

## RESOLUÇÃO SAA N ° 03, DE 10 DE JANEIRO DE 2008

---

*Altera capítulo VII da Resolução SAA nº 24, de 01 de agosto de 1994, que baixa normas técnicas sobre as condições higiênico-sanitárias mínimas necessárias para aprovação, funcionamento e reaparelhamento dos estabelecimentos destinados a leite e produtos lácteos e altera parcialmente a nomenclatura dos produtos lácteos constantes do seu Anexo III*

O Secretário de Agricultura e Abastecimento, considerando o disposto no artigo 4º, I, da Lei n.º 8.208, de 30 de dezembro de 1992, alterada pela Lei n.º 4.78, de 22 de dezembro de 1999, regulamentada pelos Decretos n.º 36.936/93 e 36.964/93 resolvem:

**Artigo 1º** - Ficam alterados os dispositivos constantes do capítulo VII - “ESTABELECIMENTOS DESTINADOS a LEITE e PRODUTOS LÁCTEOS” da Resolução SAA n.º 24, de 01 de agosto de 1994 na forma que segue: “CAPÍTULO VII ESTABELECIMENTOS DESTINADOS a LEITE e PRODUTOS LÁCTEOS”.

**Artigo 111** - Os estabelecimentos destinados ao leite e derivados classificam-se em:

1. Propriedades rurais: fazendas leiteiras; estábulos leiteiros; granjas leiteiras.
2. Postos de leite: abrigos rústicos; postos de refrigeração; postos de desnatação; tanques comunitários.
3. Estabelecimentos industriais usinas de beneficiamento, mini usinas de beneficiamento ou micro usinas de beneficiamento; fábricas de laticínios; entrepostos de laticínios.

**Artigo 112** - Propriedades rurais são os estabelecimentos produtores de leite para finalidade industrial e comercial, a saber:

1. **Fazenda leiteira:** assim denominado o estabelecimento, destinado à produção de leite para consumo em natureza, do leite “pasteurizado” e para fins industriais;
2. **Estábulo leiteiro:** assim denominado o estabelecimento destinado à produção, seguida de refrigeração, do leite para consumo em natureza dos tipos “B” e também para fins industriais;
3. **Granja leiteira:** assim denominado o estabelecimento, destinado à produção, resfriamento, pasteurização e envase para consumo em natureza do leite tipo “A”, podendo ainda, elaborar derivados lácteos a partir de leite de sua própria produção.

**Artigo 113** - Postos de leite são os estabelecimentos intermediários entre as fazendas leiteiras e as usinas de beneficiamento, mini usinas ou fábrica de laticínios destinados ao recebimento do leite, depósito por curto tempo, e transferência aos estabelecimentos industriais.

**Artigo 114** - Estabelecimentos industriais são os destinados a recebimento de leite e seus derivados para beneficiamento, manipulação, conservação, fabricação, maturação, embalagem, acondicionamento, rotulagem e expedição, a saber:

**1. Usina de beneficiamento:** assim denominado o estabelecimento destinado ao beneficiamento de leite para o consumo direto, podendo remeter leite resfriado para outros estabelecimentos bem como receber leite já beneficiado e empacotado para distribuição ao consumo, podendo ainda, desde que instalado e equipado, elaborar e/ou fabricar produtos derivados, acabados ou semi-acabados, ou receber esses produtos para complementação e distribuição;

**2. Mini usina de beneficiamento:** assim denominado o estabelecimento que produz e/ou recebe, beneficia e empacota leite até 6.000 (seis mil) litros diários, podendo remeter leite resfriado para outros estabelecimentos bem como receber leite já beneficiado e empacotado para distribuição ao consumo, podendo ainda, desde que instalado e equipado, elaborar e/ou fabricar produtos derivados, acabados ou semi-acabados, ou receber esses produtos para complementação e distribuição;

**3. Micro usina de beneficiamento:** assim denominado o estabelecimento que produz, beneficia e empacota leite até 3.000 (três mil) litros diários; podendo ainda, desde que instalado e equipado, elaborar e/ou fabricar produtos derivados, acabados ou semi-acabados;

**4. Fábrica de laticínios:** assim denominado o estabelecimento destinado ao recebimento de matéria prima para o preparo de produtos derivados do leite, acabados ou semi-acabados, podendo ainda receber esses produtos para complementação e distribuição;

**5. Entrepasto de laticínios:** assim denominado o estabelecimento destinado ao recebimento de produtos lácteos para distribuição, maturação, fracionamento e acondicionamento, excluído o leite em natureza.

**Artigo 115** - Para implantação dos estabelecimentos de beneficiamento e industrialização além das normas específicas e das condições previstas nos Capítulos I e II, deverá ser observado:

**1.** A localização poderá ser urbana, suburbana ou rural, desde que não transgrida as normas urbanísticas, os Códigos de Postura Estaduais e

Municipais e não cause problemas de poluição. Para tanto devem solicitar autorização das autoridades competentes.

**2.** As áreas circundantes, tais como, pátios e ruas de acesso deverão ser pavimentadas, de modo a não permitir formação de poeira, bem como facilitar o perfeito escoamento das águas. As demais áreas poderão ser gramadas.

**2.1** O material a ser usado na pavimentação além de não permitir a formação de pó, deverá possibilitar a limpeza do pátio.

**3.** É vedado residir no corpo industrial ou no perímetro de delimitação do mesmo.

**4.** A área construída deverá ser compatível com a capacidade do estabelecimento e tipo de equipamentos, sendo as dependências orientadas de tal modo que os raios solares, o vento e as chuvas, não prejudiquem os trabalhos industriais.

**5.** O teto deverá ser de laje de concreto, alumínio, fibrocimento ou outros materiais aprovados pelo Serviço de Inspeção Estadual. É indispensável que proporcione facilidade de sanitização, resistência à umidade e a vapores, e vedação adequada.

**5.1** Quando a estrutura de sustentação estiver exposta, deverá ser metálica, não se permitindo, neste caso, o uso de madeira.

**5.2** Quando o teto não atender às especificações previstas neste item, será obrigatório o uso de forro de lajes, plástico rígido ou outros materiais aprovados pelo Serviço de Inspeção de São Paulo (SISP).

**6.** As paredes das câmaras frias deverão ser convenientemente isoladas e revestidas com cimento liso ou outro material aprovado pelo Serviço de Inspeção de São Paulo

**7.** Na construção total ou parcial de paredes, não será permitida a utilização de materiais do tipo “elemento vazado” ou “combogós”, exceção à sala de máquinas.

**8.** As portas deverão ser metálicas ou de outros materiais aprovados pelo Serviço de Inspeção de São Paulo, e que permitam uma fácil limpeza e sanitização. Nas câmaras frias serão de aço inoxidável, fibra de vidro ou outros materiais aprovados pelo Serviço de Inspeção de São Paulo, dotadas ou não de cortina de ar.

**8.1** A largura terá que ser suficiente para atender a todos os trabalhos, além de permitir a passagem de equipamentos.

**9.** As janelas serão de caixilhos metálicos instaladas preferentemente a 2,00 (dois) metros do piso, devendo ser evitados peitoris, os quais quando existentes, deverão ser inclinados e azulejados.

**10.** O prédio industrial será dotado de suficiente iluminação e ventilação naturais, através de janelas e/ou aberturas adequadas, e quando os meios

acima não forem suficientes, e as conveniências de ordem tecnológicas assim o indicarem, poderá ser exigida a climatização ou instalação de exaustores.

**11.** A fonte abastecedora de água deverá assegurar vazão suficiente para os trabalhos industriais, recomendando-se a relação de 6 (seis) litros de água para cada litro de leite recebido.

**11.1** O reservatório de água deverá possuir capacidade para assegurar os trabalhos do estabelecimento no período de um turno.

