos (soro e resíduos de material sólido como finos de queijos):

O soro é destinado via tubulação própria até o depósito e assim para alimentação animal.

b. Finos de queijos são cuidadosamente coletados, acondicionados em embalagens com tampas e destinados ao final do dia para alimentação de pequenos animais.

c. Resíduos como caixas de papelão e plásticos, são recolhidos sistematicamente ao final do dia e destinados para coleta pública do município.



5. Equipamentos:

5.1. Equipamentos existentes e suas especificações: (DESCREVER DETALHADAMENTE TODO EQUIPAMENTO DA FÁBRICA COM BASE NO PROJETO, PRODUTOS A PRODUZIR E EXIGÊNCIA LEGAL).

5.1.1 SETOR DE RECEPÇÃO DE MÁTÉRIA PRIMA:

Descrever todos os equipamentos envolvidos no setor de recebimento de leite como tanque de recepção, bomba se houver (capacidade, inoxidável), filtro de linha, funil de recebimento, desnatadeira e o que for de utilização.

Mencionar de que forma o leite é transportado da sala de ordenha para este setor, como por tubulação ou latas.

5.1.2 PADRONIZAÇÃO E PASTEURIZAÇÃO:

Descrever esta etapa. No caso da queijaria a pasteurização é executada no tanque de fabricação camisa dupla alta, com aquecimento à gás ou elétrico (citar o tipo de aquecimento).

A etapa de desnate é feita por desnatadeira (especificar o tipo, volume de desnate hora, onde fica localizada).

5.1.3 SETOR DE FABRICAÇÃO DE QUEIJOS: DESCRIÇÃO DETALHADA

1 tanque de fabricação de queijos com capacidade para 200 litros, camisa dupla e alta, entrada para vapor e água industrial, saída com padrão de rosca sms em 1½ polegada. Se não for a vapor descrever que o aquecimento é feito via gás glp, devidamente dimensionado, com queimadores de alta pressão. O controle da pasteurização é verificado via termômetro digital.

1 garfo em aço inoxidável para mexedura de massa.

1 conjunto de prensa para queijo dotado de pesos revestidos em aço inoxidável capacidade para 20 quilos.

1 conjunto de liras em aço inoxidável (vertical e horizontal) para corte de massa.

2 baldes de capacidade para 15 litros com bico e alça, graduado em aço inoxidável.

2 mesas padrão 2 x 1 com rodízios, construída em aço inoxidável para apoio setor de fabricação de queijos.

1 tanque para higienização de formas e materiais diversos, capacidade de 100 litros, com abastecimento de água.

5.1.4 SETOR DE EMBALAGEM:

1 máquina envasadora/ seladora a vácuo.
1 balança eletrônica capacidade de 15 quilos.

1 bancada.
1 máquina datadora hot stamping.

5.1.5 SETOR DE EXPEDIÇÃO:

1 bancada em aço inoxidável AISI 304.

5.1.6 CÂMARA DE ESTOCAGEM DE PRODUTO ACABADO:

Estrados em material plástico rígido.

5.1.7 CÂMARA DE SALGA/ SECAGEM/ MATURAÇÃO:

1 tanque para salmoura (DESCRVER O MATERIAL).
06 prateleiras em fibra de vidro para secagem de queijos.

SE TIVER REFRIGERADORES NO LOCAL DA CÂMARA FRIA, FAZER A DESCRIÇÃO DO MESMO COMO MATERIAL, TIPO DE PRATELEIRAS, CAPACIDADE, REGULADOR DE TEMPERATURA E CONTROLES.



5.1.9 ALMOXARIFADO:

Estrados em material plástico e prateleiras para armazenamento de embalagens e ingredientes, separados por sua natureza.

5.1.10 BARREIRA SANITÁRIA:

A queijaria é provida de barreira sanitária construída no mesmo padrão de acabamento dos demais setores.

Possui: lavabotas com acionamento automático, tapete sanitizante, pia com acionamento pelo joelho (sem contato com as mãos), porta detergente bactericida inodoro, porta papel toalha, cesto de lixo com acionamento por pedal e bebedouro.

A barreira sanitária embora não contemple nenhuma atividade de produção deve ser considerada como o setor chave no que se refere à garantia da segurança alimentar no tocante ao trânsito funcionários/ queijaria.

O bom uso da barreira sanitária irá impedir a exposição de fatores externos que podem ser carregados pelos funcionários no trânsito normal (início do trabalho, saída para almoço, saída para vestiários, escritório, café da tarde, saídas imperativas no decorrer das atividades, retorno para casa).

Elementos a serem contemplados na inspeção da manutenção das boas condições da barreira sanitária e monitorados em formulário próprio:

- d) Limpeza geral: sem resíduos de sujidades externas como areia, insetos mortos, folhas ou internas como resíduos de produtos como massa. Lixo: cesto revestido com saco plástico e com espaço suficiente. O lixo deve ser recolhido quando necessário e obrigatoriamente ao final do dia.
- e) Tapete sanitário: em boa conservação com solução hiperclorada a 150 ppm. Limpeza quando necessário e obrigatoriamente ao final do dia.
- f) Material de apoio: porta detergente bactericida sempre abastecido; porta papel toalha não reciclado; bebedouro limpo e abastecido (uso do bebedouro apenas pelos funcionários da fábrica).
- g) Iluminação adequada.
- h) EPI: os funcionários são orientados que ao saírem da indústria não carreguem consigo: aventais, gorros e máscaras. Estes devem permanecer depositados no setor da barreira sanitária.

Todos os elementos de monitoramento são observados diariamente pelo monitor de qualidade e lançados no formulário de registro próprio Pasta - barreira sanitária.

Toda não conformidade deve ser acompanhada de uma ação corretiva imediata e também descrita no formulário de registro específico localizado neste setor.

As ações corretivas são todas as quais necessárias para a perfeita manutenção dos elementos de inspeção conforme descritos anteriormente.

Devem ser executadas imediatamente para regularização do ambiente conforme, orientados pelo monitor de qualidade e executados pelos funcionários aptos a tais ações.

Plano para manutenção da barreira sanitária, frequência e documentação:

Instruções	Material a ser empregado	Frequência e limites de monitoramento	Formulário de controle localizado no próprio setor	Responsável pelo monitoramento
<ul style="list-style-type: none"> - Recolher o lixo diariamente ou quando necessário; - Remover o tapete e a solução sanitizante ao final do dia e fazer a limpeza; - Lavar piso com auxílio de escovão próprio e pia com escova; 	<ul style="list-style-type: none"> - Detergente de uso geral (500 ml litro para cada 50 L de água industrial a 40°C); - sabonete líquido anti-séptico sem perfume; - sanitizante para barreira sanitária base cloro (12 ml para cada 10 l de água). 	<p style="text-align: center;">TODAS AS VEZES QUE SE FIZER NECESSÁRIO EM FUNÇÃO DO FLUXO DO PESSOAL</p>	EM ANEXO	PROPRIETÁRIO

<ul style="list-style-type: none"> - Renovar a solução sanitizante do tapete; - Reabastecer sabonete, gel sanitizante para mãos e papel toalha. 				
---	--	--	--	--

5.1.13 DML (DEPÓSITO DE MATERIAL DE LIMPEZA):

Prateleiras e estrado para armazenamento de material de limpeza.

5.1.14 Equipamentos:

Os equipamentos e utensílios utilizados foram construídos em aço inoxidável AISI 304, com acabamento sanitário.

Não são admitidos os seguintes materiais: madeira, plástico ou qualquer outro tipo de material que não permita a adequada higienização.

Todo equipamento deve ser adquirido de empresa idônea, capacitada a projetar os equipamentos de forma que se assegure a higiene, permitindo fácil e completa limpeza/desinfecção e, quando possível, facilitar a devida inspeção.

Os equipamentos fixos foram instalados de modo que permitam fácil acesso e adequada limpeza, sendo utilizados exclusivamente, para as finalidades sugeridas pelo formato que apresentam.

Os equipamentos são devidamente vistoriados a cada etapa de produção e submetidos à manutenção preventiva.

Todas as observações relativas a ocorrências de falhas e correções são devidamente registradas em formulário próprio para devida e imediata providência.

Sendo necessário, as atividades devem ser paralisadas para devida regularização da não conformidade e devida ação corretiva.

As câmaras frigoríficas são providas de termômetro para registro da temperatura, assegurando a uniformidade da temperatura na conservação.

OU REFRIGERADOR.

5.2. Programa de inspeção para manutenção preventiva:

a) A manutenção preventiva deve ser executada pela verificação sistemática das condições das instalações e equipamentos conforme o grau de importância envolvido no processo.

b) A manutenção preventiva deve ser documentada na forma de registros, realizada conforme a necessidade de verificação. As observações verificadas devem ser registradas e comparadas com as orientações e procedimentos adotados e manuais de funcionamento.

Verificação	Frequência	Observação
Paredes e piso	mensal	há necessidade de reparos?
Ambiente	mensal	há presença de sujidades e condensação?
Portas e basculantes	mensal	boa vedação?
Equipamentos	mensal	boa facilidade de limpeza e instalação adequada?
Equipamentos	mensal	necessidade de reparos? micro-furos e vazamentos?
Equipamentos	mensal	verificar desgastes que possam comprometer a higienização.
Tubulações	mensal	as tubulações encontram-se em bom estado de conservação e com as pinturas de referência em dia?
Outras ocorrências	mensal	outras providências e necessidades a serem adotadas relativas a manutenção preventiva.

Documento relacionado: Pasta – manutenção preventiva – local escritório

6. Sanitização:

6.1. Conservação do estabelecimento:

A queijaria, equipamentos e utensílios, assim como todas as demais instalações da empresa, incluídos os condutos de escoamento das águas deverão ser mantidos em bom estado de conservação e funcionamento.

É imperativo que o setor de produção seja mantido limpo, sem a presença de condensação de vapor d'água e poeira acumulada.

Os produtos de limpeza e desinfecção deverão ter seu uso aprovado previamente pelo controle da empresa, identificados e guardados no dml (depósito de material de limpeza), localizado em setor próprio.

Os produtos de limpeza e higienização devem estar devidamente registrados e autorizados pela ANVISA.

Os vestiários, sanitários e banheiros deverão estar permanentemente limpos.

As vias de acesso e o pátio que fazem parte da área delimitada da queijaria deverão estar permanentemente limpos.

