

RESOLUÇÃO SAA N ° 04, DE 10 DE JANEIRO DE 2008

O Secretário de Agricultura e Abastecimento, considerando o disposto no art. 4º, I, da Lei N.º 8.208/92, regulamentada pelo Decreto 36.964/93, resolve:

Art. 1º - Aprovar os Regulamentos Técnicos de Produção, Identidade e Qualidade do Leite tipo A, do Leite tipo B, do Leite Pasteurizado e do Leite Cru Refrigerado e o Regulamento Técnico da Coleta de Leite Cru Refrigerado e seu Transporte a Granel, em conformidade com os Anexos a esta Resolução.

Parágrafo único - Os estabelecimentos que produzem Leite Pasteurizado tipo C ou Leite Pasteurizado tipo integral terão um prazo de 180 dias, para se adequarem aos presentes regulamentos.

Art. 2º - Esta resolução entra em vigor na data de sua publicação

ANEXO I

REGULAMENTO TÉCNICO DE PRODUÇÃO, IDENTIDADE e QUALIDADE DE LEITE TIPO A.

1. Alcance

1.1 Objetivo

Fixar os requisitos mínimos que devem ser observados para a produção, a identidade e a qualidade do leite tipo “A”.

1.2 Âmbito de Aplicação

O presente Regulamento se refere ao leite tipo “A” produzido no estado de São Paulo.

2. Descrição

2.1 Definições

2.1.1 Entende-se por leite, sem outra especificação, o produto normal, fresco oriundo da ordenha completa e ininterrupta, em condições de higiene, de vacas sadias, bem alimentadas e descansadas. O leite de outros animais deve denominar-se segundo a espécie de que proceda;

2.1.2 Entende-se por Leite Pasteurizado tipo a o leite classificado quanto ao teor de gordura como integral, padronizado, semidesnatado ou desnatado, produzido, beneficiado e envasado em estabelecimento denominado “Granja

Leiteira”, observadas as prescrições contidas no presente Regulamento Técnico”;

2.1.2.1 Imediatamente após a pasteurização o produto assim processado deve apresentar teste qualitativo negativo para fosfatase alcalina, teste positivo para peroxidase e enumeração de coliformes a 30/35°C (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor do que 0,3 NMP/ml (zero vírgula três Número Mais Provável / mililitro) da amostra.

2.2. Designação (denominação de venda)

2.2.1 Leite Pasteurizado tipo a Integral;

2.2.2 Leite Pasteurizado tipo a Padronizado;

2.2.3 Leite Pasteurizado tipo a Semidesnatado;

2.2.4 Leite Pasteurizado tipo a Desnatado;

Deve constar a expressão “Homogeneizado” na rotulagem do produto, quando for submetido a esse tratamento, nos termos do presente Regulamento Técnico.

3. Classificação e Características do Estabelecimento

3.1 Classificação: “Granja Leiteira” é o estabelecimento destinado à produção, pasteurização e envase de leite Pasteurizado tipo “A” para o consumo humano, podendo, ainda, elaborar derivados lácteos a partir de leite de sua própria produção.

3.2 Localização: localizada fora da área urbana, a Granja deve dispor de terreno para as pastagens, manejo do gado e construção das dependências e anexos, com disponibilidade para futura expansão das edificações e aumento do plantel. Deve estar situada distante de fontes poluidoras e oferecer facilidades para o fornecimento de água de abastecimento, bem como para a eliminação de resíduos e águas servidas. A localização da Granja e o tratamento e eliminação de águas residuais devem sempre atender as prescrições das autoridades e órgãos competentes. Deve estar afastada no mínimo 50 m (cinquenta metros) das vias públicas de tráfego de veículos estranhos às suas atividades, bem como possuir perfeita circulação interna de veículos.

Os acessos nas proximidades das instalações e os locais de estacionamento e manobra devem estar devidamente pavimentados de modo a não permitir a formação de poeira e lama. As demais áreas devem ser tratadas e/ou drenadas visando facilitar o escoamento das águas, para evitar estagnação. A área das instalações industriais deve ser delimitada através de cercas que impeçam a entrada de pequenos animais, sendo que as residências, quando existentes, devem situar-se fora dessa delimitação. É vedada a residência nas construções destinadas às instalações da Granja, como também a criação de outros animais (aves, suínos, por exemplo) na proximidade das instalações.

3.3 Instalações e Equipamentos

3.3.1 Currais de espera e manejo: de existência obrigatória, devem possuir área mínima de 2,50 m² (dois vírgula cinqüenta metros quadrados) por animal a ser ordenhado, pavimentação de paralelepípedos rejuntados, lajotas ou piso concretado, cercas de material adequado (tubos de ferro galvanizado, correntes, réguas de madeira, etc.) e mangueiras com água sob pressão para sanitização. Destinados aos animais a serem ordenhados, o conjunto deve ser situado estrategicamente em relação à dependência de ordenha. Quando a Granja possuir outras instalações destinadas a confinamento, abrigo de touros, etc., que exijam a existência de currais específicos, devem ser separados dos currais dos animais de ordenha.

3.3.2 Dependência de abrigo e arraçoamento: destinada somente para os fins mencionados, deve observar às seguintes exigências:

3.3.2.1 Estrutura coberta bem acabada e de material de boa qualidade. Pé-direito mínimo de 3 (três) metros, a contar da face inferior do tensor da tesoura, quando possuir paredes laterais. Quando as laterais forem abertas, tolera-se pé-direito mínimo de 2,70m. Paredes, quando existentes, em alvenaria, com acabamento e pintadas com tintas de cor clara. Como substitutivos das paredes podem ser empregados tubos galvanizados, correntes ou outro material aprovado pelo SISP;

3.3.2.2 Piso impermeável, revestido de cimento áspero ou outro material de qualidade superior, com dimensões e inclinação suficiente para o fácil escoamento de águas e resíduos orgânicos;

3.3.2.3 Sistema de contenção de fácil limpeza e sanitização, devendo ser evitado o canzil de madeira;

3.3.2.4 Manjedouras (cochos) de fácil limpeza e sanitização sem cantos vivos, revestidas com material impermeável, de modo a facilitar o escoamento das águas de limpeza. Os bebedouros devem igualmente ser de material de bom acabamento, côncavos e de fácil limpeza, recomendando-se o uso de bebedouros individuais. Instalação de água sob pressão para limpeza.

3.3.3 Dependências de Ordenha: a ordenha, obrigatoriamente, deve ser feita em dependência apropriada, destinada exclusivamente a esta finalidade, e localizada afastada da dependência de abrigo e arraçoamento, bem como de outras construções para alojamento de animais. Devem observar às seguintes condições:

3.3.3.1 Construção em alvenaria, com pé-direito mínimo de 3 (três) metros, iluminação e ventilação suficientes;

3.3.3.2 Possuir paredes revestidas com azulejos ou outro material impermeável aprovado de fácil limpeza, até a altura de 2 (dois) metros para proteção contra poeira, ventos ou chuva;

3.3.3.3 Piso impermeável, antiderrapante, revestido de cimento ou outro material de qualidade superior, provido de canaletas de fundo côncavo, com dimensões e inclinação suficientes para fácil escoamento de águas e resíduos orgânicos;

3.3.3.4 O teto deve possuir forro em material impermeável de fácil limpeza. Em se tratando de cobertura em estrutura metálica com telhas de alumínio ou tipo “calhetão”, é dispensado o forro;

3.3.3.5 Portas e caixilhos das janelas metálicos;

3.3.3.6 Instalação de água sob pressão, para limpeza e sanitização da dependência;

3.3.3.7 Sistema de contenção de fácil limpeza e sanitização, não sendo permitido nesta dependência o uso de canzil de madeira;

3.3.3.8 Possuir, obrigatoriamente, equipamento para a ordenha mecânica, pré-filtragem e bombeamento até o tanque de depósito (este localizado na dependência de beneficiamento e envase) em circuito fechado, não sendo permitida a ordenha manual ou ordenha mecânica em sistema semi-fechado, tipo “balde-ao-pé” ou similar. O equipamento referido, constituído de ordenhadeiras, tubulações, bombas sanitárias e outros, devem ser, conforme o caso, em aço inoxidável, vidro, fibra de vidro, ou outros materiais, desde que observado o Regulamento Técnico específico. Deve possuir bom acabamento e garantir facilidade de sanitização mecânica e conservação. Recomenda-se a instalação de coletores individuais de amostra no equipamento de ordenha.

3.3.4 Dependência de sanitização e guarda do material de ordenha: localizada contígua à dependência de ordenha, deve observar, quanto às características da construção civil, as mesmas condições da dependência de ordenha. As janelas devem ser providas de telas à prova de insetos. Nesta dependência localizar-se-ão: os tanques para sanitização de ordenhadeiras e outros utensílios; tanques e bombas para a circulação de solução para sanitização do circuito de ordenha; prateleiras, estantes, suportes para a guarda de material e equipamentos utilizados na ordenha, além do material usado na sanitização, tais como recipientes com soluções, escovas, etc. Os tanques, prateleiras, estantes e suportes aqui mencionados devem ser construídos com material adequado, tais como: revestimento em azulejo, fibra de vidro, alumínio ou similar. O equipamento para a produção do vácuo deve ser situado em lugar isolado e de acesso externo.

3.3.5 Dependências de Beneficiamento, Industrialização e Envase.

3.3.5.1 Localizadas no mesmo prédio da dependência de ordenha ou contíguas a esta, obedecendo, entretanto, completo isolamento e permitindo a condução do leite da ordenha em circuito fechado, através de tubulação menos extensa possível. Devem estar afastadas de outras construções para abrigo de animais. As características de construção civil devem atender às condições exigidas pela legislação específica.

3.3.5.2 Devem dispor de equipamentos em aço inoxidável, de bom acabamento, para realização das operações de beneficiamento e envase do leite, em sistema automático de circuito fechado, constituído de refrigerador a placas para o leite proveniente da ordenha, tanque regulador de nível constante provido de tampa, bombas sanitárias, filtro-padronizadora centrífuga, pasteurizador, tanque isotérmico para leite pasteurizado e

máquinas de envase. Não deve ser aceito pelo SISP o resfriamento do leite pasteurizado pelo sistema de tanque de expansão;

3.3.5.3 O pasteurizador deve ser de placas e possuir painel de controle, termo-registrador automático, termômetros e válvula automática de desvio de fluxo, bomba positiva ou homogeneizador, sendo que a refrigeração a 4°C (quatro graus Celsius) máximos após a pasteurização deve ser feita igualmente em seção de placas.

3.3.5.4 No conjunto de equipamentos é obrigatório o emprego de homogeneizador, se a validade do produto for superior a 24 h (vinte e quatro horas).

3.3.5.5 Os equipamentos devem ser localizados de acordo com o fluxo operacional, com o espaçamento entre si, e entre as paredes e divisórias, que proporcione facilidades de operação e sanitização;

3.3.5.6 Para a fabricação de outros produtos lácteos devem ser previstas as instalações e equipamentos exigidos em normas ou regulamentos específicos.