**11.2** A água utilizada no estabelecimento deverá apresentar, obrigatoriamente, as características de potabilidade, sendo compulsoriamente clorada através de equipamento de dosador automático de cloro, como garantia de sua inocuidade microbiológica, independentemente de sua procedência. A cloração aqui referida não exclui, em certos casos, o prévio tratamento completo (floculação), tecnicamente recomendada, principalmente para as águas de superfície.

**11.3** Os depósitos de água tratada, tais como, caixas, cisternas e outros, devem permanecer convenientemente tampados.

**11.4** O controle da taxa de cloro na água de abastecimento deverá ser realizado diariamente.

**11.5** As provas de contagem global de microorganismos e NMP de coliformes deverão ser realizadas a cada 6(seis) meses em laboratório oficial ou credenciado da Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo ou do Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento.

**12.** As mangueiras existentes nas seções industriais, quando não em uso, deverão estar localizadas em suportes metálicos, próprios e fixos, proibindo-se a permanência das mesmas sobre o piso.

**13.** A água de recuperação utilizada na refrigeração só poderá ser reutilizada na produção de vapor.

**14.** A rede de esgotos constará de canaletas ou ralos sifonados em todas as seções, com exceção das câmaras frias. As canaletas deverão ter o fundo côncavo e possuir desnível em direção aos ralos sifonados e estes à rede externa. Nas câmaras frias as águas servidas deverão ser escoadas por desnível até às canaletas ou ralos existentes nas dependências contíguas às mesmas.

**15.** A rede de esgoto proveniente das instalações sanitárias e vestiários será independente daquela oriunda das dependências industriais.

## **16. CONVENÇÕES DE CORES PARA TUBULAÇÕES**

**16.1** Vermelha.....água para combate a incêndio

**16.2** Preta..... esgoto

**16.3** Verde ..... água potável

**16.4** Marrom..... água hiperclorada

**16.5** Amarela..... amônia

**16.6** Branca..... vapor

**16.7** Cinza..... energia elétrica

**16.8** Azul..... ar comprimido

**17.** Considerada suas capacidades e particularidades, os estabelecimentos deverão ter número suficiente de câmaras, bem como depósitos secos e arejados, para acolher toda a produção, localizados de maneira a oferecerem seqüências adequadas em relação à industrialização e à expedição.

**17.1** As câmaras frias terão de atingir as temperaturas exigidas, bem como o grau higrométrico desejado para cada produto. Em todos os casos serão instalados termômetros externos, além de higrômetros para as câmaras de maturação de queijo.

**18.** Os estabelecimentos de construção vertical deverão ser dotados de montacargas, elevadores ou outros meios para o transporte adequado de matérias-primas, produtos, condimentos e ingredientes, não se permitindo a utilização de escadas para tais operações.

**19.** Todas as áreas de estocagem deverão dispor de estrados removíveis, construídos em material aprovado pelo Serviço de Inspeção de São Paulo , não se permitindo o contato direto do produto com as paredes mesmo que embalado, envasado e/ou acondicionado. Os produtos que exigirem a estocagem em câmara frias deverão guardar entre si afastamento adequado de modo a permitir a necessária circulação de frio.

**20.** A expedição deverá ser localizada de maneira a atender um fluxograma operacional racionalizado em relação à estocagem e saída do produto do estabelecimento, a qual poderá ser feita através de “óculo”, ou de porta situada na plataforma. Sua cobertura poderá ser de estrutura metálica e alumínio, ou outro material aprovado pelo Serviço de Inspeção de São Paulo, com prolongamento suficiente para abrigar os veículos transportadores.

**21.** Os vestiários e sanitários estarão dimensionados de acordo com o número de funcionários, obedecida a proporção de 1 (um) lavatório, sanitário e chuveiro para cada 15 (quinze) operários do sexo feminino e de 1 (um) lavatório, sanitário e chuveiro para cada 20 ( vinte) operários do sexo masculino. Os mictórios deverão ser em número suficiente dando-se como satisfatório 1 (um) para cada 30 (trinta) homens.

**21.1** Os pisos devem ser impermeáveis, as paredes azulejadas até 1,50 (um e meio) metro, forro adequado e janelas e portas metálicas, de modo a permitirem ventilação e iluminação suficientes.

**21.2** Os vestiários deverão ter armários individuais de fácil limpeza, preferentemente de estrutura metálica, e dispor de divisões internas que separem roupas e calçados.

**21.3** As pias para lavagem de mãos deverão dispor de sabão líquido inodoro e neutro, toalha descartável de papel não reciclável e cestas coletoras com tampas movidas a pedal.

**22.** Recomenda-se a instalação de lavanderia para que sejam evitados os inconvenientes da lavagem caseira dos uniformes de trabalho. Quando existente, localizar-se-á, de preferência, próximo aos vestiários.

**23.** Os estabelecimentos que recebam matéria-prima em carros-tanques deverão possuir local adequado e coberto, dispondo de água fria e quente, sob pressão, além de todos os agentes de limpeza necessários à sanitização dos mesmos.

**23.1** O posto de lavagem e lubrificação de veículo, quando existente, deverá ser afastado do prédio industrial, em local que não interfira na recepção e expedição do estabelecimento.

**24.** O almoxarifado, construído e instalado em dimensões que atendam as necessidades do estabelecimento. Será destinado à guarda dos materiais de uso geral da indústria.

**25.** A caldeira, localizada em dependência específica, guardando afastamento de quaisquer outras construções, observando-se a legislação específica.

**25.1** Quando alimentada a lenha, esta terá que ser depositada em local de modo a não prejudicar a higiene do estabelecimento.

**26.** A sala de máquinas deverá dispor de área suficiente, instalações e equipamentos segundo a capacidade e finalidade do estabelecimento. Quando localizada no prédio industrial, deverá ser separada de outras dependências por paredes completas, com boa ventilação, podendo ser aplicados elementos vazados somente nas paredes externas, quando existente.

**27.** A oficina mecânica, quando existente, deverá ser instalada fora do prédio industrial.

**28.** Possuir pé-direito de 3,50 metros no mínimo, para as seções industriais, nas recepções abertas e salas climatizadas tolera-se 3,00 metros, 2,80 metros nos vestiários e instalações sanitárias e nas câmaras frias, 2,50 metros.

**29.** O prédio industrial deve contar com recepção ampla. A plataforma poderá ser a 0,80 cm do solo para facilitar a descarga. Deverá ter espaço para guarda de vasilhames depois de lavados. A estrutura da cobertura poderá ser metálica

ou outro material aprovado pelo Serviço de Inspeção de São Paulo, com prolongamento suficiente para abrigar os veículos transportadores. O laboratório de análises deve estar junto à recepção facilitando os trabalhos de seleção da matéria prima.

**30.** Os estabelecimentos que recebam mais de 6.000 litros por dia deverão ter higienizadora de latões automática, sendo a última fase com ar seco.

**31.** Os estabelecimentos que recebam mais de 10.000 litros por dia devem ter mecanização de recebimento com esteira, balança de pesagem, conjunto de desnate, pingadeira e higienizadora de latões e, se empacotarem leite, deverão ter também, máquina para sanitização das caixas plásticas em local adequado.

**31.1** As caixas plásticas terão de ser eficientemente sanitizadas e quando o estabelecimento produzir volume superior a 6.000 (seis mil) litros/dia de leite pasteurizado, será exigido máquinas próprias para sanitização das mesmas.