6.2. Subprodutos - manipulação, armazenamento e eliminação de resíduos:

O soro resultante do processo de fabricação de queijos é destinado primariamente para produção de ricota e secundariamente para alimentação animal, via tubulação própria e independente.

Em hipótese alguma deverá ser esgotado no ambiente ou em qualquer sistema de tratamento de efluentes por ser considerado um efluente de elevado grau poluidor.

Resíduos de massa oriundos da fabricação de queijos deverão ser devidamente recolhidos em vasilhame próprio, destinados à alimentação animal, ao término das operações (não devem ser armazenados na queijaria).

Após o uso, equipamentos e superfícies devem ser higienizadas e sanitizadas imediatamente.

6.3. Proibição de animais domésticos:

É proibida a entrada e/ ou permanência de animais em todo perímetro da queijaria.

6.4. Controle integrado de combate às pragas:

O controle integrado de combate a pragas deve ser eficaz e contínuo visando os seguintes objetivos:

- a) Evitar a infestação de insetos e roedores por condições que as favoreça.
- b) Evitar a infestação via ambiente externo.

Para contemplar o primeiro objetivo, deve-se verificar a incidência do acúmulo de água, resíduos de alimentos e possíveis focos de reprodução, tanto interna como externamente.

A incidência de pragas via a área externa deve ser dirigida para a proteção dos basculantes, que possuem quadro telado, em perfeitas condições.

A porta de acesso via barreira sanitária, deve ser mantida fechada, com a devida e completa vedação.

A incidência de insetos no setor de produção é uma evidência de que há falhas no sistema.

Em caso de alguma praga invadir a indústria, deverão ser adotadas medidas de erradicação.

As medidas de combate, que compreendem o tratamento com agentes químicos e/ ou biológicos autorizados, e físicos, só poderão ser aplicadas sobre supervisão direta do responsável técnico.

Somente deverão ser empregados praguicidas se não for possível aplicar-se com eficácia outras medidas de precaução.

Antes de aplicação de praguicidas se deverá ter o cuidado de proteger todos os alimentos, equipamentos e utensílios contra a contaminação.

Após a aplicação dos praguicidas autorizados deverão ser limpos minuciosamente, o equipamento e os utensílios contaminados, a fim de que, antes de serem novamente utilizados sejam eliminados todos os resíduos.

7. Procedimentos operacionais/ sanitários para elaboração dos produtos:

O fluxograma operacional não permite a ocorrência de contaminação cruzada uma vez que setores considerados “sujos” não permitem o contra fluxo das operações.

Como exemplo, podemos citar o recebimento de matéria prima (leite in natura) que é executado no setor de recepção: o leite uma vez apto para processamento é descarregado em circuito fechado e armazenado no tanque estacionário para estocagem de leite cru em in natura.

AQUI CITAMOS UM EXEMPLO DE TRABALHO:

O LEITE PODE SER RECEBIDO E ARMAZENADO ANTES DE SUA UTILIZAÇÃO EM UM TANQUE ESTACIONÁRIO PARA ESTA FINALIDADE – ALGUNS SERVIÇOS DE FISCALIZAÇÃO PERMITEM O USO DO TANQUE DE EXPANSÃO PARA ESTE ARMAZENAMENTO INTERNAMENTE.

O leite in natura cru flui totalmente pelas tubulações também em circuito fechado para beneficiamento (desnate, padronização, pasteurização) seguindo via tubulação para processamento.

DESCREVA DETALHADAMENTE COMO É FEITA A ENTRADA DO LEITE PARA PRODUÇÃO, BENEFICIAMENTO.

Não existe operação de contra fluxo no processamento, produtos finais são enfim despachados no setor de expedição, não retornando para alguma etapa anterior do processamento.

7.1. Matéria prima:

A queijaria possui estabelecido todo critério e sistemática para recebimento de matéria prima (leite) conforme o estipulado pela normativa vigente.

Fica vedado o recebimento da matéria prima ou ingrediente que contenha parasitas microrganismos ou substâncias tóxicas (como antibióticos), decompostas ou estranhas, que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis, pelos procedimentos normais de classificação e/ ou preparação/ elaboração.

As matérias primas ou ingredientes deverão ser inspecionados e classificados antes de seguirem para a fabricação, passando por controles laboratoriais.

Na elaboração só deverão utilizar-se matérias primas ou ingredientes limpos e em boas condições.

As matérias primas ou ingredientes armazenados devem ser mantidos em condições que evitem a sua deterioração, protegidos contra qualquer tipo de contaminação e com perdas mínimas, além de haver uma rotatividade mínima.

O leite recebido é proveniente da própria fazenda (sítio) e/ou outras propriedades localizadas na região de Juiz de Fora. Ao ser recebido é medido e registrado em formulário próprio, classificado como apto ou reprovado. **CITAR ORIGEM.**

Documentos relacionados:

Pasta – ANÁLISES RBLCQ - EMBRAPA – local: arquivo escritório.



7.1.2. Ingredientes e embalagens primárias:

Os ingredientes devem ser manipulados conforme as instruções de uso na formulação aprovada e mantidos no setor de produção em quantidades suficientes ao consumo por período restrito.

A estocagem dos ingredientes é feita no depósito almoxarifado, localizado no corpo da indústria e é separado dos demais itens também estocados neste setor.

As embalagens primárias são também estocadas no setor do almoxarifado em locais e prateleiras específicas identificadas quanto sua natureza.

Deve estar devidamente identificada, transportada em carga seca, acompanhada de nota fiscal.

No ato do recebimento deve ser feita a conferência da quantidade assim como do material recebido.

Toda movimentação de embalagens e ingredientes são devidamente registradas em formulário próprio e mantidas no setor de almoxarifado.

Semanalmente procede-se a contagem do inventário do almoxarifado que é repassado para a gerência que irá determinar a agenda de aquisição e reposição de estoque.

Registro relacionado: Pasta – registro de ingredientes - escritório.

Documentos relacionados:

Pasta – LAUDOS DE PRODUTOS E FT – local: arquivo escritório. (FT – FICHA TÉCNICA FORNECIDA PELO FORNECEDOR).

7.1.3. Controle de formulação dos produtos:

Os produtos elaborados pela empresa foram implantados pelo técnico em laticínios (CITAR FONTES DE TREINAMENTO, ANCESTRALIDADE, CURSOS) o qual efetuou treinamentos sistemáticos para os funcionários manipuladores.

As formulações estão dispostas nos setores de fabricação e são cuidadosamente manipuladas em função do volume a ser trabalhado.

Os funcionários manipuladores devem preencher o formulário de fabricação (Pasta - registro de produção na queijaria - no escritório ao final do processamento) com base no volume a ser trabalhado e calcular as dosagens respectivas para cada lote e a natureza do produto final.

A sistemática do treinamento e a rotina de preenchimento do formulário de fabricação, assim como a identificação correta dos ingredientes utilizados elimina a possibilidade de erros por adição de ingredientes incorretos.

Não há possibilidade de armazenagem de ingredientes com produtos químicos diversos que podem danificar a produção ou afetar a saúde de nosso consumidor.

Em uma hipótese remota de erro por adição incorreta e conseqüente inutilização da matéria prima, o lote deverá ser descartado adequadamente.

7.2. Processo de fabricação, embalagem e armazenagem de produto acabado:

7.2.1. Procedimentos adotados na fabricação dos produtos:

O leite selecionado e classificado como apto, segundo a IN 76 e 77/2019 sendo padronizado em seu teor de gordura, conforme o produto a ser processado.

Padronização da matéria gorda:

Para padronização do teor de gordura da matéria prima, efetuam-se cálculos de padronização, levando em consideração o teor de gordura inicial e final.

A padronização é efetuada adicionando certa quantidade de leite desnatado com o leite integral. (QUANDO SE UTILIZA DE DESNATADEIRAS A FORMA DE PADRONIZAÇÃO DO LEITE É A MISTURA DE LEITE DESNATADO COM LEITE INTEGRAL, NORMALMENTE DE 20 A 30% DE DESNATADO).

Esta operação (desnate e padronização) ocorre no setor de recepção com leite ainda cru.

Uma vez padronizado, o leite, segue para a pasteurização no tanque de processo, sendo coado previamente. SE FOR UTILIZAR LEITE CRU, EXCLUIR SOBRE PASTEURIZAÇÃO.

A pasteurização assegura a sanidade do produto, uma vez que é suficiente para eliminação completa dos patógenos e a quase totalidade dos microrganismos saprófitas presentes no leite cru.

O leite é pasteurizado a 65°C por 30 minutos, sendo monitorado pela medição de temperatura. Registrado na ficha de produção.

SEGUNDO A IN 05/ 2017 DO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO, PARA ESTABELCIMENTOS DE PEQUENO PORTE É PERMITIDO O USO DA PASTEURIZAÇÃO LENTA, QUE CONSISTE NO AQUECIMENTO DO LEITE NA TEMPERATURA DE 62 - 65°C, POR 30 MINUTOS MANTENDO-SE O LEITE SOB AGITAÇÃO MECÂNICA LENTA, APARELHAGEM PRÓPRIA. O PASTEURIZADOR PARA O SISTEMA LENTO (TANQUE DE PAREDE DUPLA) DEVE POSSUIR SISTEMA DE

AQUECIMENTO E RESFRIAMENTO, CONTROLE AUTOMÁTICO DE TEMPERATURA (TERMÔMETRO).

7.2.2. Fluxograma das operações:

Cronograma e plano de análises de controle de qualidade.

EXEMPLO: Mensalmente nossos produtos são enviados para o Laboratório Minas Gerais localizado na cidade de Juiz de Fora – MG. (CITAR A EMPRESA TERCEIRIZADA DE SERVIÇO DE LABORATÓRIO DE QUALIDADE).

7.2.3 Cronograma para análises terceirizadas (MONTAR O CRONOGRAMA DA EMPRESA PARA ENVIO DE AMOSTRAS PARA O LABORATÓRIO TERCEIRIZADO).