3.3.6 Câmara Frigorífica: com capacidade compatível com a produção da Granja, a câmara deve ser situada anexa à dependência de beneficiamento e em fluxo lógico em relação ao local de envase e à expedição.

Deve possuir pé-direito mínimo de 2,50 (dois e meio) metros, paredes e pisos revestidos com cimento liso ou outro material aprovado, quando construída em alvenaria. São aceitas câmaras pré-moldadas ou construídas em outros materiais aprovados, desde que de bom acabamento e funcionamento. Os materiais das portas e óculos devem ser de aço inoxidável, fibra de vidro ou outro material aprovado. A câmara deve possuir termômetro de leitura para o exterior e assegurar a manutenção do leite em temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius), e os demais produtos, conforme indicação tecnológica.

3.3.7 Laboratórios: os laboratórios devem estar devidamente equipados para a realização do controle físico-químico e microbiológico do leite e demais produtos. Devem constar de áreas específicas para os fins distintos acima mencionados, compatíveis com os equipamentos a serem instalados, com o volume de trabalho a ser executado e com as características das análises. Podem ser localizados no prédio principal ou dele afastados observando-se neste caso não devem estar próximas do laboratório: construções, instalações ou dependências que possam prejudicar o seu funcionamento; cuidando-se em ambos os casos, para que seja conseguido um perfeito fluxograma operacional, sobretudo no procedimento de colheita de amostras. As características físicas da construção, relativas ao piso, paredes, portas e janelas devem observar às mesmas da dependência de beneficiamento e envase, com exceção do pé direito, que pode ser inferior, e do forro, que deve estar presente, exigindo-se na sua confecção material apropriado aprovado, de fácil limpeza e conservação.

3.3.8 Dependência para guarda de embalagens: deve estar situada no prédio da dependência de beneficiamento e envase ou em um dos seus anexos contíguos.

3.3.9 Abastecimento de água: a fonte de abastecimento deve disponibilizar um fluxo de água que possa assegurar um volume total disponível correspondente à soma de 100 l (cem litros) por animal a ordenhar e 6 l (seis litros) para cada litro de leite produzido. Deve ser de boa qualidade e apresentar, obrigatoriamente, as características de potabilidade fixadas em regulamento específico.

3.3.10 Todas as dependências da granja destinadas à produção e abrigo de animais devem ter mangueiras com água sob pressão, além de água quente nas seções de sanitização, beneficiamento, industrialização e envase, bem como na de limpeza de caixas plásticas;

3.3.11 Redes de esgotos e de resíduos orgânicos: todas as dependências da granja destinadas ao abrigo, arraçoamento ou confinamento de animais e a dependência para ordenha devem ser providas de canaletas de fundo côncavo, com largura, profundidade e inclinação suficientes para fácil escoamento das águas e resíduos orgânicos, os quais, obrigatoriamente, devem ser conduzidos por tubulação para fossas esterqueiras devidamente afastadas, não sendo permitida a deposição em estrumeiras abertas;

3.3.12 Anexos e Outras Instalações

3.3.12.1 Bezerreiro: o bezerreiro deve ser localizado em áreas afastadas das dependências de ordenha e de beneficiamento, industrialização e envase, sendo que as características depósitos de feno, dependência para preparo e depósito de ração, banheiro ou pulverizadores de carrapaticidas e brete: estas instalações, quando existentes, devem ser situadas em locais apropriados, suficientemente distanciadas das dependências de ordenha e de beneficiamento, industrialização e envase, de modo a não prejudicar o funcionamento e higiene operacional das mesmas. Os tanques de depósito de cevada ou melaço, quando existentes, devem ser tampados e afastados dos locais de ordenha e de beneficiamento, industrialização e envase.

3.3.12.2 Dependência para isolamento e tratamento de animais doentes: de existência obrigatória e específica para os fins mencionados, deve constar de currais, abrigos e piquetes, devidamente afastados das demais construções e instalações, de forma que assegurem o necessário isolamento dos animais;

3.3.12.3 Silos, depósitos de feno, dependências para preparo e depósito de ração, banheiro ou pulverizadores de carrapaticidas e bretes: estas instalações, quando existentes, devem ser situadas em locais apropriados, suficientemente distanciadas das dependências de ordenha e de beneficiamento, industrialização e envase, de modo a não prejudicar o funcionamento e higiene operacional das mesmas;

3.3.12.4 Almoxarifado, escritórios e farmácia veterinária: localizados de modo a não permitir acesso direto às dependências destinadas à produção, beneficiamento e industrialização do leite, estas instalações devem constar de dependências específicas para cada finalidade. O almoxarifado deve se destinar à guarda dos materiais de uso geral nas instalações voltadas a produção e beneficiamento do leite, possuindo dimensões suficientes para o depósito dos mesmos em locais separados, de acordo com sua natureza;

3.3.12.5 Sede do Serviço de Inspeção Estadual: composta de uma dependência com instalação sanitária e vestiário. Os móveis, material e utensílios necessários devem ser fornecidos pelo estabelecimento;

4. Sanidade do Rebanho

A sanidade do rebanho leiteiro deve ser atestada por médico veterinário, nos termos discriminados abaixo e em normas e regulamentos técnicos específicos, sempre que requisitado pelas Autoridades Sanitárias.

4.1. As atribuições do médico veterinário responsável pela granja leiteira incluem:

4.1.1 Controle sistemático de parasitoses;

4.1.2 Controle sistemático de mastites

4.1.3 Controle rigoroso de brucelose (*Brucella bovis*) e tuberculose (*Mycobacterium bovis*): o estabelecimento de criação deve cumprir normas e procedimentos de profilaxia e saneamento com o objetivo de obter certificado de livre de brucelose e de tuberculose, em conformidade com o Regulamento Técnico do Programa Nacional de Controle e Erradicação da Brucelose e Tuberculose Animal;

4.1.4 Controle zootécnico dos animais.

4.2 Não é permitido o processamento na Granja ou o envio de leite a Posto de Refrigeração ou estabelecimento industrial adequado, quando oriundo de animais que:

4.2.1 Estejam em fase colostrálica;

4.2.2 Cujo diagnóstico clínico ou resultado positivo a provas diagnósticas indiquem presença de doenças infecto-contagiosas que possam ser transmitidas ao homem através do leite;

5. Higiene da Produção

5.1 Condições Higiênico-Sanitárias Gerais para a Obtenção da Matéria-Prima: Devem ser seguidos os preceitos contidos no “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos, item 3: dos Princípios Gerais Higiênico - Sanitários das Matérias – Primas para Alimentos Elaborados / Industrializados”, aprovado pela Portaria no 368 / 97 - MA, de 04 de setembro de 1997 ** para os seguintes itens:

5.1.1 Localização e adequação dos currais à finalidade;

5.1.2 Condições gerais das edificações (área coberta, piso, paredes ou equivalentes), relativas à prevenção de contaminações;

5.1.3 Controle de pragas;

5.1.4 Água de abastecimento;

5.1.5 Eliminação de resíduos orgânicos;

5.1.6 Rotina de trabalho e procedimentos gerais de manipulação;

5.1.7 Equipamentos, vasilhame e utensílios;

5.1.8 Proteção contra a contaminação da matéria-prima;

5.1.9 Acondicionamento, refrigeração, estocagem e transporte.

5.2 Condições Higiênico - Sanitárias Específicas para a Obtenção da Matéria-prima:

5.2.1 As tetas do animal a ser ordenhado devem sofrer previa lavagem com água corrente seguindo-se secagem com toalhas descartáveis e início imediato da ordenha, com descarte dos jatos iniciais de leite em caneca de fundo escuro ou em outro recipiente específico para essa finalidade.

5.2.2 Em casos especiais, como os de alta prevalência de mamite causada por microrganismos do ambiente, pode-se adotar o sistema de desinfecção das tetas antes da ordenha, mediante técnica e produtos desinfetantes apropriados, adotando-se rigorosos cuidados para evitar a transferência de resíduos desses produtos para o leite (secagem criteriosa das tetas antes da ordenha);

5.2.3 Após a ordenha, desinfetar imediatamente as tetas com produtos apropriados. Os animais devem ser mantidos em pé pelo tempo suficiente para que o esfíncter da teta volte a se fechar. Para isso, recomenda-se oferecer alimentação no cocho após a ordenha;

5.2.4 Os trabalhadores da Granja, quaisquer que sejam suas funções, devem dispor de atestado ou carteira de saúde, que será renovada anualmente ou quando necessário;

5.2.5 A divisão dos trabalhos na Granja Leiteira deve ser feita de maneira que o ordenhador se restrinja a sua função, cabendo aos outros trabalhadores as demais operações, por ocasião da ordenha;

5.2.6 Todos os funcionários ocupados com operações nas dependências de ordenha e de beneficiamento e envase devem usar uniformes brancos completos (gorro, macacão ou jaleco, calça e botas). Para os demais devem ser uniformes azuis e botas pretas;

5.2.7 Todo o pessoal que trabalha nas dependências voltadas à produção deve apresentar hábitos higiênicos;

5.2.8 O operador do equipamento de ordenha deve, no seu manuseio, conservar as mãos sempre limpas;

5.2.9 Todas as dependências da granja leiteira devem ser mantidas permanentemente limpas;

5.2.10 A dependência de ordenha deve ser mantida limpa antes, durante e após a permanência dos animais. Ao término de seu uso deve ser realizada completa sanitização do piso e paredes para total remoção de resíduos;

5.2.11 Todo equipamento, após a utilização, deve ser cuidadosamente lavado e sanitizado, de acordo com Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO). Para o equipamento de ordenha devem ser seguidas as recomendações do fabricante quanto a desmontagem, limpeza e substituição de componentes nos períodos indicados. A realização desses procedimentos deve ser registrada em documentos específicos, caracterizando a padronização e garantia da qualidade, para gerar rastreabilidade e confiabilidade, a exemplo do processo de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC.

6. Controle da Produção

6.1 As instalações e equipamentos devem estar em perfeitas condições de conservação e funcionamento, de forma a assegurar a obtenção, tratamento e conservação do produto dentro dos níveis de garantia obrigatórios;

6.2 O filtro do circuito de ordenha (pré-filtro) deve ser constituído de aço inoxidável e o elemento filtrante, de material adequado a essa função;

6.3 Na pasteurização devem ser fielmente observados os limites quanto à temperatura e tempo de aquecimento de 72° a 75°C (setenta e dois graus a setenta e cinco graus Celsius) por 15 a 20s (quinze a vinte segundos), na refrigeração subsequente, a temperatura de saída do leite não deve ser superior a 4°C (quatro graus Celsius);

6.4 Especial cuidado deve ser sempre dispensado para a correta observação do tempo de sangria do pasteurizador, de forma que a água acumulada no seu interior seja totalmente eliminada;

6.5 Os gráficos de registro das temperaturas do pasteurizador devem ser rubricados e datados pelo encarregado dos trabalhos;

6.6 O envase deve iniciar-se em seguida à pasteurização e de modo a otimizar as operações;

6.7 A máquina de envase (quando o processo de envase empregar lactofilme) deve possuir lâmpada ultravioleta sempre em funcionamento e, antes de iniciar-se a operação, deve-se assegurar de que o sistema de alimentação esteja esgotado;

6.8 O leite envasado deve ser imediatamente depositado na câmara frigorífica e mantido à temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius), aguardando a expedição.