**31.2** A dependência de recepção e sanitização de caixas plásticas deverão possuir as mesmas características físicas relativas ao pé-direito, piso, paredes e teto da dependência de beneficiamento e envase; devem ser situadas anexas à mesma, porém isoladas, com abertura apenas suficiente para passagem das caixas lavadas. Na sua localização deve ser levada em conta a posição do local de envase, de forma que ofereçam facilidade ao fluxo de caixas lavadas até o mesmo. As suas dimensões devem ser suficientes para comportar os tanques ou máquinas para lavagem e oferecer espaço para guarda da quantidade de caixas em uso. Os tanques devem ser construídos em alvenaria, revestidos com azulejos ou outro material aprovado. Não se permite o uso de tanques tipo caixas de cimento-amianto. Devem ser providas de instalações de água sob pressão. No local de descarga das caixas a cobertura deve ser projetada para o exterior, de modo a oferecer abrigo ao veículo.

**32.** As tubulações e equipamentos deverão ser de aço inoxidável, em alguns locais poderá ser permitido outro material aprovado pelo serviço de inspeção.

**32.1** Deverá possuir tanques e mesas de aço inox, ou outros materiais aprovados pelo serviço de inspeção, apropriadas para desmontagem e limpeza de tubulações, conexões e peças.

**33.** Os utensílios tais como pás, mexedores, formas e outros, não poderão ser de madeira.

**34.** Os latões poderão ser de aço inoxidável, alumínio, ferro estanhado com até 2% de Pb, ou de outros tipos de material desde que aprovados pelo serviço de inspeção.

**34.1** Estar convenientemente limpos no momento de sua utilização e ser devidamente sanitizado após sua utilização.

**34.2** Ser de uso exclusivo à finalidade que se destina.

**35.** Os utensílios e equipamentos usados deverão ser lisos, planos, sem cantos vivos, frestas, juntas, poros e soldas salientes.

**36.** Na ordenha manual é obrigatório o uso de baldes com abertura lateral inclinada, previamente sanitizado.

**36.1** Não é permitida a utilização de outros vasilhames que não sejam destinados à finalidade específica de ordenha.

**37.** As mesas para os trabalhos de manipulação e preparo de produtos lácteos serão de material inoxidável ou material de fácil limpeza e sanitização, com suporte em estrutura de aço inox.

**38.** Não é permitido modificar as características dos equipamentos nem operá-los acima de sua capacidade sem prévia autorização do serviço de inspeção, sendo considerada satisfatória a vazão horária de 1/4 do volume diário recebido.

**38.1** A localização dos equipamentos deverá obedecer a um fluxograma operacional racional, facilitando a sanitização, recomendando-se afastamento de 0,80 cm entre eles, em relação às paredes, colunas e divisórias.

**39.** Quando necessário nas dependências onde são manipulados e/ou elaborados produtos comestíveis deverão dispor de lavatórios com acionamento automático para higienização de mãos.

**40.** Não se admite o retorno de produtos do comércio. Para aproveitamento condicional, eles deverão ter como destino, quando julgados, apenas a alimentação animal ou sabão.

**41.** Para a sanitização de circuitos fechados de tubulação e pasteurizadores deve-se usar método de limpeza automático (cleaning in place).

**41.1** A técnica é a seguinte: pré-enxaguagem com água entre 35 (trinta e cinco) a 40 (quarenta) graus Celsius por 10 (dez) minutos, circulação por 20 a 30 minutos de solução alcalina 0,5 a 1% aquecida de 77 (setenta e sete) a 80 (oitenta) graus Celsius. Circulação de água até reação negativa para alcalino. Circulação por 20 a 30 minutos de solução ácida de 0,5 a 1% e temperatura de 77 a 80 graus Celsius. Enxágüe final fazendo circular água até reação negativa para ácido.



**41.2** Antes de usar, sanitizar com hipoclorito de sódio 100 ppm por 15 a 20 minutos, temperatura inferior a 20 graus Celsius ou solução de iodo até 25 ppm por 15 a 20 minutos e temperatura inferior a 20 graus Celsius.

**41.3** Os pasteurizadores deverão ser submetidos à limpeza CIP em cada jornada máxima de 8 (oito) horas de trabalho e a cada 60 (sessenta) dias devem ser abertos para limpeza manual das placas.

**42.** As tubulações devem ser abertas semanalmente ou a qualquer indício de presença de contaminação por coliformes.

**43.** As soluções ácidas devem ser passadas somente uma vez por semana para evitar as pedras de leite.

**44.** Para as máquinas de empacotar, deve-se desmontar as partes removíveis e proceder à limpeza, antes de passar o leite.

**Artigo 116** - Denomina-se leite sem outras especificações o produto normal, fresco, integral, oriundo da ordenha completa e ininterrupta, em condições de higiene, de vacas sadias. Os demais leites deverão ser denominados segundo a espécie de que proceda

**1.** Não se permite para fins de consumo in natura, a mistura de leite de espécies de animais diferentes.

**2.** Os animais tratados com antibióticos, quimioterápicos, vermífugos, carrapaticidas, substâncias estimulantes de qualquer natureza ou qualquer outra droga ou medicamento passível de eliminação pelo leite ficarão afastados da produção pelo tempo indicado pela literatura científica ou pelo fabricante do produto, sob responsabilidade exclusiva do proprietário do rebanho e do responsável técnico pelo rebanho, visando assegurar a ausência de resíduos no leite ao final do tratamento, sem possíveis prejuízos à saúde humana.

**3.** É proibido ministrar alimentos que possam prejudicar a fêmea lactante ou a qualidade do leite, incluindo nesta proibição, substâncias estimulantes de qualquer natureza, capazes de provocar aumento da secreção láctea, com prejuízos à saúde do animal.

**4.** A sanidade do rebanho leiteiro será atestada por médico veterinário da iniciativa privada que será o responsável técnico perante as autoridades sanitárias, pela manutenção do rebanho em condições próprias para produção de leite de boa qualidade.

**5.** A propriedade rural produtora de leite poderá ser interdita pela autoridade sanitária, quando for detectado qualquer surto de doença infecto-contagiosa, observada a legislação sanitária específica.

6. Qualquer alteração no estado de saúde dos animais, capaz de modificar a qualidade do leite, justifica a condenação do produto para fins alimentícios e de toda a quantidade a que tenha sido misturado. As fêmeas em tais condições devem ser afastadas do rebanho. O animal afastado da produção deverá voltar a ordenha após exame procedido por Médico Veterinário.

7. Para produção do leite, para as fazendas leiteiras, estabelecimento situado via de regra, em zona rural, é exigido abrigo coberto, de piso impermeável, dotado de ponto de água e mantido limpo. Exige-se também a coagem do leite em coador metálico, inoxidável ou plástico, proibindo-se o uso de pano. A limpeza dos utensílios usados para a obtenção do leite deverá ser feita logo após a ordenha

**Artigo 117** - No transporte do leite a ser beneficiado ou industrializado deverá ser observado o contido no Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade de Leite Cru Refrigerado e no Regulamento Técnico da Coleta de Leite Cru Refrigerado e seu Transporte a Granel estabelecido na (Resolução) Instrução Normativa SAA N° 04, de 10/01/2008, como também as seguintes exigências:

1. Instalação de abrigos rústicos protegendo os latões do sol, poeira, chuva etc., devendo os latões ser transportados em veículos providos de lona ou toldo.

2. Proíbe-se a medição e transvase de leite em estrada ou ambiente que o exponha à contaminação, sendo a sanitização dos latões de obrigatoriedade do estabelecimento receptor.

3. Para transporte em carro-tanque do leite resfriado deverão estes ser isotérmicos, de modo a manterem temperatura na chegada de até 10 (dez) graus Celsius no máximo.

4. Com o leite não poderá ser transportado qualquer produto ou mercadoria que lhe seja prejudicial.

5. A chegada do leite nos estabelecimentos industriais com temperatura superior a 10°C, será de responsabilidade do estabelecimento beneficiador que se encarregará da seleção adequada da matéria prima e pelo controle do produto acabado, podendo, entretanto o carreteiro ou transportador vir a responder por eventuais prejuízos.