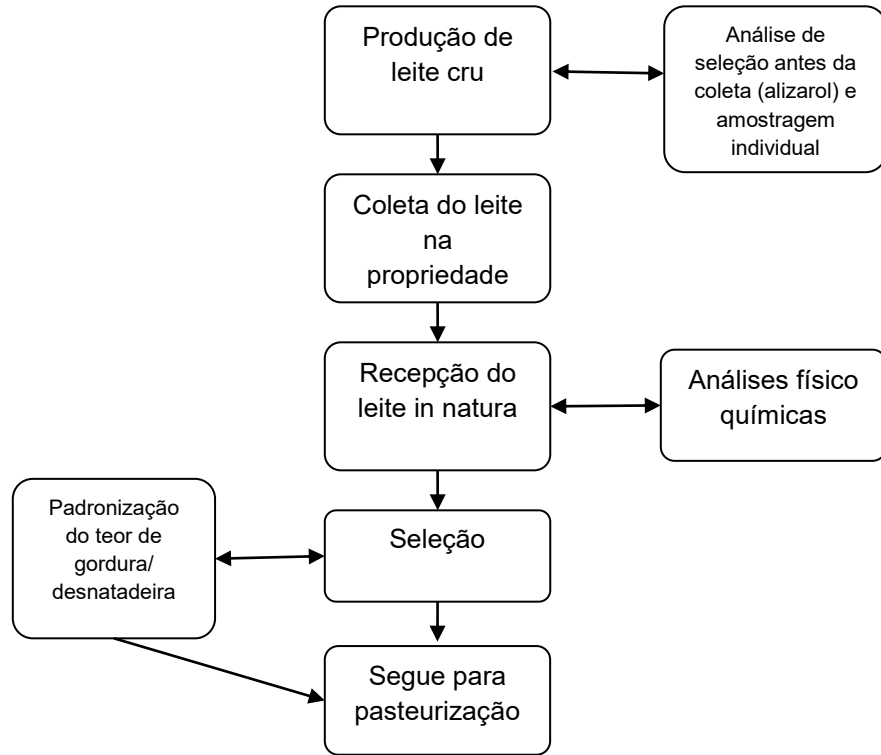
Cronograma para o 2º semestre de 2023: (EXEMPLO – AO FINAL DE CADA SEMESTRE RENOVAR ESTE CRONOGRAMA ATUALIZANDO O MANUAL DE BOAS PRÁTICAS).

Produto	Mês/ 2023	Análises
Queijo Minas Frescal	Agosto	Micro
Queijo Prato	Agosto	Físico Química
Ricota Fresca	Agosto	Físico Química
Queijo Minas Frescal	Setembro	Físico Química
Ricota Fresca	Setembro	Micro
Queijo Minas Padrão	Setembro	Micro
Queijo Coalho	Setembro	Micro
Queijo Minas Frescal	Outubro	Micro
Queijo Coalho	Outubro	Micro
Ricota Fresca	Outubro	Micro
Queijo Prato	Outubro	Micro
Queijo Minas Frescal	Novembro	Físico Química
Queijo Coalho	Novembro	Físico Química
Queijo Minas Padrão	Novembro	Físico Química
Queijo Minas Frescal	Novembro	Micro
Análise de Água	Novembro	Micro e Físico Química
Queijo Minas Frescal	Dezembro	Micro
Queijo Coalho	Dezembro	Físico Química
Queijo Prato	Dezembro	Micro

Documentos relacionados:

Pasta – ANÁLISES TERCEIRIZADAS – local: arquivo escritório.

Pasta - MEMORIAIS e CROQUIS DE ROTULAGEM/ CERTIFICADOS DE REGISTROS DE PRODUTOS.

A. Seção recepção:

B. Queijo minas frescal:

Ingredientes: leite pasteurizado, cloreto de sódio (sal), cloreto de cálcio e coagulante.

Recepção de matéria prima:

A queijaria cumpre às normas que estabelece a IN 76/ 77 2019, para coleta, transporte e recebimento de leite cru.

O leite é transportado da ordenha para a queijaria em latões próprios, sendo submetido ao seguinte controle diário de qualidade: temperatura de chegada, teste de alizarol 72% v/v, acidez titulável e densidade relativa a 15/15°C.

Possui registro de ocorrências e treinamento.

O leite antes da coleta, no tanque de expansão é submetido ao teste de alizarol e medição da temperatura.

Havendo alteração o leite não será coletado e medidas serão adotadas para normalização adequada da matéria prima.

As mesmas coletas são efetivadas mensalmente e destinadas a RBQL (REDE BRASILEIRA DE QUALIDADE DE LEITE – NA ZONA DA MATA MINEIRA É EXECUTADA PELA EMBRAPA GADO DE LEITE LOCALIZADA EM Juiz de Fora).

Todos os resultados são registrados e medidas corretivas são imediatamente adotadas por ocasião de resultados não conformes.

As análises são disponibilizadas para cada produtor individualmente e Serviço de Inspeção.

A empresa dispõe de duas alternativas para movimentação do leite: beneficiamento imediato do leite recebido ou estocagem para posterior beneficiamento. (AQUI DESCREVE O MOVIMENTO INICIAL DO LEITE NO ATO DO RECEBIMENTO, ALGUMAS EMPRESA PROCESSAM IMEDIATAMENTE OUTRAS PROCESSAM OU NÃO, CONFORME SUA ROTINA E APARATO DE EQUIPAMENTOS).

Em ambas as situações o leite é destinado para o setor de padronização/ pasteurização, conforme planta baixa e planta de layout (NO PROJETO DA QUEIJARIA DEVE-SE LOCAR TODOS OS EQUIPAMENTOS NO FLUXO MAIS RACIONAL, INCLUINDO A REPRESENTAÇÃO DESTES FLUXOS), sendo aquecido na temperatura de 40°C e desnatado (desnatadeira capacidade de 200 l/ hora). DESCREVER.

(QUANDO SE UTILIZA DESNATADEIRAS É NECESSÁRIO O AQUECIMENTO PRÉVIO DO LEITE PARA 40°C, MELHORANDO A EFCIÊNCIA DO DESNATE – AQUI CITAMOS O EXEMPLO DE UM AQUECIMENTO PRÉVIO COM TROCADOR DE CALOR À PLACAS ANTES DO SISTEMA DE DESNATE).

A higienização é efetivada desmontando as partes aplicáveis e lavando com solução detergente neutro, uso profissional.

Processo de padronização da matéria gorda: para padronização do teor de gordura da matéria prima, efetuam-se cálculos de padronização, levando em consideração o teor de gordura inicial e final.

A padronização é efetuada adicionando certa quantidade de leite desnatado com o leite integral.

Esta operação (desnate e padronização) ocorre no setor de recepção.

O “leite cru” segue via tubulação sendo depositado no tanque de recepção.

Fabricação do queijo: (DESCRIÇÃO DA TECNOLOGIA EMPREGADA PELA QUEIJARIA)

Adição dos ingredientes: sobre o leite pasteurizado, com temperatura regulada para 38°C adicionam-se os ingredientes na seguinte ordem: solução de cloreto de cálcio e coagulante, sobre agitação constante utilizando o agitador em aço inoxidável.

Coagulação, corte, mexedura, ponto e enformagem:

Após a adição do coagulante, na temperatura de 38°C, o leite é mantido intacto por um período de 30 minutos, até que se verifique o ponto de corte.

O corte do coagulo é feito com as liras (vertical e horizontal) no sentido transversal e longitudinal de forma a obter grãos (cubos) com 2 cm de aresta.

Após o corte a massa é deixada em repouso por um período de 5 minutos.

Decorridos este tempo inicia-se a mexedura com intervalo de tempo; mexe 5 e repousa 10 minutos. Após 30 minutos de mexedura, verifica-se o ponto, retirando cerca de 50% de soro, através de bomba sanitária.

Sobre a massa, adiciona-se o sal refinado, agitando-se massa de forma uniforme e permitindo a perfeita distribuição do sal.

As formas são previamente sanitizadas e higienizadas com solução hiperclorada a 150 ppm.

Após a enformagem os queijos são destinados para a câmara de salga/ secagem regulada para a temperatura máxima de 8°C e virados uma única vez.

O queijo permanecerá nas formas até o dia seguinte, estacionados nesta câmara **OU REFRIGERADOR (DESCREVER).**

Embalagem e armazenagem:

O queijo será embalado em embalagem de sacos de polietileno, datados, lacrados com selagem, utilizando a seladora à vácuo na função selagem (no setor de embalagem e acondicionados em caixas plásticas, sendo estocados na câmara de estocagem de produto acabado regulada para temperatura máxima de 5°C.

Todo o produto é carregado via setor de expedição, sendo registrado em formulário de controle de estoque. A empresa possui carro próprio com isolamento térmico com temperatura mantida para 2 até 8°C. **DESCREVER COMO FAZ A ENTREGA.**

Para cargas maiores a empresa pretende contratar serviços de transportadoras especializadas no transporte de cargas perecíveis (especificamente produtos lácteos, com temperatura regulada para 2 até 8°C.

O acondicionamento do produto será executado em embalagem secundária, caixas plásticas devidamente identificadas, dispostas no baú sobre estrados em material plástico.

Controle de qualidade:

A empresa declara que atende a todos os requisitos determinados pela IN 76 E 77/2019, enviando periodicamente (frequência mensal amostras para laboratórios da RBQL, neste caso para EMBRAPA Gado de Leite - Juiz de Fora – MG. **IMPORTANTE ESTABELEECER UMA FREQUÊNCIA, NÃO NECESSARIAMENTE MENSAL.**

Matéria prima: análises realizadas no laboratório da empresa: temperatura de chegada - acidez - alizarol - densidade.

Todas as análises serão executadas numa frequência diária, conforme o recebimento da matéria prima.

Produto elaborado:

Frequência conforme cronograma.

Microbiológicas: Coliforme presuntivo – Coliforme/g (30°C) e Coliforme/g (45°C), Estafilococos coagulase positiva/g, Listeria monocytogenes e Salmonella. Físico química: matéria gorda no extrato seco (g/100g) e umidade.