7. Procedimentos Específicos para o Controle de Qualidade da Matéria-Prima

7.1 Contagem Padrão em Placas (CPP);

7.2 Contagem de Células Somáticas (CCS);

7.3 Redutase ou Teste de Redução do Azul de Metileno (TRAM)

7.4 Pesquisa de Resíduos de Antibióticos;

7.5 Determinação do Índice Crioscópico (Depressão do Ponto de Congelamento, DPC);

7.6 Determinação do Teor de Sólidos Totais e Não-Gordurosos;

7.7 Determinação da Densidade Relativa;

7.8 Determinação da Acidez Titulável;

7.9 Determinação do Teor de Gordura;

7.10 Medição da Temperatura do Leite Cru Refrigerado;

Obs. 1. O Teste de Redução do Azul de Metileno pode ser substituído pela Contagem Padrão em Placas.

Obs. 2. Os métodos analíticos empregados na pesquisa de resíduos de antibióticos no leite devem apresentar sensibilidade para os LMR (Limites Máximos de Resíduos) adotados pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento sobre o assunto.

Obs. 3. Periodicidade das análises:

- Gordura, Acidez Titulável, Densidade Relativa, Índice Crioscópico (Depressão do Ponto de Congelamento), Sólidos Não Gordurosos, Tempo de Redução do Azul de Metileno (quando for o caso): diária, tantas vezes quanto necessário.
- Contagem Padrão em Placas: média geométrica sobre um período de 03 (três) meses, com pelo menos 01 (uma) análise mensal, em Unidade Operacional da Rede Brasileira de Laboratórios para Controle da Qualidade do Leite, independentemente das análises realizadas na frequência estipulada pelo Programa de Controle de Qualidade interno da Granja Leiteira.
- Contagem de Células Somáticas: média geométrica sobre um período de 03 (três) meses, com pelo menos 01 (uma) análise mensal em Unidade Operacional da Rede Brasileira de Laboratórios para Controle da Qualidade do Leite, independentemente das análises realizadas na frequência estipulada pelo Programa de Controle de Qualidade interno da Granja Leiteira.
- Pesquisa de Resíduos de Antibióticos: pelo menos 01 (uma) análise mensal, em Unidade Operacional da Rede Brasileira de Laboratórios para Controle

da Qualidade do Leite, independentemente das análises realizadas na frequência estipulada pelo Programa de Controle de Qualidade interno da Granja Leiteira.

7.11 A Granja Leiteira pode medir alguns destes parâmetros, além de outros não relacionados, via análise instrumental;

7.12 É permitido às Granjas Leiteiras utilizar, laboratórios credenciados ou reconhecidos pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento e Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo, para realização do seu controle de qualidade, rotineiro ou não, através de metodologia analítica convencional ou instrumental, de parâmetros físicos, químicos e microbiológicos usualmente não realizados nos laboratórios das Granjas Leiteiras, tanto por questões de risco biológico quanto pelo custo e nível de dificuldade da metodologia analítica ou dos equipamentos requeridos para sua execução;

7.13 A responsabilidade pelo controle de qualidade do produto elaborado é exclusiva da Granja Leiteira, inclusive durante sua distribuição.

8. Composição e Requisitos Físicos, Químicos e Microbiológicos do Leite Cru Refrigerado Tipo A Integral e do Leite Pasteurizado Tipo A.

8.1 Ingrediente Obrigatório: Leite Cru Refrigerado tipo A Integral;

8.2 Conjunto do Leite Cru Refrigerado tipo A Integral:

Item de Composição	Requisito	Método de Análise
Gordura (g/100g)	Min. 3,0	IDF 1 C: 1987
Acidez, em g de ácido láctico/100 ml.	0,14 a 0,18	LANARA/MA, 1981.
Densidade Relativa, 15/15°C, g/ml (4)	1,028 a 1,034	LANARA/MA, 1981.
Índice crioscópico máximo	-0,530°H(-0,512 °C)	IDF 108 A: 1969.
Índice de Refração do Soro Cúprico/20° C	Mín. 37° Zeiss	CLA/DDA/SDA/MAPA
Sólidos Não-Gordurosos (g/100g)	Mín. 8,4	IDF 21 B: 1987.

Proteína Total (g/100g)	Mín. 2,9	IDF 20 B: 1993.
Redutase (TRAM)	Mín. 5 horas	CLA/DDA/ MA
Estabilidade ao Alizarol 72 % (v/v)	Estável	CLA/DDA/ MA
Contagem Padrão em placas (UFC/ml)	Máx. 1x10 ⁴	S.D.A/MA, 1993.
Contagem de Células Somáticas (CS/ml)	Máx. 6x10 ⁵	IDF 148 A: 1995.

Obs. 4 - Densidade Relativa: dispensada quando os teores de Sólidos Totais (ST) e Sólidos Não Gordurosos (SNG) forem determinados eletronicamente.

8.3 Leite Pasteurizado tipo “A”

Item de Composição	Integral	Padronizado	Semidesnatado	Desnatado	Método de Análise
Gordura, (g/100g).	Teor Original	3,0	0,6 a 2,9	Max. 0.5	IDF 1 C: 1987
Acidez, gác.Láctico/(100ml)	0,14 a 0,18 para todas as variedades				LANARA/MA, 1981.
Estabilidade ao Alizarol 72 % (v/ v)	Estável para todas as variedades				CLA/DDA/MA.
Sólidos Não Gordurosos(g/100g)	Mín. De 8,4 *				IDF 21 B: 1987.
Índice Crioscópico máximo	-0, 530°H (-0,512°C)				IDF 108 A: 1969.
Índice de Refração do Soro Cúprico a 20°C	Mín. 37° Zeiss				CLA/DDA/SDA/MAPA
<i>Testes Enzimáticos</i> -prova de fosfatase alcalina	Negativa				LANARA/MA, 1981.
-prova de peroxidase	Positiva				LANARA/MA, 1981.
Contagem Padrão em Placas	N = 5; c = 2; m = 5,0x10 ² M = 1,0x10 ³				S.D. A/MA, 1993.

(UFC/mL**		
Coliformes NMP/mL (30/35oC)**	N = 5; c = 0; m < 1	S.D.A/MA, 1993.
Coliformes NMP/mL (45oC)**	N = 5; c = 0; m = ausência	S.D.A/MA, 1993.
Salmonella spp/25mL**	N = 5; c = 0; m = ausência	S.D.A/MA, 1993.

* Teor mínimo de SNG, com base no leite integral. Para os demais teores de gordura, esse valor deve ser corrigido pela seguinte fórmula: $SNG = 8,652 - (0,084 \times G)$ (onde SNG = Sólidos Não-Gordurosos, g/100g; G = Gordura, g/100g).

** Padrões microbiológicos a serem observados até a saída do estabelecimento industrial produtor.

Obs. 5 Imediatamente após a pasteurização, o leite pasteurizado tipo “A” deve apresentar enumeração de coliformes a 30/35.º C (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor do que 0,3 NMP/ml (zero vírgula três) Número Mais Provável/mililitro) da amostra.

Obs. 6 Todos os métodos analíticos estabelecidos acima são de referência, podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

9. Higiene Geral e Sanitização das Instalações e Equipamentos de Beneficiamento, Industrialização e Envase

Devem ser observados os Regulamentos Técnicos de Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO)

10. Pesos e Medidas

Deve ser aplicada a legislação específica.

11. Rotulagem

11.1 Deve ser aplicada a legislação específica;

11.2 A seguinte denominação do produto deve constar na sua rotulagem, de acordo com o seu teor de gordura:

11.2.1 Leite Pasteurizado tipo a Integral;

11.2.2 Leite Pasteurizado tipo a Semidesnatado;

11.2.3 Leite Pasteurizado tipo a Padronizado;

11.2.4 Leite Pasteurizado tipo a Desnatado;

11.3 Deve constar no rótulo a expressão “Homogeneizado”, quando o leite for submetido a esse tratamento, em conformidade com o que especifica o item 3.3.5.4 do presente Regulamento Técnico, em função da sua validade.

12. Acondicionamento

O leite pasteurizado deve ser envasado com material adequado para as condições previstas de armazenamento e que garanta a hermeticidade da embalagem e proteção apropriada contra contaminação.

13. Expedição e Transporte do Leite Envasado

A expedição do Leite Pasteurizado tipo A deve ser conduzida sob temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius), mediante seu acondicionamento adequado, e levado ao comércio distribuidor através de veículos com carroçarias providas de isolamento térmico e dotadas de unidade frigorífica, ressalvando-se os casos em que os fatores tempo e distância de transporte não interfiram na conservação adequada do produto, devendo-se, entretanto, alcançar os pontos de venda com temperatura não superior a 7°C (sete graus Celsius).

14. Aditivos e Coadjuvantes de Tecnologia/Elaboração.

Não é permitida a utilização.

15. Contaminantes

Os contaminantes orgânicos e inorgânicos eventualmente presentes no produto não devem superar os limites estabelecidos pela legislação específica.

16. Higiene

16.1 Todo equipamento, após a utilização, deve ser cuidadosamente lavado e sanitizado, de acordo com Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO). A realização desses procedimentos deve ser registrada em documentos específicos, caracterizando a padronização e garantia da qualidade, para gerar rastreabilidade e confiabilidade, a exemplo do processo de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC;

16.2 Ademais, as práticas de higiene para elaboração do produto devem estar de acordo com o estabelecido no Código Internacional Recomendado de Práticas, Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos (CAC/RCP I -1969, Rev.

3, 1997), além do disposto no “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos”, aprovado pela Portaria no 368 / 97 -MA, de 04 de setembro de 1997**.

16.3 Critérios Macroscópicos e Microscópicos: ausência de qualquer tipo de impurezas ou elementos estranhos.

17. Métodos de Análise

17.1 Os métodos de análise recomendados são os indicados no presente Regulamento Técnico. Esses são métodos de referência, podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

18. Amostragem

Devem ser seguidos os procedimentos recomendados na Norma IDF 50 C: 1995.