6. Antes de efetuar a coleta, o carreteiro ou transportador deve realizar a prova do alizarol a 72° GL de concentração, não podendo coletar leite que apresente reação positiva, podendo vir a responder por eventuais prejuízos.

**Artigo 118** - Abrigo rústico é a instalação simples à margem das estradas,

dotadas de coberturas, onde os latões de leite são depositados, enquanto aguardam a passagem do veículo coletor.

**Artigo 119** - Postos de refrigeração são os estabelecimentos destinados ao tratamento pelo frio através de sistema de resfriamento à placas do leite destinado ao consumo ou à industrialização, devendo ser dotado de aparelhagem necessária.

**Parágrafo único** - Quando se tratar de leite destinado ao consumo em natureza às operações permitidas nos postos de refrigeração são a filtração, a refrigeração e o acondicionamento do leite cru.

**Artigos 120** - Postos de desnatação são estabelecimentos destinados ao desnate do leite bem como a pré-fabricação de caseína. Devem contar com dependência de recebimento tendo ao lado, local para análise rápida.

**Parágrafo único** - Sempre que o posto realize transvase de leite será dotado de instalação para produção de vapor ou de água fervente.

**Artigo 121** - Tanques comunitários - composto de equipamentos destinados ao recebimento do leite, resfriamento, armazenamento por curto período de tempo, e posterior transferência aos estabelecimentos industriais, devendo contar com dependência adequada para sua instalação e análise rápida do leite.

**Artigo 122** - Os entrepostos, usinas, mini e micro usinas e fábricas de laticínios deverão atender às seguintes exigências:

1. Pasteurizar e empacotar com fecho inviolável todo leite que vai ser exposto ao consumo;
2. Controlar, de maneira eficaz, as temperaturas dos pasteurizadores e resfriadores;
3. Fazer a análise de todo produto recebido e expedido;
4. Ter dependência para o recebimento de matéria prima;
5. Ter dependência de beneficiamento para a realização das operações de filtração, pasteurização, refrigeração e envase;
6. Ter dependência de manipulação e fabricação de produtos derivados, inclusive salga e maturação, quando for o caso;
7. Ter câmaras frias para estocagem de produtos que necessitem de conservação pelo frio;
8. Ter depósito para material de uso corrente (embalagens e outros);

9. Ter laboratório para análise de matéria prima e quando necessário de produto, atendendo regulamento técnico específico.

**Artigo 123** - As usinas, mini usinas e micro usinas de beneficiamento deverão obedecer aos seguintes requisitos:

1. A estocagem deve ser feita à temperatura, capaz de conferir ao produto até 4 (quatro) graus Celsius;

2. A padronização seguirá a porcentagem de gordura regulamentar;

3. Na pasteurização deve-se empregar temperatura e tempo que determinem a fosfatase negativa e a peroxidase positiva, imediatamente resfriado a temperatura máxima de 4 (quatro) graus Celsius.

4. O envase deverá ser realizado em equipamento mecânico e automático, em circuito fechado, em embalagem inviolável, estéril e eficiente, aprovada pelo órgão competente.

5. O armazenamento deverá ser feito em câmaras frigoríficas com temperaturas que confirmam, no máximo, 4 ( quatro ) graus Celsius ao produto acabado;

6. A distribuição do produto deverá ser feita em carros isotérmicos podendo ser dotados de unidade frigorífica a fim de atender temperatura contida em legislação específica, que serão inspecionados permanentemente com vistas à sua higiene e estado de conservação;

7. O fluxograma a ser obedecido é o seguinte: recepção, seleção, medição (pesagem), filtração, refrigeração em placas, quando necessário, a juízo do serviço de inspeção, estocagem, pasteurização, padronização, refrigeração, estocagem, envase, armazenamento e expedição;

8. Filtração é retirada, por processo mecânico das impurezas do leite mediante centrifugação ou passagem em material filtrante próprio sob pressão;

9. Pasteurização é o emprego conveniente do binômio tempo - temperatura, com o fim de destruir totalmente a flora microbiótica patogênica sem alteração sensível da constituição física e do equilíbrio químico do leite, sem prejuízo dos seus elementos bioquímicos, assim como de suas propriedades organolépticas normais;

9.1 Imediatamente após a pasteurização o leite deve ser resfriado entre 0 e 4 ° C ( zero e quatro graus Celsius).

10. Resfriamento é a aplicação do frio industrial ao leite cru, pré-aquecido, pasteurizado e concentrado, com vistas à inibição temporária do desenvolvimento microbiano;

**10.1** A entrega do leite em temperatura ambiente poderá ser permitida somente para as propriedades rurais que realizam apenas uma ordenha por dia, e a mesma seja realizada pelo período da manhã e o leite seja entregue ao estabelecimento processador no máximo até 2 (duas) horas após a conclusão da ordenha.

**10.2** O leite sem refrigeração, somente poderá ser recebido até as 10h00min (dez horas), e deverá ser imediatamente resfriado em equipamento à placa no estabelecimento recebedor, não podendo sob qualquer hipótese ser misturado ao leite já resfriado.

**10.3** Para o recebimento do leite em temperatura ambiente é obrigatória a prova de redutase individual por propriedade rural a cada entrega efetuada.

**11.** Envasamento é a operação pela qual o leite é acondicionado, higienicamente, de modo a evitar a contaminação, facilitar a sua identificação, distribuição e excluir a possibilidade de fraude;

**11.1** O leite só pode ser exposto ao consumo envasado em embalagem com rotulagem devidamente aprovada pelo serviço de inspeção, para cada tipo de leite.

**Artigo 124** - Para as usinas, mini usinas e micro usinas de beneficiamento, são exigidas as seguintes condições:

**1.** Tratando-se dos diversos tipos de leite cru ou pasteurizado, deverão ser obedecidas as normas complementares próprias para o tipo de leite produzido.

**2.** Será permitido para fábrica de laticínios que recebam até 500 (quinhentos) litros de leite a pasteurização lenta, que consiste no aquecimento do leite de 63 (sessenta e três) a 65 (sessenta e cinco) graus Celsius por 30 (trinta) minutos, seguido de resfriamento até 4 (quatro) graus Celsius, devendo ser utilizado aparelho de dupla parede, convenientemente instalados e dotados de dispositivos para aquecimento e resfriamento do leite até as temperaturas indicadas, sendo providos de agitadores para movimento do leite, nos sentidos horizontal e vertical, de maneira a propiciar seu aquecimento homogêneo. O aparelho deve ser provido de tampa, termômetro, termostato, marcador de tempo para o controle do processo de pasteurização, bem como de válvula para esgotamento.

**2.1** O processo utilizado para esse tipo de pasteurização deverá ser em circuito fechado e ter sua eficiência e eficácia comprovadas pelo órgão competente do Ministério da Agricultura e Reforma Agrária e/ou Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo, de acordo com os padrões de qualidade definidos pelas normas próprias;

**3.** Na pasteurização rápida, o leite é submetido a uma temperatura entre 72 a 75°C (setenta e dois a setenta e cinco graus Celsius) durante 15 a 20 (quinze a vinte) segundos, com imediato resfriamento entre 0 e 4°C (zero e quatro graus Celsius) exclusivamente em equipamentos de pasteurização a placas, dotados de painel de controle com termo-registrador automático, termômetro, válvula automática de desvio de fluxo e torneira de prova.

4. Será permitido o envase de leite de consumo em recipientes de volumes diversos, quais sejam 1000, 500 ou 250 ml;

5. É proibida a repasteurização do leite.

6. As autoridades de saúde pública determinarão as condições de manutenção do leite nos estabelecimentos varejistas.

**Artigo 125** - Para obtenção do leite pasteurizado reconstituído deverá ser seguida norma específica

**Artigo 126** - Constituem leite de consumo em natureza: o integral, o padronizado, o desnatado e o semidesnatado que devem ser devidamente identificados.