Documentos relacionados:

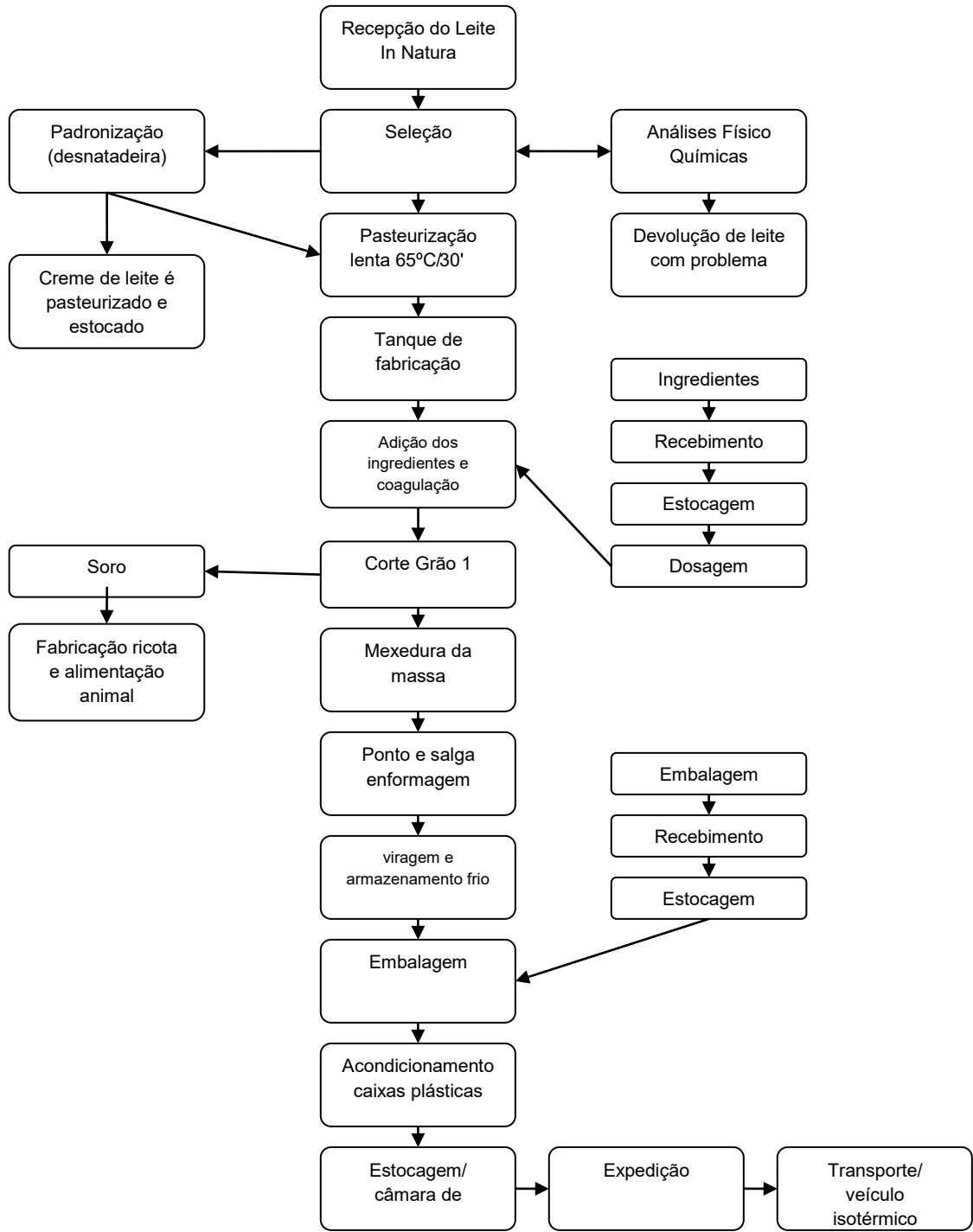
Pasta - não conformidade dos produtos analisados por empresa terceirizada - escritório.

Pasta - análises leite cru – escritório.

Pasta - registro de análises salmoura – escritório.

Pasta - controle de entrada e saída de queijo na salmoura – escritório.

Pasta - análises terceirizadas - escritório.



C. Queijo minas (padrão):

Ingredientes: leite pasteurizado integral, cloreto de sódio (sal), cloreto de cálcio, fermento lácteo e coagulante.

Recepção de matéria prima:

A queijaria cumpre às normas que estabelece a IN 76/ 77 2019, para coleta, transporte e recebimento de leite cru.

O leite é transportado da ordenha para a queijaria em latões próprios, sendo submetido ao seguinte controle diário de qualidade: temperatura de chegada, teste de alizarol 72% v/v, acidez titulável e densidade relativa a 15/15°C.

Possui registro de ocorrências e treinamento.

O leite antes da coleta, no tanque de expansão é submetido ao teste de alizarol e medição da temperatura.

Havendo alteração o leite não será coletado e medidas serão adotadas para normalização adequada da matéria prima.

As mesmas coletas são efetivadas mensalmente e destinadas a RBQL (REDE BRASILEIRA DE QUALIDADE DE LEITE – NA ZONA DA MATA MINEIRA É EXECUTADA PELA EMBRAPA GADO DE LEITE LOCALIZADA EM Juiz de Fora).

Todos os resultados são registrados e medidas corretivas são imediatamente adotadas por ocasião de resultados não conformes.

As análises são disponibilizadas para cada produtor individualmente e Serviço de Inspeção.

A empresa dispõe de duas alternativas para movimentação do leite: beneficiamento imediato do leite recebido ou estocagem para posterior beneficiamento. (AQUI DESCREVE O MOVIMENTO INICIAL DO LEITE NO ATO DO RECEBIMENTO, ALGUMAS EMPRESA PROCESSAM IMEDIATAMENTE OUTRAS PROCESSAM OU NÃO, CONFORME SUA ROTINA E APARATO DE EQUIPAMENTOS).

Em ambas as situações o leite é destinado para o setor de padronização/ pasteurização, conforme planta baixa e planta de layout (NO PROJETO DA QUEIJARIA DEVE-SE LOCAR TODOS OS EQUIPAMENTOS NO FLUXO MAIS RACIONAL, INCLUINDO A REPRESENTAÇÃO DESTE FLUXO), sendo aquecido na temperatura de 40°C e desnatado (desnatadeira capacidade de 200 l/ hora). DESCREVER.

Tecnologia de fabricação:

O leite após a padronização (3,4% de gordura) é destinado para queijaria e pasteurizado à temperatura de 65°C por 30 minutos, depois resfriado para temperatura de coagulação. A pasteurização é executada no tanque de camisa dupla, alta com aquecimento e monitoramento constante. **DESCREVER DETALHADAMENTE SEU PROCESSO.**

Adicionam-se os ingredientes ao leite regulado com temperatura de 36°C, coagulando por um período de 30 minutos, após este período efetua-se o corte da coalhada.

Após o corte, inicia-se a mexedura durante 20 minutos, seguido de aquecimento indireto até atingir a temperatura de 38°C.

O ponto ocorre num tempo de 60 minutos contados a partir do corte da coalhada, seguido da pré-prensagem no tanque de fabricação por um período de 20 minutos com o dobro do peso relativo à massa.

Terminada a pré-prensagem, efetua-se a enformagem em formas com dessoradores por um período de 60 minutos em prensa própria.

Após este período, os queijos são virados e novamente prensados por um período de 30 minutos.

Após a prensagem, os queijos permanecem na prensa até o dia seguinte, sem dessoradores.

Após esta última prensagem serão destinados para a salmoura a 20% de sal por 4 horas para queijos de 500 gramas de peso.

Terminada a salga, os queijos entram na fase de maturação com temperatura de 10°C permanecendo por um período de 25 dias. São virados diariamente.

Após este período serão embalados à vácuo e destinados para temperatura máxima de 5°C e posteriormente para o mercado consumidor.

DESCREVA SEU PROCESSO.

Todo o produto é carregado via setor de expedição, sendo registrado em formulário de controle de estoque. A empresa possui carro próprio com isolamento térmico com temperatura mantida para 2 até 8°C. **DESCREVER COMO FAZ A ENTREGA.**

Para cargas maiores a empresa pretende contratar serviços de transportadoras especializadas no transporte de cargas perecíveis (especificamente produtos lácteos), com temperatura regulada para 2 até 8°C.

O acondicionamento do produto será executado em embalagem secundária, caixas plásticas devidamente identificadas, dispostas no baú sobre estrados em material plástico.

Controle de qualidade:

A empresa declara que atende a todos os requisitos determinados pela IN 76 E 77/2019, enviando periodicamente (frequência mensal) amostras para laboratórios da RBQL, neste caso para EMBRAPA Gado de Leite - Juiz de Fora – MG. **IMPORTANTE ESTABELECEER UMA FREQUÊNCIA, NÃO NECESSARIAMENTE MENSAL.**

Matéria prima: análises realizadas no laboratório da empresa: temperatura de chegada - acidez - alizarol - densidade.

Produto elaborado:

Frequência conforme cronograma.

Microbiológicas: Coliforme presuntivo – Coliforme/g (30°C) e Coliforme/g (45°C), Estafilococos coagulase positiva/g, Listeria monocytogeneses e Salmonella. Físico química: matéria gorda no extrato seco (g/100g) e umidade.

Documentos relacionados:

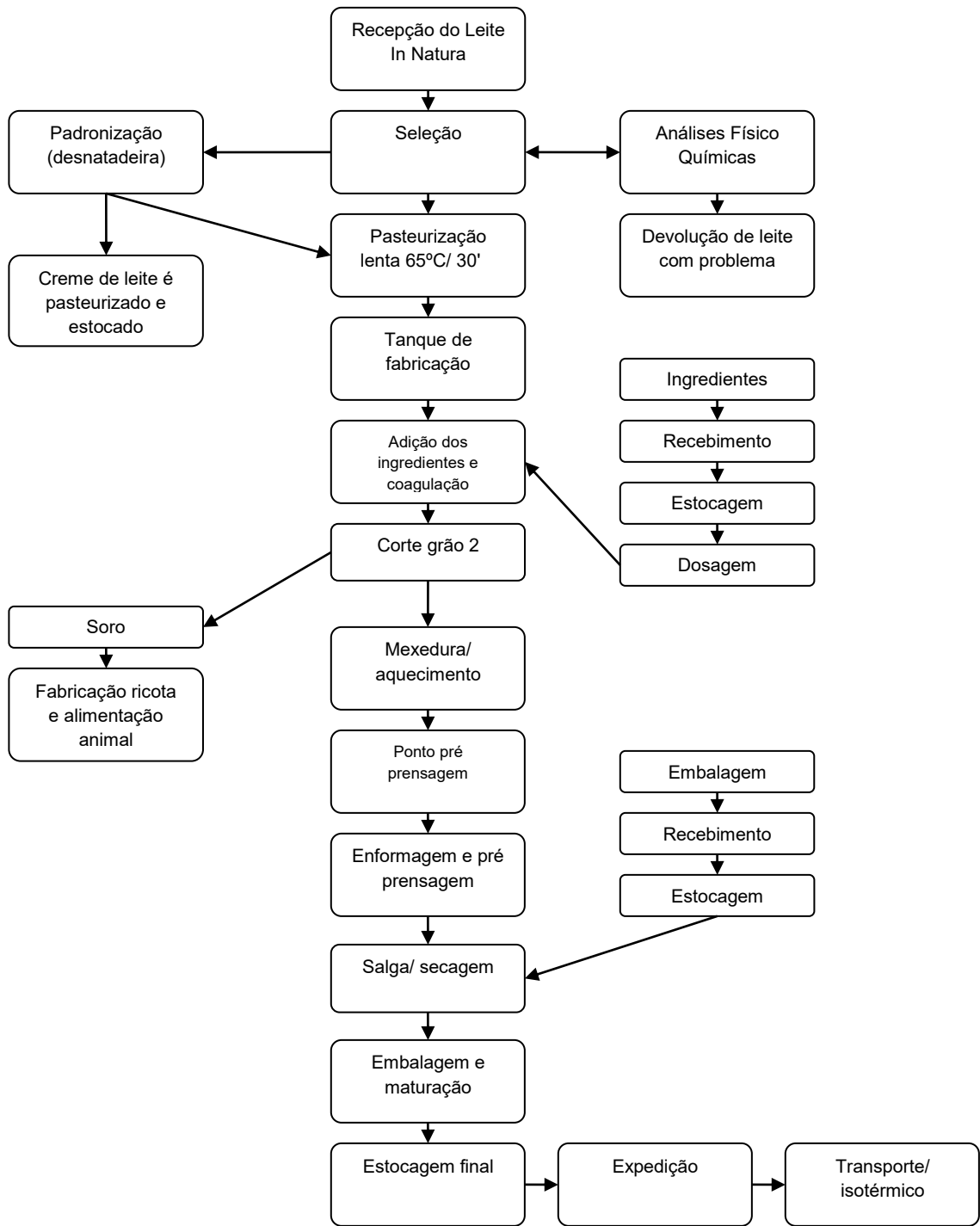
Pasta - não conformidade dos produtos analisados por empresa terceirizada - escritório.

Pasta - análises leite cru – escritório.

Pasta - registro de análises salmoura – escritório.

Pasta - controle de entrada e saída de queijo na salmoura – escritório.

Pasta – análises terceirizadas - escritório.



D. Queijo prato (lanche):

Ingredientes: leite pasteurizado integral, cloreto de sódio (sal), cloreto de cálcio, fermento lácteo, coagulante e corante natural de urucum.

Recepção de matéria prima:

A queijaria cumpre às normas que estabelece a IN 76/ 77 2019, para coleta, transporte e recebimento de leite cru.

O leite é transportado da ordenha para a queijaria em latões próprios, sendo submetido ao seguinte controle diário de qualidade: temperatura de chegada, teste de alizarol 72% v/v, acidez titulável e densidade relativa a 15/15°C.

Possui registro de ocorrências e treinamento.

O leite antes da coleta, no tanque de expansão é submetido ao teste de alizarol e medição da temperatura.

Havendo alteração o leite não será coletado e medidas serão adotadas para normalização adequada da matéria prima.

As mesmas coletas são efetivadas mensalmente e destinadas a RBQL (REDE BRASILEIRA DE QUALIDADE DE LEITE – NA ZONA DA MATA MINEIRA É EXECUTADA PELA EMBRAPA GADO DE LEITE LOCALIZADA EM Juiz de Fora). SE FOR APLICÁVEL, CITAR.

Todos os resultados são registrados e medidas corretivas são imediatamente adotadas por ocasião de resultados não conformes.

As análises são disponibilizadas para cada produtor individualmente e Serviço de Inspeção.

A empresa dispõe de duas alternativas para movimentação do leite: beneficiamento imediato do leite recebido ou estocagem para posterior beneficiamento. (AQUI DESCREVE O MOVIMENTO INICIAL DO LEITE NO ATO DO RECEBIMENTO, ALGUMAS EMPRESA PROCESSAM IMEDIATAMENTE OUTRAS PROCESSAM OU NÃO, CONFORME SUA ROTINA E APARATO DE EQUIPAMENTOS).

Em ambas as situações o leite é destinado para o setor de padronização/ pasteurização, conforme planta baixa e planta de layout (NO PROJETO DA QUEIJARIA DEVE-SE LOCAR TODOS OS EQUIPAMENTOS NO FLUXO MAIS RACIONAL, INCLUINDO A REPRESENTAÇÃO DESTES FLUXOS), sendo aquecido na temperatura de 40°C e desnatado (desnatadeira capacidade de 200 l/ hora). DESCREVER.

Tecnologia de fabricação:

O leite é destinado para queijaria e pasteurizado à temperatura de 65°C por 30 minutos, depois resfriado para temperatura de coagulação. A pasteurização é executada no tanque de camisa dupla, alta com aquecimento e monitoramento constante. **DESCREVER DETALHADAMENTE SEU PROCESSO.**

Adicionam-se os ingredientes ao leite regulado com temperatura de 36°C, coagulando por um período de 30 minutos, após este período efetua-se o corte da coalhada.

Adição dos ingredientes: sobre o leite pasteurizado, com temperatura regulada para 36°C adicionam-se os ingredientes na seguinte ordem: fermento lácteo, solução de cloreto de cálcio, corante natural de urucum e coagulante, sobre agitação constante utilizando o garfo em aço inoxidável.

Coagulação, corte, mexedura, ponto e pré prensagem da massa:

Após a adição do coagulante, o leite é mantido intacto por um período de 35 minutos, até que se verifique o ponto de corte.

O corte do coagulo é feito com as liras (vertical e horizontal) no sentido transversal e longitudinal de forma a obter grãos (cubos) com 1,0 cm de aresta.

Após o corte a massa é deixada em repouso por um período de 5 minutos.

Decorridos este tempo inicia-se a mexedura com intervalo de tempo; mexe 5 e repousa 5 minutos por 20 minutos, seguido de aquecimento indireto até atingir a temperatura de 42°C. Após 70 minutos de mexedura, verifica-se o ponto, retirando cerca de 60% de soro. A massa é pré prensada no tanque, com placas de pré prensagem com o dobro de seu peso por um período de 30 minutos com a utilização de pesos em aço inoxidável.

Enformagem, prensagem, salga e armazenagem: Após a pré prensagem efetua-se a enformagem em formas apropriadas, com dessoradores e tampa. Os queijos deverão ser prensados em prensa de coluna, com peso revestido em aço inoxidável, por um período de 90 minutos.

Decorridos este tempo, retiram-se os pesos e mantendo-se os queijos na prensa até o dia seguinte. Serão desenformados e novamente prensados sem o dessorador, por um período de 20 minutos. Após esta operação os queijos serão destinados para a câmara de salga regulada para a temperatura de 10°C sendo imediatamente adicionados na salmoura por 6 horas (20% de sal) para peças de 1 quilo. Decorrido o tempo de salga, as peças são retiradas e depositadas nas prateleiras para escoamento do excesso de água/ sal, entrando na fase de maturação por um período de 25 dias.

O queijo será embalado com embalagem especial, à vácuo, no setor de embalagem, em sistema á vácuo, datados, armazenados em caixas plásticas e finalmente estocados na temperatura máxima de 5°C.

Expedição e distribuição:

Todo o produto é carregado via setor de expedição, sendo registrado em formulário de controle de estoque. A empresa possui carro próprio com isolamento térmico com temperatura mantida para 2 até 8°C. **DESCREVER COMO FAZ A ENTREGA.**

Para cargas maiores a empresa pretende contratar serviços de transportadoras especializadas no transporte de cargas perecíveis (especificamente produtos lácteos), com temperatura regulada para 2 até 8°C.

O acondicionamento do produto será executado em embalagem secundária, caixas plásticas devidamente identificadas, dispostas no baú sobre estrados em material plástico.

Controle de qualidade:

A empresa declara que atende a todos os requisitos determinados pela IN 76 E 77/2019, enviando periodicamente (frequência mensal) amostras para laboratórios da RBQL, neste caso para EMBRAPA Gado de Leite - Juiz de Fora – MG. **IMPORTANTE ESTABELEECER UMA FREQUÊNCIA, NÃO NECESSARIAMENTE MENSAL.**

Matéria prima: análises realizadas no laboratório da empresa: temperatura de chegada - acidez - alizarol - densidade.

Produto elaborado:

Frequência conforme cronograma.

Microbiológicas: Coliforme presuntivo – Coliforme/g (30°C) e Coliforme/g (45°C), Estafilococos coagulase positiva/g, Listeria monocytogeneses e Salmonella. Físico química: matéria gorda no extrato seco (g/100g) e umidade.

Documentos relacionados:

Pasta - não conformidade dos produtos analisados por empresa terceirizada - escritório.

Pasta - análises leite cru – escritório.

Pasta - registro de análises salmoura – escritório.

Pasta - controle de entrada e saída de queijo na salmoura – escritório.

Pasta – análises terceirizadas - escritório

F. Queijo de coalho:

Ingredientes: leite pasteurizado integral, cloreto de sódio (sal), cloreto de cálcio e coagulante.

Recepção de matéria prima:

A queijaria cumpre às normas que estabelece a IN 76/ 77 2019, para coleta, transporte e recebimento de leite cru.

O leite é transportado da ordenha para a queijaria em latões próprios, sendo submetido ao seguinte controle diário de qualidade: temperatura de chegada, teste de alizarol 72% v/v, acidez titulável e densidade relativa a 15/15°C.

Possui registro de ocorrências e treinamento.

O leite antes da coleta, no tanque de expansão é submetido ao teste de alizarol e medição da temperatura.

Havendo alteração o leite não será coletado e medidas serão adotadas para normalização adequada da matéria prima.

As mesmas coletas são efetivadas mensalmente e destinadas a RBQL (REDE BRASILEIRA DE QUALIDADE DE LEITE – NA ZONA DA MATA MINEIRA É EXECUTADA PELA EMBRAPA GADO DE LEITE LOCALIZADA EM Juiz de Fora). SE FOR APLICÁVEL, CITAR.

Todos os resultados são registrados e medidas corretivas são imediatamente adotadas por ocasião de resultados não conformes.

As análises são disponibilizadas para cada produtor individualmente e Serviço de Inspeção.