19. Disposições Gerais

19.1 Para as Granjas que distribuem o Leite Pasteurizado tipo a nos municípios integrantes das grandes metrópoles e localizadas fora desses municípios, recomenda-se dispor de entrepostos nos locais de distribuição;

19.2 No transporte e distribuição do Leite Pasteurizado tipo a não é permitido o transvase do produto para outros veículos fora dos entrepostos referidos no item anterior;

19.3 Os critérios a serem observados para a desclassificação do Leite tipo a são aqueles previstos nos Critérios de Inspeção de Leite e Derivados. De acordo com legislação específica.

ANEXO II

REGULAMENTO TÉCNICO DE PRODUÇÃO, IDENTIDADE e QUALIDADE DO LEITE TIPO B

1. Alcance

1.1 Objetivo

Fixar os requisitos mínimos que devem ser observados para a produção, a identidade e a qualidade do Leite Cru Refrigerado tipo B e

1.1.1. Leite Pasteurizado tipo B;

1.2. 1.2. Âmbito de Aplicação:

1.3. O presente Regulamento se refere ao Leite tipo B produzido no estado de São Paulo.

2. Descrição

2.1 Definições

2.1.1 Entende-se por leite, sem outra especificação, o produto normal, fresco, oriundo da ordenha completa e ininterrupta, em condições de higiene, de vacas sadias, bem alimentadas e descansadas. O leite de outros animais deve denominar-se segundo a espécie de que proceda;

2.1.2 Entende-se por Leite Cru Refrigerado tipo B o produto definido neste Regulamento Técnico, integral quanto ao teor de gordura, refrigerado em propriedade rural produtora de leite e nela mantido pelo período máximo de 48h (quarenta e oito horas), em temperatura igual ou inferior a 4°C (quatro graus Celsius), que deve ser atingida no máximo 3h (três horas) após o término da ordenha, transportado para estabelecimento industrial, para ser processado, onde deve apresentar, no momento do seu recebimento, temperatura igual ou inferior a 7°C (sete graus Celsius).

2.1.3 Entende-se por Leite Pasteurizado tipo B o produto definido neste Regulamento Técnico, classificado quanto ao teor de gordura como integral, padronizado, semidesnatado ou desnatado, submetido à temperatura de 72 a 75°C (setenta dois a setenta e cinco graus Celsius) durante 15 a 20s (quinze a vinte segundos), exclusivamente em equipamento de pasteurização a placas, dotado de painel de controle com termo-registrador automático de disco e termo-regulador automáticos, válvula automática de desvio de fluxo, termômetros e torneiras de prova, seguindo-se resfriamento imediato em equipamento a placas até temperatura igual ou inferior a 4°C (quatro graus Celsius) e envase no menor prazo possível, sob condições que minimizem contaminações;

2.1.3.1 Imediatamente após a pasteurização o produto assim processado deve apresentar teste qualitativo negativo para fosfatase alcalina, teste positivo para peroxidase e enumeração de coliformes a 30/35°C (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor que 0,3 NMP/ml (zero vírgula três Número Mais Provável/mililitro) da amostra.

2.1.3.2 Os gráficos de controle da temperatura de pasteurização deverão ser datados e rubricados pelo encarregado dos trabalhos.

2.1.3.3 Especial cuidado deve ser sempre dispensado para a correta observação do tempo de sangria do pasteurizador, de forma que a água acumulada no seu interior seja totalmente eliminada.

2.1.3.4 A máquina de envase (quando o processo de envase empregar lactofilme) deve possuir lâmpada ultravioleta sempre em funcionamento e, antes de iniciar-se a operação, deve-se assegurar de que o sistema de alimentação esteja esgotado.

2.1.3.5 O leite envasado deve ser imediatamente depositado na câmara frigorífica e mantido à temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius) aguardando a expedição.

2.2 Designação (denominação de venda)

2.2.1 Leite Cru Refrigerado tipo B;

2.2.2 Leite Pasteurizado tipo B Integral;

2.2.3 Leite Pasteurizado tipo B Padronizado;

2.2.4 Leite Pasteurizado tipo B Semidesnatado;

2.2.5 Leite Pasteurizado tipo B Desnatado.

Deve constar a expressão “Homogeneizado” na rotulagem do produto, quando for submetido a esse tratamento.

3. Características do Estabelecimento

3.1 Estábulo:

3.1.1 Deve estar localizado em área distante de fontes produtoras de mau cheiro, que possam comprometer a qualidade do leite;

3.1.2 Deve dispor de currais de espera de bom acabamento, com área mínima de 2,50 m² (dois vírgula cinqüenta metros quadrados) por animal do lote a ser ordenhado. Entende-se como bem acabado o curral dotado de piso concretado, blocos de cimento ou pedras rejuntadas com declive não inferior a 2% (dois por cento), provido de canaletas sem cantos vivos, e de largura, profundidade e inclinação suficientes, de modo a permitirem fácil escoamento das águas e de resíduos orgânicos;

3.1.3 Os currais devem estar devidamente cercados com tubos de ferro galvanizado, correntes, régua de madeira, ou outro material aprovado e possuírem mangueiras com água sob pressão para sanitização.

3.1.4 O estábulo propriamente dito deve atender ainda as seguintes exigências:

3.1.4.1 Ter sistema de contenção de fácil limpeza e sanitização, não sendo permitido o uso de canzil de madeira;

3.1.4.2 Ter pé direito no mínimo de 3 (três) metros, piso impermeável, revestido de cimento áspero ou outro material aprovado, com declive não inferior a 2% (dois por cento) e provido de canaletas sem cantos vivos, de largura, profundidade e inclinação suficientes, de modo a permitirem fácil escoamento das águas e de resíduos orgânicos;

3.1.4.3 Ser delimitado por tubos de ferro galvanizado, correntes ou outro material, como substitutos dos muros e paredes, que, quando existentes, devem ser impermeabilizados com material de fácil sanitização até a altura mínima de 1,20 m (um vírgula vinte metro);

3.1.4.4 Ter manjedouras ou cochos de fácil sanitização, sem cantos vivos, impermeabilizadas com material adequado, possuindo sistema de rápido escoamento para as águas de limpeza. As manjedouras do tipo individual devem dispor de sistema próprio para escoamento das águas;

3.1.4.5 Abastecimento de água.

A fonte de abastecimento deve disponibilizar um fluxo de água que possa assegurar um volume total correspondente à soma de 100 l (cem litros) por animal a ordenhar. Deve ser de boa qualidade e apresentar, obrigatoriamente, as características de potabilidade fixadas em regulamento específico. Deve ser instalado equipamento que assegure cloração permanente, como medida de garantia de sua qualidade microbiológica, independentemente de sua procedência;

3.1.5 Todas as dependências do estábulo devem possuir mangueiras com água sob pressão;

3.1.6 Possuir rede de esgoto para escoamento de águas servidas e dos resíduos orgânicos, canalizados a uma distância tal que não venham a constituir-se em fonte produtora de mau cheiro. As áreas adjacentes devem ser drenadas e possuir escoamento para águas pluviais; o tratamento e eliminação de águas residuais devem sempre atender as prescrições das autoridades e órgãos competentes.

3.1.7 Ter dependência apropriada para o leite, denominada Sala de Leite, quando a ordenha for realizada no estábulo, que também deve servir para a guarda e sanitização dos utensílios e equipamentos, os quais não devem ter contato direto com o piso;

3.1.7.1 A Sala de Leite deve ser ampla o suficiente e apresentar áreas de iluminação e ventilação adequadas, pé-direito mínimo de 3,00 (três) metros, forro que poderá ser dispensado caso a cobertura seja de fibro-cimento, alumínio ou PVC, e o suporte de sustentação quando existente deverá ser de estrutura metálica, piso impermeabilizado e paredes impermeabilizadas até altura não inferior a 2,00 (dois) metros com azulejos ou outros materiais aprovados. As janelas e basculantes devem ser providos de telas à prova de insetos;

3.1.7.2 O equipamento de refrigeração do leite deve ser localizado nessa dependência. Assim, deve oferecer as condições básicas para a transferência do leite refrigerado para o caminhão-tanque;

3.1.8 O estábulo deve possuir instalações sanitárias completas para os operadores e dotadas de fossa séptica. O acesso a essas instalações deve ser indireto em relação às demais edificações;

3.2 Dependência para Ordenha:

3.2.1 Permite-se a ordenha no Estábulo, desde que seja mecânica. Quando o Estábulo não atender integralmente a essa disposição, torna-se obrigatória à construção de sala de ordenha. Nesta dependência permite-se a ordenha manual.

3.2.2 Construção em alvenaria, com pé-direito mínimo de 3 (três) metros, iluminação e ventilação suficientes;

3.2.3 Possuir paredes revestidas com azulejos ou outro material impermeável aprovado de fácil limpeza, até a altura de 2 (dois) metros para proteção contra poeira, ventos ou chuva.

3.2.4 Piso impermeável, antiderrapante, revestido de cimento ou outro material de qualidade superior, provido de canaletas de fundo côncavo, com dimensões e inclinação suficientes para fácil escoamento de águas e resíduos orgânicos;

3.2.5 O teto deve possuir forro em material impermeável de fácil limpeza. Em se tratando de cobertura em estrutura metálica com telhas de alumínio ou tipo “calhetão”, é dispensado o forro;

3.2.6 Portas e caixilhos das janelas metálicos;

3.2.7 Instalação de água sob pressão, para limpeza e sanitização da dependência;

3.2.8 Sistema de contenção de fácil limpeza e sanitização, não sendo permitido nesta dependência o uso de canzil de madeira;

3.2.9 Deve estar afastada de fonte produtora de mau cheiro e/ou construção que venha causar prejuízos à obtenção higiênica do leite;

3.2.10 No caso de ordenha mecânica, ficam dispensados forros e paredes. Em qualquer modalidade de ordenha o forro está dispensado no caso de estrutura metálica e cobertura de alumínio ou fibro-cimento;

3.3 Boxes dos bezerros:

3.3.1 Devem ser destinados apenas à contenção durante a ordenha. O bezerreiro (criação) pode estar localizado em área contígua ao estábulo ou dependência para ordenha, desde que isolado por parede e com acesso indireto, observados os cuidados técnicos e higiênico-sanitários compatíveis com a produção do leite;

3.3.2 Quando o estábulo leiteiro dispuser de instalações complementares (silos, depósitos de feno, banheiro ou pulverizadores de carrapaticidas, depósitos de forragem, local para o preparo de rações, tanques de cevada ou melaço, estrumeiras, etc.), estas devem ficar afastadas do local de ordenha a uma distância que não cause interferência na qualidade do leite. Os tanques de cevada e melaço devem estar tampados com telas milimetradas ou outro material aprovado pelo SISP.

4. Sanidade do Rebanho

A sanidade do rebanho leiteiro deve ser atestada por médico veterinário, nos termos discriminados abaixo e em normas e regulamentos técnicos específicos, sempre que requisitado pelas Autoridades Sanitárias.