**Artigo 127** - É permitida a produção e venda dos seguintes tipos de leite de consumo em espécie:

1. Quanto á origem:

1.1 leite tipo "A";

1.2 leite tipo "B";

1.3 leite "pasteurizado"

1.4 leite cru refrigerado

2. Quanto ao teor de gordura:

2.1 leite integral;

2.2 leite padronizado;

2.3 leite desnatado;

2.1 leite semi desnatado

3. Quanto ao tratamento térmico:

3.1 leite cru refrigerado;

3.2 leite pré-aquecido;

3.3 leite pasteurizado;

3.4 leite UHT ou leite longa vida, ou ultra pasteurizado;

3.5 leite esterilizado.

**Artigo 128** - Os diversos tipos de leite, quanto à origem, devem satisfazer as normas complementares para cada tipo, bem como seus respectivos padrões de identidade e qualidade.

**Parágrafo único** - Deve constar a expressão homogeneizado na denominação do produto quando for submetido a esse processo tecnológico.

**Artigo 129** - Os estabelecimentos de produção de leite de cabra e derivados deverão observar os seguintes itens, além do previsto no artigo 115 e 116:

1. Tratando-se de capril ou cabanha, deve dispor de área proporcional ao número de cabras, recomendando-se 1,20 m<sup>2</sup> por matriz;
2. Ter mangedouras e/ou cochos de fácil limpeza;
3. Ter piso suspenso na plataforma de ordenha, podendo ser ripado ou não;
4. A sala de ordenha poderá ser construída contígua ao capril ou cabanha, desde que fisicamente separada por parede inteira;
5. Poderá ser dispensada a sala de ordenha para produção de leite de cabra desde que o capril ou cabanha tenha condições satisfatórias, sendo obrigatória, nesse caso, a ordenha mecânica;
6. Para o leite de cabra a temperatura para resfriamento após a ordenha será de 4 (quatro) graus Celsius

**Artigo 130** - É também obrigatória a análise do leite de cabra destinado ao consumo.

**Parágrafo 1º** - a análise do leite de cabra, seja qual for o fim a que se destina, abrangerá os caracteres organolépticos e as provas de precisão e/ou rotina.

**Parágrafo 2º** - No caso de leite de cabra, o envase poderá ser em equipamento semi-automático, para estabelecimentos que recebam até 100 (cem) litros diários.

**Artigo 131** - Considera-se normal o leite de cabra que apresente:

1. Características organolépticas normais;
2. Teor de gordura mínima de 3% (três por cento);
3. Acidez em graus Dornic entre 14 e 20º D;
4. Extrato seco total mínimo de 11%;
5. Densidade a 15 (quinze) graus Celsius cifra mínimas 1.026 e cifra média 1.034;
6. Índice crioscópico entre -0,540 e -0,576;
7. Cloreto de sódio oscilando entre 1.8 a 2.2 gramas por litro.

**Artigo 132** - Será considerado impróprio para consumo o leite, creme de leite ou outros produtos lácteos que apresentarem:

1. Características físicas ou organolépticas anormais, sujidades, fermentação ou ranço.
  2. Fraude por aguçagem ou adição de conservadores, inibidores e/ou outras substâncias estranhas.
- §1º.** As matérias primas e/ou produtos condenados poderão ser, quando assim julgados, aproveitados para alimentação animal ou para fins não comestíveis (caseína, sabão).

**§2º.** Poderá ter aproveitamento condicional o leite com até 25 (vinte e cinco) graus Dornic de acidez (desnate).

**§3º.** O leite com até 21 (vinte e um) graus Dornic de acidez poderá ter aproveitamento condicional em fábrica de leite em pó industrial, requeijão, queijos de massa cozida filada (tipo mussarela, tipo provolone).

**Artigo 133** - Será considerado impróprio para o consumo, quando se tratar de leite de cabra, aquele que:

1. Revele acidez inferior a 14 (quatorze) e superior a 19 (dezenove) graus Dornic;
2. Contenha colostro ou elementos figurados em excesso;
3. Não satisfaça ao padrão bacteriológico para produção de contagem global de 500.000 col/ml para o leite cru e de contagem global de 40.000 col/ml e 2 coliformes/ml para o leite pasteurizado e ausência de coliformes fecais;
4. Apresente modificações de suas propriedades organolépticas normais;
5. Apresente elementos estranhos à sua composição normal;
6. Revele quaisquer alterações que o tornem impróprio ao consumo, inclusive corpos estranhos de qualquer natureza;
7. Apresente mistura com qualquer outro tipo de leite;
8. Seja leite de retenção.
9. Revele na prova de redutase tempo inferior a 03h30min (três horas e trinta minutos).

**Parágrafo único** - Para determinação do padrão bacteriológico das enzimas do leite adotar-se-ão provas de redutase, fosfatase, peroxidase, contagem microbiana e testes de presença de coliformes.

**Artigo 134** - Os estabelecimentos de produção de leite e derivados do leite de búfala deverão observar as seguintes regras, além das previstas nos artigos 115 e 117:

1. A dependência para ordenha deverá estar afastada de fonte produtora de mau cheiro e/ou construção que venha a causar prejuízos à obtenção higiênica de leite, devendo, pelo menos, constituir-se de abrigo fechado à meia altura, coberto de piso impermeável, dotado de água corrente e mantido permanentemente limpo. O local de ordenha não pode ser utilizado como local de depósito de utensílios, equipamentos, alimentos ou outros produtos estranhos a ordenha.



2. Para o leite de búfala são fixados os seguintes limites superiores de temperaturas:

2.1 Refrigeração após a pasteurização, até quatro graus Celsius.

2.2 Entrega ao consumo, de leite envasado, com até sete graus Celsius.

3. O beneficiamento (pasteurização propriamente dita) deverá seguir as normas gerais de leite, não se permitindo processos nelas não previstos.

4. Considera-se normal o leite de búfala que apresente:

4.1 Características organolépticas normais, para a espécie;

4.2 Teor de gordura mínima de quatro e meio por cento (4,5%);

4.3 Acidez em graus Dornic entre 14 e 23, com PH entre 6,40 e 6,90;

4.4 Extrato seco desengordurado (E.S.D.) mínimo de 8.57%;

4.5 Densidade a 15 graus Celsius entre 1,028 e 1,034;

4.6 Índice crioscópico entre -0,520 e -0,570.

5. Considera-se impróprio para consumo em natureza o leite de búfala que:

5.1 Revele acidez inferior a quatorze e superior a vinte e três graus Dornic;

5.2 Contenha colostro ou elementos figurados em excesso;

5.3 Não satisfaça ao padrão bacteriológico para produção de contagem global de 500.000 col/ml para o leite cru e de contagem global de 40.000 col/ml e 2 coliformes/ml e ausência de coliformes fecais, para o leite pasteurizado;

5.4 Apresente modificações de suas propriedades organolépticas normais;

5.5 Apresente elementos estranhos à sua composição normal;

5.6 Revele quaisquer alterações que o tornem impróprio ao consumo, inclusive corpos estranhos de qualquer natureza.

5.7 Revele na prova de redutase tempo inferior a 03h30min (três e trinta) horas.

6. O produtor deve relatar detalhadamente o processo de fabricação e embalagem de todos os derivados, para avaliação e aprovação do produto a ser comercializado.

7. Na embalagem do leite de búfala destinado a consumo deverá constar "Leite de búfala pasteurizado" além das demais exigências próprias para rotulagem e embalagem do leite.