A empresa dispõe de duas alternativas para movimentação do leite: beneficiamento imediato do leite recebido ou estocagem para posterior beneficiamento. (AQUI DESCREVE O MOVIMENTO INICIAL DO LEITE NO ATO DO RECEBIMENTO, ALGUMAS EMPRESA PROCESSAM IMEDIATAMENTE OUTRAS PROCESSAM OU NÃO, CONFORME SUA ROTINA E APARATO DE EQUIPAMENTOS).

Em ambas as situações o leite é destinado para o setor de padronização/ pasteurização, conforme planta baixa e planta de layout (NO PROJETO DA QUEIJARIA DEVE-SE LOCAR TODOS OS EQUIPAMENTOS NO FLUXO MAIS RACIONAL, INCLUINDO A REPRESENTAÇÃO DESTES FLUXO), sendo aquecido na temperatura de 40°C e desnatado (desnatadeira capacidade de 200 l/ hora). DESCREVER.

Tecnologia de fabricação:

O leite é destinado para queijaria e pasteurizado à temperatura de 65°C por 30 minutos, depois resfriado para temperatura de coagulação. A pasteurização é executada no tanque de camisa dupla, alta com aquecimento e monitoramento constante. **DESCREVER DETALHADAMENTE SEU PROCESSO.**

Adicionam-se os ingredientes ao leite regulado com temperatura de 36°C, coagulando por um período de 30 minutos, após este período efetua-se o corte da coalhada.

Após o corte, inicia-se a mexedura durante 20 minutos, seguido de aquecimento indireto até atingir a temperatura de 44°C.

O ponto ocorre num tempo de 70 minutos contados a partir do corte da coalhada, seguido da salga na massa (retira-se em torno de 70% de soro para misturar o sal na massa), recolhe-se a massa na extremidade oposta à saída do tanque e pré-prensa (no tanque de fabricação) por um período de 20 minutos com o dobro do peso relativo à massa.

Terminada a pré-prensagem, efetua-se a enformagem em formas com dessoradores por um período de 30 minutos (faz-se uma primeira viragem para correção dos dessoradores e formas) e prensa novamente por 90 minutos.

Após este período, os queijos são virados e novamente prensados por um período de 30 minutos sem dessoradores. Após a prensagem os queijos já podem ser armazenados na câmara de salga/secagem por 24 horas são finalmente embalados a vácuo.

Após este período serão destinados para câmara de produtos acabados em temperatura máxima de 5°C e posteriormente para o mercado consumidor.

Expedição e distribuição:

Todo o produto é carregado via setor de expedição, sendo registrado em formulário de controle de estoque. A empresa possui carro próprio com isolamento térmico com temperatura mantida para 2 até 8°C. **DESCREVER COMO FAZ A ENTREGA.**

Para cargas maiores a empresa pretende contratar serviços de transportadoras especializadas no transporte de cargas perecíveis (especificamente produtos lácteos), com temperatura regulada para 2 até 8°C.

O acondicionamento do produto será executado em embalagem secundária, caixas plásticas devidamente identificadas, dispostas no baú sobre estrados em material plástico.

Controle de qualidade:

A empresa declara que atende a todos os requisitos determinados pela IN 76 E 77/2019, enviando periodicamente (frequência mensal) amostras para laboratórios da RBQL, neste caso para EMBRAPA Gado de Leite - Juiz de Fora – MG. **IMPORTANTE ESTABELEECER UMA FREQUÊNCIA, NÃO NECESSARIAMENTE MENSAL.**

Matéria prima: análises realizadas no laboratório da empresa: temperatura de chegada - acidez - alizarol - densidade.

Produto elaborado:

Frequência conforme cronograma.

Microbiológicas: Coliforme presuntivo – Coliforme/g (30°C) e Coliforme/g (45°C), Estafilococos coagulase positiva/g, Listeria monocytogenes e Salmonella. Físico química: matéria gorda no extrato seco (g/100g) e umidade.

Documentos relacionados:

Pasta - não conformidade dos produtos analisados por empresa terceirizada - escritório.

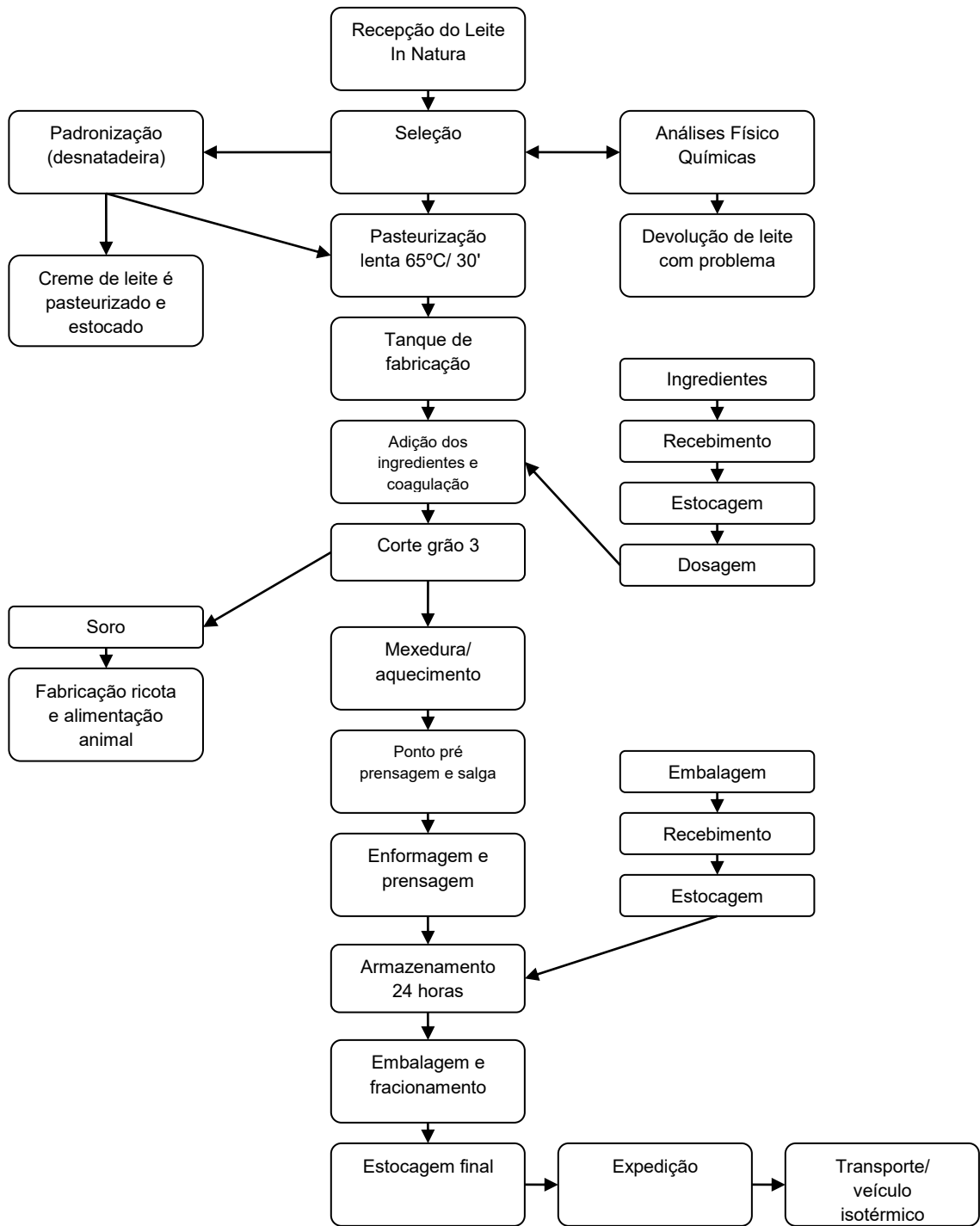
Pasta - análises leite cru – escritório.

Pasta - registro de análises salmoura – escritório.

Pasta - controle de entrada e saída de queijo na salmoura – escritório.

Pasta – análises terceirizadas - escritório





G. Ricota fresca com sal:

Ingredientes: soro de queijos, leite pasteurizado desnatado, cloreto de sódio (sal) e ácido láctico.

Recepção de matéria prima:

A queijaria cumpre às normas que estabelece a IN 76/ 77 2019, para coleta, transporte e recebimento de leite cru.

O leite é transportado da ordenha para a queijaria em latões próprios, sendo submetido ao seguinte controle diário de qualidade: temperatura de chegada, teste de alizarol 72% v/v, acidez titulável e densidade relativa a 15/15°C.

Possui registro de ocorrências e treinamento.

O leite antes da coleta, no tanque de expansão é submetido ao teste de alizarol e medição da temperatura.

Havendo alteração o leite não será coletado e medidas serão adotadas para normalização adequada da matéria prima.

As mesmas coletas são efetivadas mensalmente e destinadas a RBQL (REDE BRASILEIRA DE QUALIDADE DE LEITE – NA ZONA DA MATA MINEIRA É EXECUTADA PELA EMBRAPA GADO DE LEITE LOCALIZADA EM Juiz de Fora). SE FOR APLICÁVEL, CITAR.

Todos os resultados são registrados e medidas corretivas são imediatamente adotadas por ocasião de resultados não conformes.

As análises são disponibilizadas para cada produtor individualmente e Serviço de Inspeção.

A empresa dispõe de duas alternativas para movimentação do leite: beneficiamento imediato do leite recebido ou estocagem para posterior beneficiamento. (AQUI DESCREVE O MOVIMENTO INICIAL DO LEITE NO ATO DO RECEBIMENTO, ALGUMAS EMPRESA PROCESSAM IMEDIATAMENTE OUTRAS PROCESSAM OU NÃO, CONFORME SUA ROTINA E APARATO DE EQUIPAMENTOS).

Em ambas as situações o leite é destinado para o setor de padronização/ pasteurização, conforme planta baixa e planta de layout (NO PROJETO DA QUEIJARIA DEVE-SE LOCAR TODOS OS EQUIPAMENTOS NO FLUXO MAIS RACIONAL, INCLUINDO A REPRESENTAÇÃO DESTES FLUXOS), sendo aquecido na temperatura de 40°C e desnatado (desnatadeira capacidade de 200 l/ hora). DESCREVER.