4.1 As atribuições do médico veterinário responsável pelo estábulo leiteiro incluem:

4.1.1 Controle sistemático de parasitoses;

4.1.2 Controle sistemático de mastites;

4.1.3 Controle rigoroso de brucelose (*Brucella bovis*) e tuberculose (*Mycobacterium bovis*): o estabelecimento de criação deve cumprir normas e procedimentos de profilaxia e saneamento com o objetivo de obter certificado de livre de brucelose e de tuberculose, em conformidade com o Regulamento Técnico do Programa Nacional de Controle e Erradicação da Brucelose e Tuberculose Animal;

4.1.4 Controle zootécnico dos animais.

4.2 Não é permitido o processamento do leite no Estábulo ou o seu envio a Posto de Refrigeração de leite ou estabelecimento industrial adequado, quando oriundo de animais que:

4.2.1 Estejam em fase colostrálica;

4.2.2 Cujo diagnóstico clínico ou resultado positivo a provas diagnósticas indiquem presença de doenças infecto-contagiosas que possam ser transmitidas ao homem através do leite;

4.2.3 Estejam sendo submetidos a tratamento com drogas e medicamentos de uso veterinário em geral, passíveis de eliminação pelo leite, motivo pelo qual devem ser afastados da produção pelo período recomendado pelo fabricante, de forma a assegurar que os resíduos da droga não sejam superiores aos níveis fixados em normas específicas.

4.3 É proibido o fornecimento de alimentos e alimentos com medicamentos às vacas em lactação, sempre que tais alimentos possam prejudicar a qualidade do leite destinado ao consumo humano;

4.4 Qualquer alteração no estado de saúde dos animais, capaz de modificar a qualidade sanitária do leite, constatada durante ou após a ordenha, deve implicar condenação imediata desse leite e do conjunto a ele misturado. As fêmeas em tais condições devem ser afastadas do rebanho, em caráter provisório ou definitivo, de acordo com a gravidade da doença;

4.5 É proibido ministrar alimentos que possam prejudicar os animais lactantes ou a qualidade do leite, incluindo-se nesta proibição substâncias estimulantes de qualquer natureza, não aprovadas pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, capazes de provocarem aumento de secreção láctea.

5. Higiêne da Produção

5.1 Condições Higiênico-Sanitárias Gerais para a Obtenção da Matéria-Prima: Devem ser seguidos os preceitos contidos no “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/ Industrializadores de Alimentos, item 3: dos Princípios Gerais Higiênico-Sanitários das Matérias-Primas para alimentos Elaborados/Industrializados”, aprovado pela Portaria no 368 / 97 - MA, de 04 de setembro de 1997, para os seguintes itens)

- 5.1.1** Localização e adequação dos currais à finalidade;
- 5.1.2** Condições gerais das edificações (área coberta, piso, paredes ou equivalentes), relativas à prevenção de contaminações;
- 5.1.3** Controle de pragas;
- 5.1.4** Água de abastecimento;
- 5.1.5** Eliminação de resíduos orgânicos;
- 5.1.6** Rotina de trabalho e procedimentos gerais de manipulação;
- 5.1.7** Equipamentos, vasilhame e utensílios;
- 5.1.8** Proteção contra a contaminação da matéria-prima;
- 5.1.9** Acondicionamento, refrigeração, estocagem e transporte.

5.2 Condições Higiênico-Sanitárias Específicas para a Obtenção da Matéria-Prima:

- 5.2.1** As tetas do animal a ser ordenhado devem sofrer prévia lavagem com água corrente, seguindo-se secagem com toalhas descartáveis e início imediato da ordenha, com descarte dos jatos iniciais de leite em caneca de fundo escuro ou em outro recipiente específico para essa finalidade. Em casos especiais, como os de alta prevalência de mamite causada por microrganismos do ambiente, pode-se adotar o sistema de desinfecção das tetas antes da ordenha, mediante técnica e produtos desinfetantes apropriados, adotando-se rigorosos cuidados para evitar a transferência de resíduos desses produtos para o leite (secagem criteriosa das tetas antes da ordenha);
- 5.2.2** Após a ordenha, desinfetar imediatamente as tetas com produtos apropriados. Os animais devem ser mantidos em pé, pelo tempo suficiente para que o esfíncter da teta volte a se fechar. Para isso, recomenda-se oferecer alimentação no cocho após a ordenha;
- 5.2.3** O leite obtido deve ser coado em recipiente apropriado de aço inoxidável, náilon, alumínio ou plástico atóxico e refrigerado até a temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius), em até 3h (três horas) após o término da ordenha;
- 5.2.4** A limpeza do equipamento de ordenha e do equipamento de refrigeração do leite deve ser feita de acordo com instruções do fabricante, usando-se material e utensílios adequados, bem como detergentes registrados em órgãos competentes, inodoros e incolores;
- 5.2.5** A alteração e/ou inclusão ou exclusão de animais do rebanho deve ser acompanhada das providências de ordem sanitária cabíveis;
- 5.2.6** Os trabalhadores do estábulo devem apresentar carteira ou atestado de saúde, renovada anualmente ou quando necessário;
- 5.2.7** É obrigatório o uso de macacão de cor clara, gorro e botas de borracha para todos os funcionários que trabalham no estábulo. Para o ordenhador recomenda-se o uso de avental plástico ou similar de cor branca;

5.2.8 Deve haver divisão dos trabalhos no estábulo, de maneira que o ordenhador se restrinja à sua função, cabendo a outros as operações de contenção dos animais, lavagem e higienização das tetas;

5.2.9 O local de ordenha deve ser mantido sob rigorosas condições de higiene;

5.2.10 É obrigatória a lavagem das mãos do ordenhador, em água corrente, seguida de imersão em solução desinfetante apropriada, antes de iniciar a ordenha de cada animal;

5.2.11 Na ordenha manual, deve ser usado balde de abertura lateral, sem costuras ou soldas que dificultem sua limpeza e sanitização;

5.2.12 As vacas com mastite devem ser ordenhadas por último e seu leite não pode ser destinado para consumo humano;

5.2.13 Devem ser exigidos hábitos higiênicos de todo pessoal que trabalhe no estábulo, como também a proibição de fumar nos locais de ordenha e de manipulação do leite.

6. Transporte do Leite do Estábulo Leiteiro para o Estabelecimento Industrial

6.1 A proteção da matéria-prima, a adequação do vasilhame utilizado no seu acondicionamento e as condições de transporte devem observar o que dispõe o “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos, item 3: dos Princípios Gerais Higiênico -Sanitários das Matérias-Primas para Alimentos Elaborados /Industrializados”, aprovado pela Portaria no 368 / 97 - MA, de 04 de setembro de 1997.

6.1.1 Para o transporte, a ser realizado exclusivamente em carros - tanque, do Leite Cru Refrigerado Tipo B oriundo de uma ou mais propriedades rurais, devem ser seguidas as especificações gerais contidas no Regulamento Técnico de Coleta de Leite Cru Refrigerado e seu Transporte a granel, além das seguintes:

6.1.2 O leite deverá ser mantido sob refrigeração à temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius). A transferência do leite do tanque estacionário para o veículo coletor deve se processar em circuito fechado e em local devidamente coberto;

6.1.3 Devem ser coletadas amostras por produtor, devidamente acondicionadas, para complementação dos exames no estabelecimento de industrialização. A coleta dessa amostra deve ser feita por pessoal treinado e capacitado para esse fim, e em condições apropriadas aos exames físico-químicos e microbiológicos;

6.1.4 O carro-tanque deve ser dotado de compartimento destinado ao transporte do leite desclassificado.

7. Controle de Qualidade da Matéria-Prima no Estabelecimento Beneficiador

7.1 Considerações Gerais:

7.1.1 O leite só pode ser recebido na categoria tipo B, quando se enquadrar nos requisitos microbiológicos e às condições de transporte e de temperatura estabelecidos no presente Regulamento Técnico;

7.1.2 Entende-se como sistema de recepção totalmente independente aquele composto de medidor volumétrico, bombas, tubulações, refrigerador e tanque de estocagem, distintos e identificados para o Leite tipo B;

7.1.3 O estabelecimento beneficiador deverá possuir tanques de recepção separados para cada tipo de leite ou estabelecer horários deferentes para recepção dos diferentes tipos desde que o leite tipo B seja recebido e beneficiado em primeiro lugar.

7.1.4 A recepção de outros tipos de Leite Cru, refrigerado ou não, antes do Leite Cru tipo B refrigerado deve implicar lavagem e sanitização compulsórias do circuito comum a ambos os tipos;

7.1.5 Quando dispuser de mais de um equipamento de recepção, podem ser recebidos mais de um tipo de leite no mesmo horário, desde que seja feito controle rigoroso das operações e perfeita identificação dos equipamentos e das tubulações, não se permitindo que estas tenham derivações que permitam ao Leite tipo B misturar-se com outro tipo de leite em processamento simultâneo;

7.1.6 Em qualquer um dos sistemas de recepção acima mencionados é obrigatória a existência de tanque de estocagem específico para Leite tipo B, bem como para o leite de outros tipos;

7.1.7 O leite que for desclassificado pode ser recebido na indústria dentro da categoria que alcançar. O produto deve retornar à sua categoria original após apresentar-se novamente dentro do padrão fixado no presente Regulamento

7.2 Procedimentos Específicos para o Controle de Qualidade da Matéria-Prima

7.2.1 Seleção do leite, tanque por tanque, através do teste do álcool/alizarol na concentração mínima de 72 % (setenta e dois por cento) (v/v);

7.2.2 Contagem Padrão em Placas (CPP);

7.2.3 Contagem de Células Somáticas (CCS);

7.2.4 Redutase ou Teste de Redução do Azul de Metileno (TRAM)

7.2.5 Pesquisa de Resíduos de Antibióticos

7.2.6 Determinação do Índice Crioscópico (Depressão do Ponto de Congelamento, DPC);

7.2.7 Determinação do teor de Sólidos Totais e Não-Gordurosos;

7.2.8 Determinação da Densidade Relativa;

7.2.9 Determinação da Acidez Titulável;

7.2.10 Determinação do teor de Gordura;

7.2.11 Medição da Temperatura do Leite Cru Refrigerado;

7.2.12 Pesquisa de indicadores de Fraudes e Adulterações.

Obs. 1. O Teste de Redução do Azul de Metileno poderá ser substituído pela Contagem Padrão em Placas.

Obs. 2. Os métodos analíticos empregados na pesquisa de resíduos de antibióticos no leite devem apresentar sensibilidade para os LMR (Limites Máximos de Resíduos) adotados pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento sobre o assunto.