8. A produção dos derivados deverá seguir orientação tecnológica prevista na elaboração, de acordo com sua origem.

9. A embalagem deve ser aprovada pelo serviço de inspeção.

**Artigo 135** - Na análise do leite, de vaca, de cabra ou de búfala serão considerados:

1. Os caracteres organolépticos (cor, cheiro, sabor e aspecto), temperatura e lactofiltração;

2. Densidade pelo termo-lactodensímetro, a 15 (quinze) graus Celsius;

3. Acidez pelo acidímetro Dornic;
4. Gordura pelo método Gerber;
5. Extrato seco total e desengordurado, por discos, tabelas ou aparelhos apropriados;

**Artigo 136** - Constituem provas de precisão para o leite de vaca, de cabra ou de búfala a determinação do índice crioscópico e/ou índice de refração.

**Artigo 137** - Somente poderá ser beneficiado o leite considerado normal, sendo proibido o beneficiamento de leite que:

1. Provenha de propriedade interdita pela defesa sanitária animal;
2. Esteja adulterado, fraudado ou revele a presença de colostro ou leite de retenção;
  - 2.1 Entende-se por “colostro” o produto da ordenha obtido após o parto e enquanto estiverem presentes os elementos que o caracterizem.
  - 2.2 Entende-se por “leite de retenção”, o produto de ordenha, a partir do 30º (trigésimo) dia antes da parição.
3. Apresente modificações em suas propriedades organolépticas, inclusive impurezas de qualquer natureza e acidez inferior à exigida para os padrões respectivos;
4. Revele na prova de reductase para os diversos tipos de leite cru destinado ao beneficiamento, para o leite tipo “A” tempo inferior a 05h00min (cinco) horas, para o leite tipo “B” 03h30min (três e trinta) horas e para o leite “Pasteurizado” 02h30min (duas e trinta) horas.
5. Considera-se fraudado, adulterado ou falsificado o leite destinado ao consumo que:
  - 5.1 For adicionado de água;
  - 5.2 Tiver sofrido subtração de qualquer dos seus componentes que deveriam estar dentro dos parâmetros pré estabelecidos em legislação vigente;
  - 5.3 For adicionado de substâncias conservadoras ou de quaisquer elementos estranhos à sua composição;
  - 5.4 For de um tipo e se apresentar como de outro de categoria superior;
  - 5.5 Estiver cru e for comercializado como pasteurizado.
6. Deverá ser inutilizado o leite considerado fraudado ou impróprio para consumo, e que não possa ter aproveitamento condicional
7. Para o aproveitamento condicional do leite in natura deverão ser observados os seguintes destinos:
  - 7.1 Desnatação do leite para obtenção de creme para manteiga
  - 7.2 Leite em pó industrial ou doce de leite ou requeijão

**7.3** Caseína industrial  
**7.4** Fabricação de sabão

**Artigo 138** - Na industrialização do leite e obtenção de produtos lácteos deverão ser observadas as normas próprias.

**Artigo 139** - Considera-se manteiga o produto resultante da batadura do creme de leite adicionado ou não de fermento lácteo selecionado ao qual se incorpore ou não sal (cloreto de sódio).

**Artigo 140** - É permitida a produção e comercialização dos seguintes tipos de manteiga:

1. Quanto à destinação:

1.1 manteiga de mesa - a qual pode classificar-se como “extra”, “primeira qualidade” ou “comum”;

1.2 manteiga de cozinha - a que não satisfaça aos padrões previstos para o tipo de mesa, mas pode ter aproveitamento em culinária.

2. Quanto à qualidade:

2.1 manteiga extra

2.2 manteiga primeira qualidade

2.3 manteiga comum

3. Quanto ao teor de sal:

3.1 manteiga com sal

3.2 manteiga sem sal

§1º - Considera-se fraude colocar à venda manteiga de uma qualidade como sendo outra de superior classificação.

§2º - A manteiga estocada por mais de seis meses a partir da data de fabricação só pode ser entregue ao consumo após nova análise.

**Artigo 141** - Na fabricação da manteiga devem ser observadas as seguintes normas:

1. A tecnologia para sua produção observará a continuidade entre as diversas fases;

2. Todo creme utilizado na elaboração da manteiga de qualquer tipo, adicionado de fermento ou não, deverá ser obrigatoriamente pasteurizado (fosfatase negativa);

3. Deverá ser empregada água potável;

4. Se o processo de empacotamento for manual, é obrigatório o uso de luvas longas de borracha, impedindo o contato direto com o produto;

5. A manteiga extra terá empacotamento exclusivamente automático;

6. Se utilizado sal (NaCl) deverá ele ser de primeira qualidade, esterilizado, armazenado em condições higiênicas e apropriado (livre de contaminações);

7. O fluxograma a ser seguido é: recepção do creme, seleção, tanque de recebimento (padronização), pasteurização, maturação (ou não), malaxagem, lavagem, empacotamento, câmara fria e expedição.

**Artigo 142** - Creme é o produto rico em gordura resultante do desnate parcial ou total do leite.

**Artigo 143** - É permitida a produção e comercialização dos seguintes tipos de creme:

1. Quanto à destinação:

1.1 creme de mesa

1.2 creme de indústria

2. Quanto ao tratamento térmico:

2.1 creme cru

2.2 creme pasteurizado

2.3 creme UHT ou creme longa vida ou ultrapasteurizado.

2.4 creme esterilizado

3. Quanto à acidez:

3.1 creme doce

3.2 creme ácido

**Artigo 144** - Para a produção dos cremes devem ser observadas as seguintes normas:

§ 1º. Para o creme de mesa:

a.1 - Ser oriundo de leite com acidez até 18º Dornic

b.1 - Ser pasteurizado (fosfatase negativa)

c.1 - Ser exposto ao consumo em embalagem inviolável

§ 2º - Para o creme de indústria

2. Ser proveniente de desnate de leite ácido, para industrialização (manteiga comum)

**Artigo 145** - Considera-se leite aromatizado a mistura preparada com leite, açúcar, aromatizantes ou outras substâncias e tratamento térmico adequado.

§1º. - Para a produção do leite aromatizado exigem-se dependências próprias e local para guardar ingredientes e equipamentos específicos para as misturas;

**§2º.** - No preparo do leite aromatizado será permitido o emprego de leite integral, padronizado ou desnatado, bem como do leite desidratado e/ou reconstituído;

**§3º.** - O leite aromatizado deve ser convenientemente homogeneizado.

**Artigo 146** - Leite em pó é produto resultante da desidratação do leite em condições adequadas.

**Parágrafo único** - Para a produção do leite em pó devem ser obedecidas as seguintes normas:

**a.** Possuir equipamentos específicos para concentração ou recebimento de matéria prima (leite concentrado);

**b.** Possuir sistema de secagem “spray dried”;

**c.** Possuir envase automático ou semi - automático, devendo neste último caso, serem adotadas medidas rígidas de higiene (uso de luvas ou máscaras);

**d.** Permite-se a redução de acidez do leite que na seleção presente até 21 (vinte e um) graus Dornic, para fabricação de leite em pó industrial (panificação, confeitaria e demais fins industriais).

**Artigo 147** - Leitelho é o líquido resultante da batadura do creme, fermentado ou não, para a fabricação de manteiga.

**Parágrafo único** - Para a obtenção do leitelho devem ser seguidas as seguintes normas:

**a.** Pode ser utilizado leite em natureza, com ou sem adição de sabores, oriundo de creme pasteurizado obtido de leite com acidez de até 18 (dezoitos) graus Dornic;

**b.** Deve ser envasado em embalagem inviolável.

**Artigo 148** - Soro de leite é o produto obtido na fabricação de queijo ou da caseína mediante a adição de coalho e/ou fermentos lácticos ou ainda através de ácido com posterior neutralização e separação do soro por prensagem e/ou centrifugação.