Tecnologia de fabricação:

Seleção do soro:

Para elaboração da ricota, a queijaria utiliza soro oriundo de sua própria fabricação de queijos. O soro deve possuir acidez máxima de 13°D (graus Dornic) sendo selecionado antes de sua utilização, através da medição pela prova de acidez método Dornic.

Após a fabricação de queijos, o soro é destiando para o tanque de fabricação camisa dupla e alta, sendo simultaneamente coado com coador em nylon apropriado, com o objetivo de reter possíveis partículas de massa.

Aquecimento, floclulação, enformagem, embalagem: Inicia-se o processo de fabricação, aquecendo o soro indiretamente via camisa do tanque, até que o mesmo atinja a temperatura de 70°C.

Ao atingir a temperatura mencionada faz-se a adição do leite mantendo o aquecimento até que atinja a temperatura de 90°C, neste momento faz-se a adição do ácido láctico diluído em 5 partes de água na temperatura ambiente (água de abastecimento proveniente da própria rede de distribuição da empresa).

O aquecimento é regulado com menor pressão, verificando visualmente a precipitação proteica (floclulação), conseqüente surgimento de massa sobre a superfície do tanque de produção.

A massa é finalmente recolhida com utensílio próprio (escumadeira em aço inoxidável) sendo depositada nas formas.

Após a enformagem a ricota deverá ser destinada para câmara de salga/ secagem com temperatura regulada para 10°C, ali mantida por um período de 24 horas, findo o qual poderá ser embalada em embalagem à vácuo, no setor de embalagem, com utilização da máquina a vácuo.

A estocagem do produto será na câmara de estocagem de produto acabado com temperatura máxima de 5°C.

A expedição é contígua a câmara de estocagem de produtos acabados e o produto é destinado ao mercado conforme a programação de vendas da empresa.

Todo o produto é carregado via setor de expedição, sendo registrado em formulário de controle de estoque. O transporte e distribuição ocorrem na temperatura de 2 a 8°C através de veículo isotérmico. FAÇA A SUA DESCRIÇÃO.

Após este período serão destinados para câmara de produtos acabados em temperatura máxima de 5°C e posteriormente para o mercado consumidor. SE NÃO TIVER A CÂMARA, MENCIONE REFRIGERADOR OU GELADEIRA.

Controle de qualidade:

A empresa declara que atende a todos os requisitos determinados pela IN 76 E 77/2019, enviando periodicamente (frequência mensal) amostras para laboratórios da RBQL, neste caso para EMBRAPA Gado de Leite - Juiz de Fora – MG. IMPORTANTE ESTABELECEER UMA FREQUÊNCIA, NÃO NECESSARIAMENTE MENSAL.

Matéria prima: análises realizadas no laboratório da empresa: temperatura de chegada - acidez - alizarol - densidade.

Produto elaborado:

Frequência conforme cronograma.

Microbiológicas: Coliforme presuntivo – Coliforme/g (30°C) e Coliforme/g (45°C), Estafilococos coagulase positiva/g, Listeria monocytogenes e Salmonella. Físico química: matéria gorda no extrato seco (g/100g) e umidade.

Documentos relacionados:

Pasta - não conformidade dos produtos analisados por empresa terceirizada - escritório.

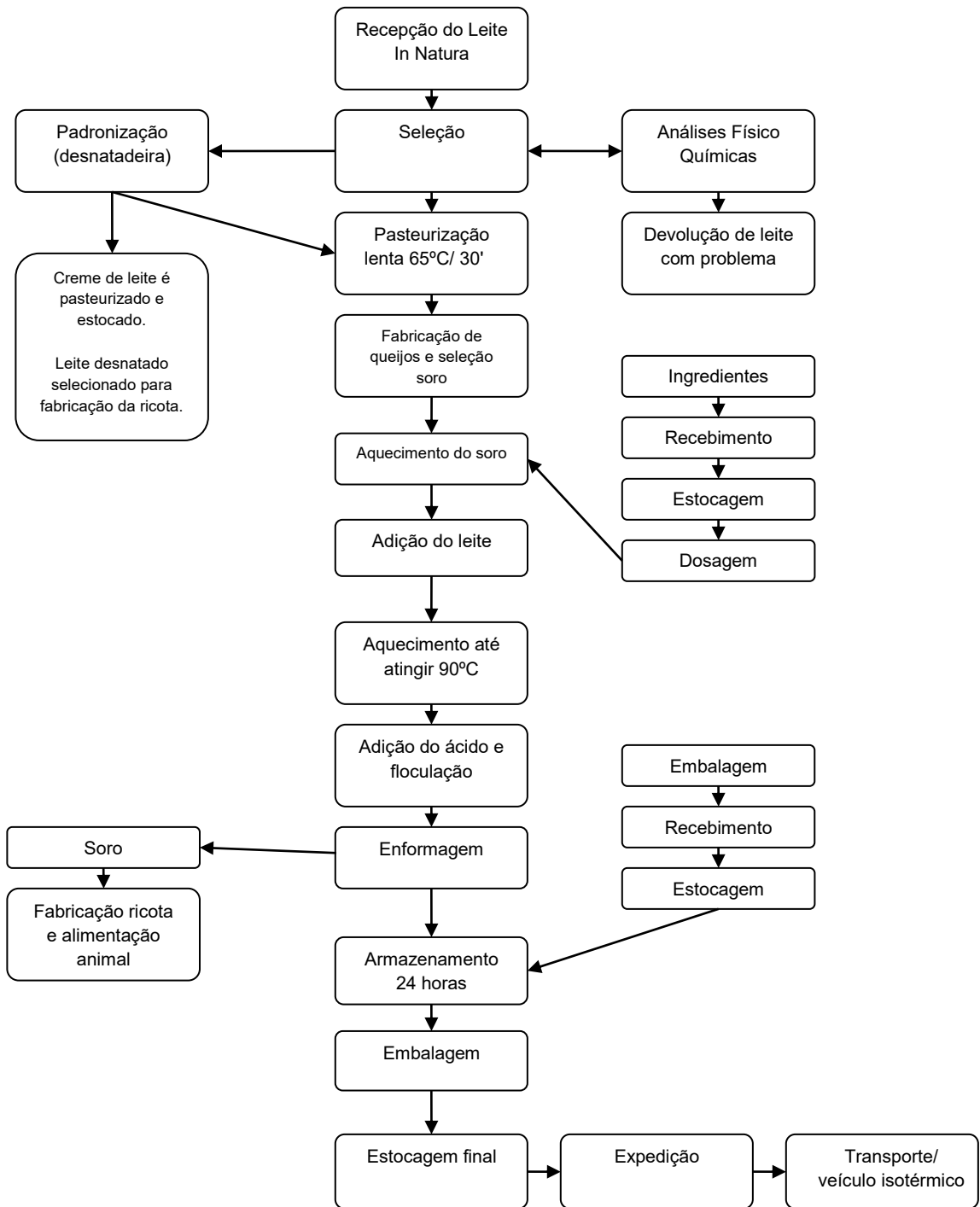
Pasta - análises leite cru – escritório.

Pasta - registro de análises salmoura – escritório.

Pasta - controle de entrada e saída de queijo na salmoura – escritório.

Pasta – análises terceirizadas - escritório.





8. Embalagem e rotulagem:

8.1. Aquisição de embalagem e rótulos:

Toda rotulagem deve estar devidamente registrada no serviço de inspeção (AUTORIZADA CONFORME PROPOSTA NO REGISTRO).

A embalagem utilizada para queijos é do tipo cry-o-vac ou nylon poly, impermeável, com barreira de oxigênio, para fechamento em sistema a vácuo.

À medida que os lotes são liberados, após o processo de elaboração e/ ou maturação, são imediatamente envasados, armazenados e separados por lote, em caixas plásticas higienizadas.

No ato da expedição final, os queijos são dispostos em caixas de papelão e devidamente identificados, conforme o tipo, nota fiscal ou cliente.

Após o envase cada lote é rotulado constando o número do lote, data de fabricação e data de validade.

À medida que o produto é expedido o estoque vai sendo repostado conforme a necessidade e programação da produção.

A programação da produção é elaborada diariamente e afixada na entrada da barreira sanitária em quadro de avisos próprio. **DESCREVA SEU PROCESSO.**

Documentos relacionados:

Pasta – PLANTAS E MEMORIAIS – local: arquivo escritório.

Pasta – CERTIFICADOS DE REGISTROS DE PRODUTOS – local: arquivo escritório.

8.1.1. Embalagem secundária:

Os produtos aptos ao mercado são acondicionados e armazenados na câmara de produtos acabados em sua embalagem secundária (caixas de papelão, devidamente identificadas).

A manipulação da embalagem secundária (caixas de papelão) é apenas permitida é apenas permitida no setor de expedição ficando terminantemente proibida a estocagem deste material na fábrica.

As caixas de papelão são armazenadas em local próprio e destinadas especificamente para esta finalidade, abastecendo o setor de expedição via óculo disposto somente para tal finalidade. **MENCIONAR EM QUAL TIPO DE EMBALAGEM OS QUEIJOS SÃO TRANSPORTADOS.**

8.2. Recebimento das embalagens:

As embalagens devem ser adquiridas quando atingir o estoque de 20% do total do lote mínimo estipulado pela empresa fornecedora, uma vez que entre o pedido e chegada do mesmo, demandam-se em torno de 30 a 40 dias. **ESTABELEÇA SEU PROCEDIMENTO.**

Deve estar devidamente identificada, transportada em carga seca, acompanhada de nota fiscal.

No ato do recebimento deve ser feita a conferência da quantidade assim como do material recebido.

Toda movimentação de embalagens é registrada em formulário próprio e mantidas no escritório.

Semanalmente procede-se a contagem do inventário de estoque para aquisição e reposição caso haja necessidade.

Registro: Entrada e saída dos produtos requisitados no almoxarifado – escritório.

Registro: Contagem do inventário no almoxarifado – escritório.

8.3. Embalagens reprovadas:

Todo lote de embalagem deve ser checado no ato do recebimento, sendo aprovado ou reprovado, conforme o tipo de ocorrência detectado.

8.4. Sistema de envase:

Os queijos são liberados para envase, à medida que se completa o processo de salga e secagem e maturação (queijos frescos e maturados).

O sistema é executado com auxílio de uma envasadora para fechamento à vácuo, solda por calor e encolhimento final por imersão em água a temperatura de 80 – 85°C.

8.5. Armazenamento do produto final:

Os produtos envasados, são destinados à câmara de estocagem **OU REFRIGERADOR** de produtos acabados com temperatura máxima regulada para 5°C.