Obs. 3. Periodicidade das Análises / Produtor: Determinação da temperatura do leite cru refrigerado: diariamente, no momento da colheita do Leite Cru Refrigerado na propriedade rural e quando da sua entrega no estabelecimento beneficiador;

- Gordura, Acidez Titulável, Densidade Relativa, Índice Crioscópico (Depressão do Ponto de Congelamento), Sólidos Não Gordurosos, Tempo de Redução do Azul de Metileno (quando for o caso): pelo menos 02 (duas) vezes ao mês;
- Contagem Padrão em Placas: média geométrica sobre um período de 03 (três) meses, com pelo menos 01 (uma) análise mensal, em Unidade Operacional da Rede Brasileira de Laboratórios para Controle da Qualidade do Leite, independentemente das análises realizadas na frequência estipulada pelo Programa de Controle de Qualidade interno do estabelecimento processador;
- Contagem de Células Somáticas: média geométrica sobre um período de 03 (três) meses, com pelo menos 01 (uma) análise mensal em Unidade Operacional da Rede Brasileira de Laboratórios para Controle da Qualidade do Leite, independentemente das análises realizadas na frequência estipulada pelo Programa de Controle de Qualidade interno do estabelecimento processador;
- Pesquisa de Resíduos de Antibióticos: pelo menos 01 (uma) análise mensal, em Unidade Operacional da Rede Brasileira de Laboratórios para Controle da Qualidade do Leite, independentemente das análises realizadas na frequência estipulada pelo Programa de Controle de Qualidade interno do estabelecimento processador.
- Pesquisa de indicadores de Fraudes e Adulterações: pelo menos 02 (duas) vezes ao mês.

7.2.13 O estabelecimento beneficiador pode medir alguns destes parâmetros, além de outros não relacionados, via análise instrumental;

7.2.14 É permitido aos estabelecimentos beneficiadores utilizar, individual ou coletivamente, laboratórios credenciados ou reconhecidos pela Secretaria de Agricultura e Abastecimento do Estado de São Paulo ou pelo MAPA para a realização do controle de qualidade da empresa, rotineiro ou não, através de metodologia analítica convencional ou instrumental, de parâmetros físicos, químicos e microbiológicos usualmente não realizados nos laboratórios industriais, tanto por questões de risco biológico quanto pelo custo e nível de dificuldade da metodologia analítica ou dos equipamentos requeridos para sua execução;

7.2.15 A responsabilidade pela seleção adequada da matéria-prima e pelo controle de qualidade do produto elaborado é exclusiva do estabelecimento beneficiador, inclusive durante sua distribuição.

8. Composição e Requisitos Físicos, Químicos e Microbiológicos do Leite Cru Refrigerado Tipo B Integral e do Leite Pasteurizado Tipo B.

8.1 Ingrediente Obrigatório: Leite Cru Refrigerado tipo B Integral.

8.2 Leite Cru Refrigerado Tipo B Integral

Item de Composição	Requisito	Método de Análise
Gordura (g/100 g)	Min.3,0	IDF 1 C:1987
Acidez, em g de ácido láctico/100 mL	0,14 a 0,18	LANARA/MA, 1981
Densidade relativa, 15/15°C, g/mL (4)	1, 028 a 1,034	LANARA/MA, 1981
Índice crioscópico máximo	-0,530oH(0,512oC)	IDF 108 A: 1969

Índice de Refração do Soro Cúprico/20° C	Mín. 37° Zeiss	CLA/DDA/SDA/MAPA
Sólidos Não-Gordurosos (g/100g)	Mín. 8,4	IDF 21 B: 1987
Proteína Total (g/100 g)	Mín. 2,9	IDF 20 B: 1993
Redutase (TRAM)	Mín. 3:30 h	CLA/DDA/ MA
Estabilidade ao Alizarol 72 % (v/v)	Estável	CLA/DDA/ MA
Contagem Padrão em placas (UFC/mL)	Máx. 5x10 ⁵	S.D.A/MA, 1993.
Contagem de Células Somáticas (CS/mL)	Máx. 6x10 ⁵	IDF 148 A: 1995

Obs. 4 - Densidade Relativa: dispensada quando os teores de Sólidos Totais (ST) e Sólidos Não Gordurosos (SNG) forem determinados eletronicamente.

8.3 Controle Diário de Qualidade do Leite Cru Refrigerado Tipo B, de conjunto de produtores, quando do seu recebimento no estabelecimento de destino (para cada compartimento do tanque)

- Temperatura;
- Teste do álcool / alizarol na concentração mínima de 72 (setenta e dois por cento) v/v;
- Acidez titulável;
- Índice crioscópico;
- Densidade relativa, a 15/15o C;
- Teor de gordura;
- Pesquisa de fosfatase alcalina (quando a matéria-prima transitar entre Usinas e ou Fábricas);
- Pesquisa de peroxidase; (quando a matéria-prima transitar entre Usinas e ou Fábricas);
- % de ST e de SNG;
- Pesquisa de neutralizantes da acidez e de reconstituintes da densidade;
- Outras pesquisas que se façam necessárias.

8.4 Leite Pasteurizado tipo B

Item de Composição	Integra l	Padronizad o	Semidesnatad o	Desnatad o	Método de Análise
Gordura, (g/100g)	Teor Original	3,0	0,6 a 2,9	Max. 0.5	IDF 1 C: 1987.

Acidez, gác.Láctico/100ml	0,14 a 0,18 para todas as variedades	LANARA/MA, 1981.
Estabilidade ao Alizarol 72% (v/ v)	Estável para todas as variedades	CLA/DDA/MA,
Sólidos Não Gordurosos (g/100g)	Mín. De 8,4 *	IDF 21 B: 1987.
Índice Crioscópico máximo	-0, 530°H (-0,512°C)	IDF 108 A: 1969.
Índice de Refração do Soro Cúprico a 20°C	Mín. 37° Zeiss	CLA/DDA/SDA/MAP A
Testes Enzimáticos -prova de fosfatase alcalina	Negativa	LANARA/MA, 1981.
-prova de peroxidase	Positiva	LANARA/MA, 1981.
Contagem Padrão em Placas(UFC/mL)**	n = 5; c = 2; m = 4,0x10 ⁴ M = 8,0x10 ⁴	S.D. A/MA, 1993.
Coliformes - NMP/mL(30/35oC)*	n = 5; c = 0; m=2; M=5	S.D.A/MA, 1993.
Coliformes - NMP/mL (45oC)**	n = 5; c = 1; m= 1; M=2	S.D.A/MA, 1993.
Salmonella spp/25mL **	n => 5; c = 0; m= ausência	S.D.A/MA, 1993.

* Teor mínimo de SNG, com base no leite integral. Para os demais teores de gordura, esse valor deverá ser corrigido pela seguinte fórmula: $SNG = 8,652 - (0,084 \times G)$ (onde SNG = Sólidos Não-Gordurosos, g/100g; G = Gordura, g/100g).

** Padrões microbiológicos a serem observados até a saída do estabelecimento industrial produtor.

Obs. 5 - Imediatamente após a pasteurização, o leite pasteurizado tipo B deve apresentar enumeração de coliformes a 30/35oC (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor do que 0,3 NMP (zero vírgula três Número Mais Provável/mililitro) da amostra.

Obs. 6 - Todos os métodos analíticos estabelecidos acima são de referência,

podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

9. Expedição e Transporte do Leite Pasteurizado Tipo B

9.1 A expedição do Leite Pasteurizado tipo B deve ser conduzida sob temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius), mediante seu acondicionamento adequado, e levado ao comércio distribuidor através de veículos com carroçarias providas de isolamento térmico e dotadas de unidade frigorífica ressaltando-se os casos em que os fatores tempo e distancia de transporte não interfiram na conservação adequada do produto devendo-se, entretanto alcançar os pontos de venda com temperatura não superior a 7°C (sete graus Celsius).

10. Pesos e Medidas

Deve ser aplicada a legislação específica.

11. Rotulagem

11.1 Deve ser aplicada a legislação específica;

11.2 A seguinte denominação do produto deve constar na sua rotulagem, de acordo com o seu teor de gordura:

11.2.1 Leite Pasteurizado tipo B Integral;

11.2.2 Leite Pasteurizado tipo B Padronizado;

11.2.3 Leite Pasteurizado tipo B Semidesnatado;

11.2.4 Leite Pasteurizado tipo B Desnatado;

11.3 Deve constar no rótulo a expressão “homogenizado” quando o leite for submetido a esse tratamento.

12. Acondicionamento

12.1 O leite pasteurizado tipo B deve ser envasado com material adequado para as condições previstas de armazenamento e que garanta a hermeticidade da embalagem e proteção apropriada contra contaminação

13. Aditivos e Coadjuvantes de Tecnologia/Elaboração

Não é permitida a utilização.

14. Contaminantes

14.1. Os contaminantes orgânicos e inorgânicos eventualmente presentes no produto não devem superar os limites estabelecidos pela legislação específica.

15. Higiene

15.1 Todo equipamento, após a utilização, deve ser cuidadosamente lavado e sanitizado, de acordo com Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO). A realização desses procedimentos deve ser registrada em documentos específicos, caracterizando a padronização e garantia da qualidade, para gerar rastreabilidade e confiabilidade, a exemplo do processo de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC;

15.2 Ademais, as práticas de higiene para elaboração do produto devem estar de acordo com o estabelecido no Código Internacional Recomendado de Práticas, Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos (CAC/RCP I -1969, Rev. 3, 1997), além do disposto no “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos”, aprovado pela Portaria nº. 368 / 97 - MA, de 04 de setembro de 1997**.

15.3 Critérios Macroscópicos e Microscópicos:

Ausência de qualquer tipo de impurezas ou elementos estranhos.

16. Métodos de Análise

16.1 Os métodos de análise recomendados são os indicados no presente Regulamento Técnico. Esses são métodos de referência, podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

17. Amostragem

Devem ser seguidos os procedimentos recomendados na Norma IDF 50 C: 1995.

18. Disposições Gerais

18.1 Torna-se obrigatório ao produtor de Leite tipo B destinar toda sua produção para estabelecimento inspecionado;

18.2 Recomenda-se às usinas de beneficiamento que distribuírem Leite Pasteurizado tipo B nos municípios abrangidos pelas regiões metropolitanas, e que estejam localizadas fora desses municípios, manter entrepostos de distribuição nessas cidades;

18.3 No transporte e distribuição do Leite Pasteurizado tipo não é permitido a transferência do produto para outros veículos fora dos entrepostos referidos no item anterior.

18.4 A autorização para a indústria sob SISF receber e/ou beneficiar Leite tipo B somente é concedida pelo CIPOA

18.5 Os critérios a serem observados para a desclassificação do Leite tipo B no nível de produtores e de estabelecimentos industriais são aqueles previstos nos Critérios de Julgamento de Leite e Derivados de acordo com o contido em legislação específica.

ANEXO III

REGULAMENTO TÉCNICO DE IDENTIDADE e QUALIDADE DE LEITE CRU REFRIGERADO

1. Alcance

1.1 Objetivo

O presente Regulamento fixa a identidade e os requisitos mínimos de qualidade que deve apresentar o Leite Cru Refrigerado nas propriedades rurais.