**§1º.** - O soro de leite pode ser apresentado sob a forma líquida, concentrada ou em pó.

**§2º.** - Para a obtenção do soro de leite deverão ser obedecidas também as seguintes normas:

**a.** Se destinado à alimentação animal, deve ser estocado em tanque específico, fora do corpo industrial, devendo seu transporte ser feito em tubulações, de forma higiênica;

**b.** Se na forma de soro em pó, for destinado a consumo humano na produção de ricota, deve atender as especificações para produção de leite em pó ou queijo, respectivamente, devendo ser bombeado em tubulações de aço inoxidável.

**Artigo 149** - Caseína é o produto obtido por precipitação do leite desnatado

pelo coalho e/ou através de fermentos lácticos, ou ainda pela ação de ácidos posteriormente separados por centrifugação ou prensagem e lavados até a desacidificação completa seguida de secagem.

**Parágrafo único** - Tratando-se de caseína não comestível deve ser ela produzida em dependências afastadas do prédio industrial.

**Artigo 150** - Produtos lácteos fermentados são aqueles resultantes da fermentação por culturas lácteas, do leite e/ou seus derivados em suas diversas formas de apresentação, compreendendo: quefir, iogurte, leite acidófilo, coalhada, leite fermentado e outros, podendo ser obtido de matéria prima procedente de qualquer espécie leiteira, de diferentes teores de gordura, com adição ou não de ingredientes e aditivos permitidos, conforme normas complementares.

**Artigo 151** - Queijo é o produto maturado, ou não, obtido por separação de soro, após coagulação do leite, creme, leitelho, leite concentrado e de soro ou de uma combinação de alguns ou todos esses produtos, podendo ser adicionado de substâncias e ingredientes apropriados.

**Artigo 152** - Para a produção do queijo devem ser obedecidas as seguintes normas:

**§1º.** - Para os queijos em geral:

- a. As operações devem ser feitas em seções próprias atendendo as exigências de tecnologia para cada tipo;
- b. Os queijos com período de maturação inferior a 90 (noventa) dias somente poderão ser elaborados a partir do leite pasteurizado;
- c. Os ingredientes com salitre, sal, cloreto de cálcio, corantes ou coalhos deverão ser mantidos em lugar adequado;
- d. Não podem ser utilizados latões ou outros utensílios não próprios à finalidade, como dessoradores;
- e. É vedado o uso de pano no lugar de dessoradores apropriados;
- f. Os tanques de salga devem ser feitos com material apropriado, proibindo-se os de fibro-cimento amianto e/ou similares;
- g. A salga seca deve ser feita em mesas apropriadas e o sal empregado de primeira qualidade, esterilizado e armazenado em local e condições higiênicas apropriadas (livres de contaminações);
- h. A salmoura deve ser regenerada periodicamente pelo aquecimento, filtração e correção de concentração salina entre 18 (dezoito) a 22 (vinte e dois) graus Dornic, conforme o tipo de queijo;
- i. As câmaras de cura devem ter temperatura e umidade controlada, não se permitindo tipos de queijos que necessitam temperatura e umidade diferentes, numa mesma câmara;
- j. Os queijos com maturação completa podem permanecer em câmaras de produtos acabados com temperatura de 15 (quinze) graus Celsius;
- l. Os queijos frescos, devidamente embalados, devem ser mantidos em câmaras com temperatura máxima de até 5 (cinco) graus Celsius;

**m.** a fabricação de queijos defumados exige fumeiro adequado, localizado contíguo ao prédio industrial.

**§2º.** - Tratando-se de queijo ralado e fatiado, deverão:

- a.** Dispor de dependências próprias mínimas necessárias: recepção, seleção, limpeza (“toalete”) do queijo, ralagem e/ou fatiagem, secagem, envase, depósito e expedição;
- b.** A secção de limpeza (“toalete”) deverá ser separada e dispor de equipamentos para raspagem, a casca e mancha devem ser eliminadas evitando a flora indesejável ao produto final;
- c.** A secção de ralagem deverá dispor de vasilhames apropriados (plástico ou aço inoxidável);
- d.** a operação de envase deve ser automática e ocorrer logo após a ralagem e/ou secagem;
- e.** Não é permitida a ralagem de queijos impróprios ao consumo humano;
- f.** para melhor conservação do produto, pode ser permitida a injeção de gases neutros aprovados.

**§3º.** - Para queijo fundido, doce de leite e requeijão, deve-se observar:

- a.** Dependências próprias podendo ser comum para os três tipos de produtos lácteos;
- b.** Para queijo fundido a secção de seleção e “toalete” deve ser separada em fluxograma operacional;
- c.** Admite-se o uso de aparelhos simples, tachos de aço inoxidável, parede dupla com sistema de exaustão de vapores para a elaboração destes produtos;
- d.** Como matéria prima ideal para os queijos fundidos, devem ser utilizados queijos maturados próprios ao consumo humano direto;
- e.** Os sais fundentes e condimentos deverão estar aprovados pelo órgãos competentes.

**§4º.** - Tratando-se de ricota (fresca ou defumada), deve:

- a.** Ter dependências próprias;
- b.** O soro de queijo destinado à sua fabricação deve ser conduzido através de tubulações de aço inoxidável, desde os tanques até a prensagem dos queijos;
- c.** Se o soro provier de outros estabelecimentos, deve obedecer as mesmas condições de temperatura e transporte de leite para beneficiamento.

**§5º.** - Para margarina:

- a.** Deve ter instalações e equipamentos tecnológicos necessários aos processos de elaboração;
- b.** Ter rigorosa higiene sanitária;
- c.** Não é permitida sua fabricação em estabelecimentos de laticínios;
- d.** As gorduras ou óleos de origem animal devem observar os pontos de fusão próprios;
- e.** O óleo de manteiga pode ser usado em no máximo 10%;
- f.** É vedada a utilização do leite em pó industrial;
- g.** O envase deve ser automático ou semi-automático.

**Artigo 153** - Os queijos são classificados considerando-se as seguintes características:

- a. Consistência do produto;
- b. Teor de gordura no extrato seco;
- c. Temperatura máxima de tratamento da massa durante a fabricação;
- d. Maneira de obtenção da massa;
- e. Maturação.

**Artigo 154** - Quanto à consistência do produto os queijos são classificados em:

1. Moles: quando o teor de umidade for superior a 48% (quarenta e oito por cento);
2. Semi-duros: quando o teor de umidade estiver compreendido entre 38% (trinta e oito por cento) e 48% (quarenta e oito por cento);
3. Duros: quando o teor de umidade for inferior a 38% (trinta e oito por cento).

**Artigo 155** - Quanto o teor de gordura no extrato seco, os queijos são classificados em:

1. Alto teor de gordura: quando o teor de gordura for superior a 45% (quarenta e cinco por cento);
2. Médio teor de gordura: quando o teor de gordura estiver entre 30% (trinta por cento) e 45% (quarenta e cinco por cento);
3. Baixo teor de gordura: quando o teor de gordura for igual ou superior a 15% (quinze por cento) e menor que 30% (trinta por cento);
4. Desnatado: quando o teor de gordura for inferior a 15%(quinze por cento).

**Artigo 156** - Quanto à temperatura máxima de tratamento da massa durante a fabricação, os queijos são classificados em:

1. Massa fresca: são queijos cuja massa não sofre nenhum aquecimento além daquele do leite para que se processe a coagulação;
2. Massa semi-cozida: são queijos cuja massa sofre um aquecimento até uma temperatura máxima de 42 C;
3. Massa cozida: são os queijos cuja massa sofre um aquecimento superior a 42oC.