As caixas são empilhadas ao máximo de 5 unidades, sob estrados (em material plástico) e distanciadas da parede, passível de remoção para limpeza e manutenção.

No ato da expedição final, os lotes são montados em caixas de papelão, devidamente identificados e expedidos pelo setor de expedição via óculo.

A temperatura da câmara de estocagem é monitorada rotineiramente e devidamente registrada em formulário próprio de controle de temperatura

PASTA REGISTRO: TEMPERATURAS CÂMARA OU REFRIGERADOR.

8.5.1. Instruções para o manuseio dos produtos armazenados na câmara de produtos acabados:

1. Somente é permitido o armazenamento na câmara de estocagem de produtos devidamente rotulados e identificados, dispostos de forma que os lotes mais antigos sejam expedidos preferencialmente.
2. A estocagem deve ser organizada de forma a permitir o acesso rápido e efetivo.
3. Deve-se manter a menor quantidade de produtos possível no ambiente da expedição (evitando desta forma sua exposição ao calor).
4. Somente é permitido o manuseio dos produtos acabados pelo funcionário devidamente treinado ou responsável.

Qualquer entrada (câmara de estocagem) ou saída de produto é precedida de requisição própria ou planilha de expedição com base nos pedidos solicitados. **ESTABELEÇA SEU PROCEDIMENTO.**

5. A câmara de estocagem é mantida trancada na ausência dos funcionários.

8.6. Registros:

Cada lote produzido é identificado pela data de produção, tipo de produto, quantidade de peças, acompanhado de ficha de identificação, devidamente assinada pelo responsável pelo processo.

No ato do envase, após o processo de liberação conforme o tipo de produto elaborado (queijo fresco ou maturado), uma nova codificação é implementada, individualmente a cada embalagem, constando o lote (que se equivale à data produzida) e validade.

Ao final do envase, faz-se uma contagem final em número de peças e peso, registrando em registro próprio pelos funcionários do setor de embalagem.

8.7. Transporte (veículos):

O carregamento é feito pelo setor de expedição, com liberação de cada lote, em função do término do processo de estabilização e maturação, conforme o tipo de produto elaborado.

O transporte é feito através de veículo acoplado de carroceria isotérmica, refrigerado e controle de temperatura para transporte com temperatura máxima 8°C. **QUAL SEU MÉTODO?**

DESCREVA.

A carroceria deve estar forrada com estrados plásticos (facilmente removíveis para limpeza) e inspecionada pelo monitor de qualidade, antes do carregamento.

Fica proibido o transporte de quaisquer outros alimentos ou carga em conjunto com o produto processado.

O monitoramento referente a este elemento de inspeção é executado pelo monitor de qualidade que deve observar sua adequada conformidade. A inspeção deverá ser registrada semanalmente em formulário próprio (REGISTRO - CONTROLE DE VEÍCULO PARA CARREGAMENTO).

Qualquer não conformidade deve ser acompanhada de uma ação corretiva imediata e também descrita no formulário de registro específico localizado no escritório.

As ações corretivas são todas as quais necessárias para a perfeita manutenção dos elementos de inspeção e devem ser executadas imediatamente para regularização da conformidade.

Elementos de inspeção	Ações	Frequência e limites de monitoramento	Formulário de controle localizado no escritório	Responsável pelo monitoramento
<ul style="list-style-type: none"> - Sistema de refrigeração do veículo está em dia? - Temperatura do baú atinge o prescrito? - A limpeza do veículo está em dia e o mesmo apto para carregamento? - Há presença de falhas de vedação ou presença de pragas no interior do veículo? 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificação da ocorrência pelo monitor de qualidade quando não conforme – preenchimento do registro de monitoramento conforme a orientação do plano mencionado no registro próprio. - comunicação com o responsável; - programação do problema. 	INSPEÇÃO ANTES DE TODO CARREGAMENTO	EM ANEXO	PROPRIETÁRIO

- No ato do carregamento as cargas estão sendo dispostas adequadamente?				
---	--	--	--	--

Ações corretivas:

1. Sistema de refrigeração do veículo está em dia?

Se não estiver tomar as medidas para imediata correção do problema.

Não é permitido o carregamento do veículo que apresente problema de refrigeração.

Temperatura máxima para transporte de 8°C.

2. Temperatura atinge o prescrito?

Fazer a medição da temperatura interna do baú, antes do carregamento (ligar e fechar) após 20 minutos medir a temperatura. Adotar providências para regularização da situação normal quando necessário.

Fazer este procedimento quinzenalmente.

Conferir a temperatura após o carregamento com o baú lacrado e o sistema de frio em funcionamento.
DESCREVA SUA CONDIÇÃO QUE DEVE ASSEGURAR A SEGURANÇA DO PRODUTO.

3. A limpeza do veículo está em dia e o mesmo apto para carregamento?

Fazer a vistoria antes do carregamento.

Se não estiver limpo, adotar medidas para limpeza e higienização do veículo, antes que o mesmo seja carregado.

4. Há presença de falhas de vedação ou presença de pragas no interior do veículo?

Fazer a vistoria antes do carregamento.

Caso haja evidência destas não conformidades, adotar medidas para correção do problema.

5. No ato do carregamento as cargas estão sendo dispostas adequadamente?

Inspecionar e adotar medidas corretivas para solução do problema.

As cargas devem ser dispostas conforme o destino inicial e final.

O empilhamento não deve danificar as cargas.

9. Controle de qualidade

O controle de qualidade visa o monitoramento da matéria prima, água de abastecimento, temperaturas, salmoura e assim como monitoramento de todos os procedimentos documentados e regulados em um plano próprio (PPHO POR EXEMPLO).

O controle microbiológico é executado por empresa terceirizada e visa o monitoramento microbiológico do produto pronto, condições de higiene ambientais, equipamentos e dos funcionários através de análises de swab assim como análises microbiológicas de água e salmoura.

A empresa declara que atende a todos os requisitos determinados pela Instrução Normativa 76 e 77 , enviando periodicamente amostras para laboratórios da RBQL, neste caso para EMBRAPA Gado de Leite - Juiz de Fora – MG.

10. Controle de mercado

10.1. Procedimentos sobre reclamação dos consumidores:

A empresa mantém uma central de atendimento ao consumidor, capacitada a prestar informações sobre os produtos elaborados pela queijaria. Este atendimento é feito via SAC (DDD) 0000 1000 ou e-mail: queijariabrasil@queijaria.com.br

A rotulagem dos produtos contempla todas as informações inerentes ao produto como a marca, fabricante, ingredientes, registro no serviço de inspeção, lote, validade e dados para contato junto ao fabricante, composto de telefone e endereço.

10.2. Sistema de recolhimento (recall):

No processo de produção, cada lote elaborado (independente do tipo de produto) é identificado em ficha de produção individual, a qual está relacionada a um histórico de matéria prima e ingredientes utilizados, devidamente registrados.

Cada produto é identificado por número de lote (o qual identifica a data de fabricação) e data de validade relacionando estes a uma metodologia de controle de matéria prima, ingredientes e produção.

Além do registro de lote, os rótulos contêm informações claras e adequadas que permitam a correta manipulação pelo consumidor.

Cabe a empresa a identificação do número do lote do produto posto à venda, na nota fiscal emitida, permitindo desta forma uma identificação rápida do destino do produto numa situação de retirada do mesmo do mercado.

Imediatamente após a detecção de alguma anormalidade ou ocorrência de problema no mercado, o mesmo deve ser recolhido da área de venda.

O produto recolhido deverá ser analisado em laboratório terceirizado com a finalidade de identificar a origem do problema.

Os registros de todas as reclamações recebidas são arquivadas, contendo o nome, endereço e telefone do reclamante, descrições das reclamações tais como problema encontrado, local da compra, condições de armazenamento, data de validade, fabricação e lote do produto.

Documentos relacionados: ATA DE REGISTROS RELACIONADOS ÀS RECLAMAÇÕES DE CONSUMIDORES OU PRODUTOS COM PROBLEMAS RELACIONADOS À QUALIDADE.

10.3. Funcionamento do sistema de recolhimento (recall):

a) Quando o sistema de recolhimento é acionado, é registrada, a razão do recolhimento; identificado o produto: nome, número do lote, data de fabricação e validade e todas as informações adicionais sobre o produto.

b) É verificada também a quantidade de produtos afetados, para que se possa ter o controle da quantidade total de alimentos produzidos no lote onde ocorreu o recolhimento, quantidade total distribuída até o momento do recolhimento, quantidade que ainda permanece na indústria, as áreas de distribuição do alimento constatado com a necessidade de ser recolhido.

c) Levantamento do problema por parte do técnico em laticínios:

- Qualidade afetada em razão de condições inadequadas de refrigeração no ponto de venda?
- Integridade da embalagem?
- O problema ocorreu em outros locais ou somente em um local?
- A quantidade de produto acionado é considerável?

- Sendo consumidor final, solicitar a cópia do cupom fiscal, o qual deve constar todos os dados da compra, evitando desta forma a ocorrência de possível fraude.
- Constatando qualquer ocorrência relativa ao produto por falha no processamento deve-se fazer a troca imediata do produto.
- Para efeito de troca para o consumidor final, o produto deve apresentar no mínimo 80% de sua quantidade original e com sua embalagem total.

10.4. Destino dos produtos recolhidos:

Os produtos recolhidos pela empresa e imediatamente destinados para alimentação animal na própria propriedade. Não retornam em hipótese alguma para as dependências da queijaria.

Nome

Técnico em Laticínios ou RT/ PROPRIETÁRIO

Juiz de Fora, 30 de agosto de 2023

Revisão 06 (IDENTIFICAR QUAL REVISÃO).

Registros– mbpf (Manual de Boas Práticas de Fabricação)

- FAZER A LISTAGEM DOS REGISTROS IMPLEMENTADOS.
- NUMERÁ-LOS.
- ORGANIZAR EM PASTAS INDIVIDUAIS DE FÁCIL ACESSO PARA CONTROLE INTERNO E DISPONÍVEL PARA O SERVIÇO DE INSPEÇÃO.
- ALÉM DESTES, ORGANIZAR DOCUMENTOS POR ASSUNTO, COMO MEIO AMBIENTE, ÁGUA, VACINAÇÃO DO GADO, CONTROLE DE REBANHO.