1.2 Âmbito de Aplicação

O presente Regulamento se refere ao Leite Cru Refrigerado produzido nas propriedades rurais do Estado de São Paulo e destinado à obtenção de Leite Pasteurizado para consumo humano direto ou para transformação em derivados lácteos em todos os estabelecimentos de laticínios submetidos a inspeção sanitária oficial.

2. Descrição

2.1 Definições

2.1.1 Entende-se por leite, sem outra especificação, o produto normal e fresco oriundo da ordenha completa, ininterrupta, em condições de higiene, de vacas sadias, bem alimentadas e descansadas. O leite de outras espécies deve denominar-se segundo a espécie da qual proceda;

2.1.2 Entende-se por Leite Cru Refrigerado, o produto definido em 2.1.1., refrigerado e mantido nas temperaturas constantes da tabela 2 do presente Regulamento Técnico, transportado em carro-tanque isotérmico da propriedade rural para um Posto de Refrigeração de leite ou estabelecimento industrial adequado, para ser processado.

2.2 Designação (denominação de venda)

- Leite Cru Refrigerado.

3. Composição e Qualidade

3.1 Requisitos

3.1.1 Características Sensoriais

3.1.1.1 Aspecto e Cor: líquido branco opalescente homogêneo;

3.1.1.2 Sabor e Odor: característicos. O Leite Cru Refrigerado deve apresentar-se isento de sabores e odores estranhos.

3.1.2 Requisitos gerais:

3.1.2.1 Ausência de neutralizantes da acidez e reconstituintes de densidade;

3.1.2.2 Ausência de resíduos de antibióticos e de outros agentes inibidores do crescimento microbiano.

3.1.3 Requisitos Físico-Químicos, Microbiológicos, Contagem de Células Somáticas e Resíduos Químicos:

3.1.3.1 O leite definido no item 2.1.2. deve seguir os requisitos físicos, químicos, microbiológicos, de contagem de células somáticas e de resíduos químicos relacionados nas Tabelas 1 e 2, onde estão também indicados os métodos de análises e freqüências correspondentes:

Tabela 1 - Requisitos Físicos e Químicos

Item de Composição	Limites	Métodos de Análises (1)
Matéria Gorda, g /100g	Teor Original, com o mínimo de 3,0 (2)	FIL 1C: 1987.
Densidade relativa A 15/15O C g/mL (3)	1, 028 a 1, 034	LANARA/MA, 1981.
Acidez titulável, g ácido láctico/100 mL	0,14 a 0,18	LANARA/MA, 1981.
Extrato seco desengordurado, g/100	Mín. 8,4	FIL 21B: 1987.
Índice Crioscópico máximo	0,530°H (equivalente a 0,512°C)	FIL 108 A: 1969.
Proteínas, g /100g	Mín. 2,9	FIL 20 B: 1993.

Obs. 1. Todos os métodos estabelecidos acima são métodos de referência, podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

Obs. 2. É proibida a realização de padronização ou desnate na propriedade rural.

Obs. 3. Dispensada a realização quando o ESD for determinado eletronicamente.

Tabela 2: Requisitos microbiológicos, físicos, químicos, de CCS, de resíduos químicos a serem avaliados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite:

Os estabelecimentos deverão enquadrar-se às normas deste regulamento a partir da sua publicação. Índice medido (por propriedade rural A partir da data de 02/01/11 ou por tanque comunitário) publicação até 01/01/11.
Contagem Padrão em Placas (CPP), expressa em UFC/mL (mínimo de 01 Máximo de 7,5 x 10 ⁵ Máximo de 1,0 x 10 ⁵ análise mensal, com média geométrica sobre período de 03 meses) (individual) Máximo de Método FIL 100 B: 1991 3,0 x 10 ⁵ (leite de conjunto)
Contagem de Células Somáticas (CCS), expressa em CS/mL (mínimo Máximo de 7,5 x 10 ⁵ Máximo de 4,0 x 10 ⁵ de 01 análise mensal, com média geométrica sobre período de 03 meses) Método FIL 148 A: 1995
Pesquisa de Resíduos de Antibióticos/outras Inibidores do crescimento microbiano:
Limites Máximos previstos no Programa Nacional de Controle de Resíduos – MAPA
Temperatura máxima de conservação do leite: 7°C no tanque de imersão e 4°C no tanque de expansão e tanque comunitário e de 10°C no estabelecimento processador.
Composição Centesimal: Índices estabelecidos na Tabela 1 do presente RTIQ.
Métodos Analíticos de Referência: Matéria Gorda, g /100 g (FIL 1 C: 1987); Extrato seco desengordurado, g/100 g (FIL 21 B: 1987); Índice Crioscópico (FIL 108 A: 1969);
Proteínas, g /100g (FIL 20 B:1993).

PAGINA 202

4. Controle Diário de Qualidade do Leite Cru Refrigerado na Propriedade Rural

4.1 Leite de conjunto de produtores, quando do seu recebimento no Estabelecimento Beneficiador (para cada compartimento do tanque):

- Temperatura;
- Teste do Álcool /Alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume);
- Acidez Titulável;
- Índice Crioscópico;
- Densidade Relativa, a 15/15oC;
- Teor de Gordura;
- Pesquisa de Fosfatase Alcalina (quando a matéria-prima for proveniente de Usina e ou Fábrica);
- Pesquisa de Peroxidase (quando a matéria-prima for proveniente de Usina e ou Fábrica);
- % de ST e de SNG;
- Pesquisa de Neutralizantes da Acidez e de Reconstituintes da Densidade;
- Outras pesquisas que se façam necessárias.

5. Aditivos e Coadjuvantes de Tecnologia/Elaboração

Não se admite nenhum tipo de aditivo ou coadjuvante.

6. Contaminantes

O leite deve atender a legislação vigente quanto aos contaminantes orgânicos, inorgânicos e os resíduos biológicos.

7. Higiene

7.1 Condições Higiênicas - Sanitárias Gerais para a Obtenção da Matéria-Prima:

Devem ser seguidos os preceitos contidos no “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos, item 3: dos Princípios Gerais Higiênico-Sanitários das Matérias-Primas para Alimentos Elaborados/Industrializados”, aprovado pela Portaria no 368/97 - MA, de 04 de setembro de 1997**, para os seguintes itens:

7.1.1 Localização e adequação dos currais à finalidade;

7.1.2 Condições gerais das edificações (área coberta, piso, paredes ou equivalentes), relativas à prevenção de contaminações;

7.1.3 Controle de pragas;

7.1.4 Água de abastecimento;

7.1.5 Eliminação de resíduos orgânicos;

7.1.6 Rotina de trabalho e procedimentos gerais de manipulação;

7.1.7 Equipamentos, vasilhame e utensílios;

7.1.8 Proteção contra a contaminação da matéria-prima;

7.1.9 Acondicionamento, refrigeração, estocagem e transporte.

7.2. Condições Higiênico-Sanitárias Específicas para a Obtenção da Matéria-Prima:

7.2.1 As tetas do animal a ser ordenhado devem sofrer prévia lavagem com água corrente, seguindo-se secagem com toalhas descartáveis e início imediato da ordenha, com descarte dos jatos iniciais de leite em caneca de fundo escuro ou em outro recipiente específico para essa finalidade. Em casos especiais, como os de alta prevalência de mamite causada por microrganismos do ambiente, pode-se adotar o sistema de desinfecção das tetas antes da ordenha, mediante técnica e produtos desinfetantes apropriados, adotando-se cuidados para evitar a transferência de resíduos desses produtos para o leite (secagem criteriosa das tetas antes da ordenha);

7.2.2 Após a ordenha, desinfetar imediatamente as tetas com produtos apropriados. Os animais devem ser mantidos em pé pelo tempo necessário para que o esfíncter da teta volte a se fechar. Para isso, recomenda-se oferecer alimentação no cocho após a ordenha;

7.2.3 O leite obtido deve ser coado em recipiente apropriado de aço inoxidável, náilon, alumínio ou plástico atóxico e refrigerado até a temperatura fixada neste Regulamento, em até 3 h (três horas);

7.2.4 A limpeza do equipamento de ordenha e do equipamento de refrigeração do leite deve ser feita de acordo com instruções do fabricante, usando-se material e utensílios adequados, bem como detergentes registrados por órgão competente, inodoros e incolores.

8. Transporte

Para o seu transporte, deve ser aplicado o Regulamento Técnico para Coleta de Leite Cru Refrigerado e seu Transporte a Granel.

9. Identificação/Rotulagem

Deve ser observada a legislação específica.

10. Métodos de Análise

Os métodos de análises oficiais são os indicados nas tabelas 1 e 2.

11. Colheita de Amostras

Devem ser seguidos os procedimentos padronizados recomendados pela Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite ou Instituição Oficial de Referência, estabelecidos no Estado de São Paulo.

12. Laboratórios credenciados para realização das análises de caráter oficial:

As determinações analíticas de caráter oficial previstas nas tabelas 1 e 2 do presente Regulamento devem ser realizadas exclusivamente pelas Unidades Operacionais integrantes da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite, estabelecidos no Estado de São Paulo.

13. Disposições Gerais

13.1 A coleta de amostras nos tanques de refrigeração individuais localizados nas propriedades rurais e nos tanques comunitários, o seu encaminhamento e o requerimento para realização de análises laboratoriais de caráter oficial, dentro da frequência e para os itens de qualidade estipulados na Tabela 2 deste Regulamento, devem ser de responsabilidade e correr às expensas do estabelecimento que primeiramente receber o leite de produtores individuais;

13.2 O controle da qualidade do Leite Cru Refrigerado na propriedade rural ou em tanques comunitários, nos termos do presente Regulamento e dos demais instrumentos legais pertinentes ao assunto, somente será reconhecido pelo SISP/CIPOA quando realizado exclusivamente em unidade operacional da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite; estabelecidos no Estado de São Paulo.

13.3 O SISP/CIPOA, a seu critério, pode colher amostras de leite cru refrigerado na propriedade rural para realização de análises fiscais em Unidade Operacional credenciada da Rede Brasileira, estabelecidos no Estado de São Paulo.

13.4 Admite-se o transporte do leite em latões e em temperatura ambiente, desde que:

13.4.1 O estabelecimento processador concorde em aceitar trabalhar com esse tipo de matéria-prima;

13.4.2 A matéria-prima atinja os padrões de qualidade fixados na tabela 1 e 2 do presente Regulamento Técnico

13.4.3 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.

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

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

ANEXO IV
REGULAMENTO TÉCNICO DE IDENTIDADE e QUALIDADE DE LEITE
PASTEURIZADO

1. Alcance

1.1 Objetivo

Fixar a identidade e os requisitos mínimos de qualidade que deve ter o Leite Pasteurizado, sendo permitida a produção de outros tipos de leite pasteurizado desde que definidos em Regulamentos Técnicos de Identidade e Qualidade específicos.