**Artigo 157** - Quanto à maneira de obtenção da massa os queijos são classificados em:

1. Obtidos por coalho: são os queijos em que a precipitação da massa é obtida pela coagulação do leite através da renina ou quimosina;



2. Obtidos por fermentação láctica: são os queijos em que a precipitação da massa é obtida pela fermentação láctica do leite;
3. Obtidos por coagulação ácida: são os queijos em que a precipitação da massa é obtida mediante a adição de ácidos permitidos ao leite;
4. Obtidos por precipitação do soro: são os queijos em que a precipitação da massa é obtida mediante a aplicação de calor, com adição de ácidos permitidos, fermento láctico, soro-fermento ou leite acidificado;
5. Obtidos por fusão à quente: são os queijos obtidos a partir da fusão de um ou mais tipos de queijos, mediante a aplicação de calor, com a ajuda de sais fundentes apropriados e permitidos.

**Artigo 158** - Quanto à maturação os queijos são classificados em:

1. Não maturados: são os queijos entregues ao consumo após sua fabricação;
2. Maturados: são os queijos que passam por um período igual ou superior a 10 (dez) dias, antes de serem entregues ao consumo.

**Artigo 159** - É permitido no queijo o emprego de nitrato de sódio ou de potássio até o limite máximo de 200 ml por litro de leite, de cloreto de cálcio até o limite máximo de 250 ml por litro de leite, de cloreto de sódio, ácido apropriados, fermentos e/ou culturas de mofos próprios, bem como de especiarias e de substâncias naturais inócuas, que tenham sido devidamente aprovados pelo serviço de inspeção.

**Artigo 160** - Considera-se data de fabricação para fins de maturação, a data de coagulação do leite; e data de fabricação, para fins de comercialização, a data de expedição.

**Parágrafo único** - Os queijos maturados trarão inscrito na própria crosta ou na embalagem, a data de expedição (data de fabricação).

**Artigo 161** - É considerado impróprio para consumo o queijo que contenha substâncias nocivas à saúde, esteja contaminado por germes patogênicos em número acima do descrito nas normas complementares específicas.

**Artigo 2º.** - Os Produtos Lácteos com códigos “301000” até “318010” constantes do Anexo III que trata da “Nomenclatura de Produtos de Origem Animal” passam a vigor com a seguinte redação:

### **Anexo III Nomenclatura Produtos Lácteos**

301000 - Leite Cru (Somatório)  
301020 - Leite Cru  
301030 - Leite Cru ácido  
301040 - Leite Cru para aproveitamento condicional  
301050 - Leite Cru de Búfala  
301051 - Leite Cru Refrigerado de Búfala  
301060 - Leite Cru de cabra  
301061 - Leite Cru Refrigerado de cabra  
302000 - Leite Cru Refrigerado (somatório)  
302010 - Leite Cru Refrigerado tipo B  
302020 - Leite Cru Refrigerado  
302060 - Leite Cru Refrigerado ácido  
302070 - Leite Cru Refrigerado reconstituído  
302080 - Leite Cru Refrigerado para aproveitamento condicional  
302090 - Leite Cru Refrigerado de búfala  
304000 - Leite concentrado Refrigerado (somatório)  
304020 - Leite concentrado Refrigerado padronizado  
304030 - Leite concentrado Refrigerado integral  
304040 - Leite concentrado Refrigerado semidesnatado  
304050 - Leite concentrado Refrigerado desnatado  
305000 - Leite pasteurizado (somatório)  
305010 - Leite pasteurizado tipo A integral  
305011 - Leite pasteurizado tipo A semi desnatado  
305012 - Leite pasteurizado tipo A desnatado  
305013 - Leite pasteurizado tipo A padronizado  
305020 - Leite pasteurizado tipo B integral  
305021 - Leite pasteurizado tipo B semi desnatado  
305022 - Leite pasteurizado tipo B desnatado  
305023 - Leite pasteurizado tipo B padronizado  
306060 - Leite pasteurizado desnatado  
306061 - Leite Pasteurizado semi desnatado  
306062 - Leite Pasteurizado padronizado  
306063 - Leite Pasteurizado integral  
306000 - Leite pasteurizado reconstituído (somatório)  
306010 - Leite pasteurizado (reconstituído) padronizado  
306020 - Leite pasteurizado (reconstituído) integral  
306030 - Leite pasteurizado semi desnatado( reconstituído)  
306040 - Leite pasteurizado desnatado (reconstituído)  
307000 - Leite pasteurizado aromatizado (somatório)  
307010 - Leite pasteurizado aromatizado integral  
307020 - Leite pasteurizado aromatizado padronizado  
307040 - Leite pasteurizado aromatizado semi desnatado  
307050 - Leite pasteurizado aromatizado desnatado  
308000 - Leite esterilizado (somatório)  
308010 - Leite esterilizado integral  
308020 - Leite esterilizado padronizado  
308050 - Leite esterilizado semi desnatado  
308060 - Leite esterilizado desnatado  
309000 - Leite esterilizado reconstituído (somatório)

309010 - Leite esterilizado integral (reconstituído)  
309020 - Leite esterilizado padronizado (reconstituído)  
309040 - Leite esterilizado semi desnatado ( reconstituído )  
309050 - Leite esterilizado desnatado (reconstituído)  
310000 - Leite esterilizado aromatizado (somatório)  
310010 - Leite esterilizado aromatizado – integral  
310020 - Leite esterilizado aromatizado – padronizado  
310040 - Leite esterilizado aromatizado semi desnatado  
310050 - Leite esterilizado aromatizado desnatado  
310100 - Leite esterilizado aromatizado integral reconstituído  
310110 - Leite esterilizado aromatizado padronizado (reconstituído)  
310120 - Leite esterilizado aromatizado desnatado (reconstituído)  
310130 - Leite esterilizado aromatizado semi desnatado (reconstituído )  
311000 - Leite concentrado (somatório)  
310010 - Leite concentrado  
310020 - Leite concentrado industrial  
312000 - Leite evaporado (somatório)  
312010 - Leite evaporado  
313000 - Leite condensado (somatório)  
313010 - Leite condensado  
313020 - Leite condensado industrial (em pasta)  
313030 - Leite industrial (em bloco)  
313040 - Leite condensado recombinação  
313050 - Leite condensado com chocolate  
313060 - Leite condensado com café  
314000 - Leite em pó de consumo direto (somatório)  
314010 - Leite em pó integral  
314011 - Leite em pó integral instantâneo  
314012 - Leite em pó integral com proteínas vegetais  
314013 - Leite em pó integral com proteínas e outros nutrientes da soja  
314014 - Leite em pó integral com extrato de soja  
314015 - Leite em pó integral adaptado criança de um ano  
314016 - Leite em pó integral enriquecido com vitaminas A,D,C e ferro  
314017 - Leite em pó integral reprocessado  
314018 - Leite em pó integral enriquecido com vitaminas a e D  
314020 - Leite em pó padronizado  
314040 - Leite em pó semi desnatado  
314041 - Leite em pó semi desnatado com proteínas e outros nutrientes da soja  
314050 - Leite em pó desnatado  
314051 - Leite em pó desnatado com vitaminas a e D  
314052 - Leite em pó instantâneo  
314053 - Leite em pó desnatado com extrato de soja  
314054 - Leite em pó desnatado com gordura vegetal hidrogenada enriquecido com vitaminas a e D  
314055 - Leite em pó desnatado com gordura vegetal hidrogenada  
314056 - Leite em pó desnatado enriquecido com vitaminas a D C e ferro  
314060 - Leite em pó aromatizado  
315000 - Leite em pó industrial (somatório)

315010 - Leite em pó integral  
315011 - Leite em pó industrial instantâneo  
315020 - Leite em pó padronizado  
315040 - Leite em pó industrial semi desnatado  
315050 - Leite em pó industrial desnatado  
316000 - Leite modificado (somatório)  
316010 - Leite em pó modificado  
317000 - Leite com soro (somatório)  
317010 - Leite com soro em pó  
318000 - Leite para alimentação animal (somatório)  
318010 - Leite em pó para alimentação animal

**Artigo 3º** - Esta Resolução entrará em vigor na data da sua publicação.