2. Descrição

2.1 Definições

2.1.1 Leite Pasteurizado é o leite fluido elaborado a partir do Leite Cru Refrigerado na propriedade rural, que apresente as especificações de produção, de coleta e de qualidade dessa matéria-prima contidas em Regulamento Técnico próprio e que tenha sido transportado a granel até o estabelecimento processador ou elaborado a partir do leite cru que tenha sido transportado de acordo com o contido no item 13.6 do RTIQ de Leite Cru Refrigerado ;

2.1.1.1 O Leite Pasteurizado quando destinado ao consumo humano direto na forma fluida, deverá ser submetido a tratamento térmico na faixa de temperatura de 72 a 75oC (setenta e dois a setenta e cinco graus Celsius) durante 15 a 20s (quinze a vinte segundos), em equipamento de pasteurização a placas, dotado de painel de controle com termo-registrador automático de disco válvula automática de desvio de fluxo, termômetros e torneiras de prova, seguindo-se resfriamento imediato em aparelhagem a placas até temperatura igual ou inferior a 4oC (quatro graus Celsius) e envase em circuito fechado no menor prazo possível, sob condições que minimizem contaminações;

2.1.1.2 Imediatamente após a pasteurização o produto assim processado deve apresentar teste negativo para fosfatase alcalina, teste positivo para peroxidase e coliformes 30/35oC (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor que 0,3 NMP/ml (zero vírgula três Número Mais Provável /mililitro) da amostra;

2.1.1.3 Podem ser aceitos outros binômios para o tratamento térmico acima descrito, equivalente ao da pasteurização rápida clássica e de acordo com as indicações tecnológicas pertinentes, visando a destinação do leite para a elaboração de derivados lácteos.

2.1.1.4 Em fábrica de laticínios de pequeno porte que apresente volume de até 500 litros diários, pode ser adotada a pasteurização lenta.

2.1.1.4.1 O equipamento de pasteurização a ser utilizado cumpra com os requisitos ditados pela Resolução SAA nº. 24, de 01/08/94, alterada pela Resolução SAA nº. 03 de 10/01/2008 ou em Regulamento Técnico específico, no que for pertinente;

2.1.1.4.2 O envase seja realizado em circuito fechado, no menor tempo possível e sob condições que minimizem contaminações;

2.1.1.4.3 A matéria-prima satisfaça às especificações de qualidade estabelecidas pela legislação referente à produção de Leite Pasteurizado.

2.2 Classificação de acordo com o conteúdo da matéria gorda, o leite pasteurizado classifica-se em:

2.2.1 Leite Pasteurizado Integral;

2.2.2 Leite Pasteurizado Padronizado;

2.2.3 Leite Pasteurizado Semidesnatado;

2.2.4 Leite Pasteurizado Desnatado.

2.3 Designação (denominação de venda)

Deve ser denominado “Leite Pasteurizado Integral, Padronizado, Semidesnatado ou Desnatado”, de acordo com a classificação mencionada no item 2.2. Deve constar na rotulagem a expressão “homogeneizado” quando o produto for submetido a esse tratamento.

3. Composição e Requisitos

3.1 Composição

3.1.1 Ingrediente Obrigatório:

Leite Cru Refrigerado na propriedade rural e transportado a granel; e/ou leite cru transportado em temperatura ambiente de acordo com item 13.6 do RTIQ de Leite Cru Refrigerado.

3.2 Requisitos:

3.2.1 Características sensoriais

3.2.1.1 Aspecto: líquido;

3.2.1.2 Cor: branca;

3.2.1.3 Odor e sabor: característicos, sem sabores nem odores estranhos;

3.2.2 Características Físicas, Químicas e Microbiológicas.

Item de Composição	Integral	Padronizado	Semidesnatado	Desnatado	Método de Análise
Gordura, (g/100g)	Teor Original	3,0	0,6 a 2,9	Max. 0.5	IDF 1 C: 1987.
Acidez, gác. Láctico/100ml)		0,14 a 0,18 para todas as variedades			LANARA/MA, 1981.
Estabilidade ao Alizaro 72 % (v/v)		Estável para todas as variedades			CLA/DDA/MA.
Sólidos Não Gordurosos (g/100g)		Mín. De 8,4 *			IDF 21 B: 1987.
Índice Crioscópico máximo		-0,530°H (-0,512°C)			IDF 108 A: 1969.
Índice de Refração do Soro Cúprico a 20°C		Mín. 37° Zeiss			CLA/DDA/SDA/MAPA
Contagem Padrão em Placas (UFC/mL) **		n = 5; c = 2; m = 4,0x10 ⁴ M = 8,0x10 ⁴			S.D. A/MA, 1993.
Coliformes - NMP/mL (30/35oC)**		N = 5; c = 2; m = 2 M = 4			S.D.A/MA, 1993.
Coliformes - NMP/mL (45oC)**		N = 5; c = 1; m = 1 M = 2			S.D.A/MA, 1993.
Salmonella spp/25mL **		N = 5; c = 0; m = ausência			S.D.A/MA, 1993.

Obs. 1 - Teor mínimo de SNG, com base no leite integral. Para os demais teores de gordura, esse valor deve ser corrigido pela seguinte fórmula: $SNG = 8,652 - (0,084 \times G)$ (onde SNG = Sólidos Não-Gordurosos, g/100g; G = Gordura, g/100g).

Obs. 2 - Imediatamente após a pasteurização, o leite pasteurizado deve apresentar enumeração de coliformes a 30/35oC (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor do que 0,3 NMP/ml (zero vírgula três Número Mais Provável/mililitro) da amostra.

Obs. 3 - Todos os métodos analíticos estabelecidos acima são de referência, podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

3.2.3 Acondicionamento O Leite Pasteurizado deve ser envasado com materiais adequados para as condições previstas de armazenamento e que garantam a hermeticidade da embalagem e proteção apropriada contra a contaminação.

4. Aditivos e Coadjuvantes de Tecnologia/Elaboração

Não é permitida a utilização.

5. Contaminantes

Os contaminantes orgânicos e inorgânicos presentes não devem superar os limites estabelecidos pela legislação específica.

6. Higiene

6.1 Considerações Gerais:

6.1.1 Todo equipamento, após a utilização, deve ser cuidadosamente lavado e sanitizado, de acordo com Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO). A realização desses procedimentos deve ser registrada em documentos específicos, caracterizando a padronização e garantia da qualidade, para gerar rastreabilidade e confiabilidade, a exemplo do processo de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC

6.1.2 Ademais, as práticas de higiene para elaboração do produto devem estar de acordo com o estabelecido no Código Internacional Recomendado de Práticas, Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos (CAC/RCP I -1969, Rev. 3, 1997), além do disposto no "Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos", aprovado pela Portaria no 368/97 - MA, de 04 de setembro de 1997**.

6.2 Critérios Macroscópicos e Microscópicos Ausência de qualquer tipo de impurezas ou elementos estranhos.

7. Pesos e Medidas

Deve ser aplicada a legislação específica.

8. Rotulagem

8.1 Deve ser aplicada a legislação específica.

8.2 O produto deve ser rotulado como "Leite Pasteurizado Integral", "Leite Pasteurizado Padronizado", "Leite Pasteurizado Semidesnatado" e "Leite Pasteurizado Desnatado", segundo o tipo correspondente.

8.3 Deve ser usada a expressão “Homogeneizado” quando for o caso.

9. Expedição e Transporte do Leite Pasteurizado

9.1 A expedição do Leite Pasteurizado deve ser conduzida sob temperatura máxima de 4°C (quatro graus Celsius), mediante seu acondicionamento adequado, e levado ao comércio distribuidor através de veículos com carroçarias providas de isolamento térmico e dotadas de unidade frigorífica, ressaltando-se os casos em que os fatores tempo e distância de transporte não interfiram na conservação adequada do produto devendo-se, entretanto alcançar os pontos de venda com temperatura não superior a 7°C (sete graus Celsius).

10. Métodos de Análise

10.1 Os métodos de análises recomendados são os indicados no item 3.2.2 do presente Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade.

Esses métodos são de referência, podendo ser utilizados outros métodos de controle operacional, desde que conhecidos os seus desvios e correlações em relação aos respectivos métodos de referência.

11. Amostragem

Devem ser seguidos os procedimentos recomendados na norma FIL 50 C: 1995.

ANEXO V

REGULAMENTO TÉCNICO DA COLETA DE LEITE CRU REFRIGERADO e SEU TRANSPORTE a GRANEL

1. Alcance

1.1 Objetivo

Fixar as condições sob as quais o Leite Cru Refrigerado, independentemente do seu tipo, deve ser coletado na propriedade rural e transportado a granel, visando promover a redução geral de custos de obtenção e, principalmente, a conservação de sua qualidade até a recepção em estabelecimento submetido a inspeção sanitária oficial.

2. Descrição

2.1 Definição

2.1.1 O processo de coleta de Leite Cru Refrigerado a Granel consiste em recolher o produto em caminhões com tanques isotérmicos construídos internamente de aço inoxidável, através de mangote flexível e bomba sanitária, acionada pela energia elétrica da propriedade rural, pelo sistema de transmissão ou caixa de câmbio do próprio caminhão, diretamente do tanque de refrigeração por expansão direta ou dos latões contidos nos refrigeradores de imersão.

3. Instalações e Equipamentos de Refrigeração

3.1 Instalações: deve existir local próprio e específico para a instalação do tanque de refrigeração e armazenagem do leite, mantido sob condições adequadas de limpeza e higiene, atendendo, ainda, o seguinte:

- Ser coberto, arejado, pavimentado e de fácil acesso ao veículo coletor, recomendando-se isolamento por paredes;
- Ter iluminação natural e artificial adequadas;
- Ter ponto de água corrente de boa qualidade, tanque para lavagem de latões (quando utilizados) e de utensílios de coleta, que devem estar reunidos sobre uma bancada de apoio às operações de coleta de amostras;
- A qualidade microbiológica da água utilizada na limpeza e sanitização do equipamento de refrigeração e utensílios em geral constituem ponto crítico no processo de obtenção e refrigeração do leite, devendo ser instalado equipamento automático de cloração, como medida de garantia de sua qualidade microbiológica, independentemente de sua procedência.

3.2 Equipamentos de Refrigeração

3.2.1 Devem ter capacidade mínima de armazenar a produção de acordo com a estratégia de coleta;

3.2.2 Em se tratando de tanque de refrigeração por expansão direta, ser dimensionado de modo tal que permita refrigerar o leite até temperatura igual ou inferior a 4°C (quatro graus Celsius) no tempo máximo de 3h (três horas) o término da ordenha, independentemente de sua capacidade;

3.2.3 Em se tratando de tanque de refrigeração por imersão, ser dimensionado de modo tal que permita refrigerar o leite até temperatura igual ou inferior a 7°C (sete graus Celsius) no tempo máximo de 3h (três horas) após o término da ordenha, independentemente de sua capacidade;

3.2.4 O motor do refrigerador deve ser instalado em local arejado;

3.2.5 Os tanques de expansão direta devem ser construídos e operados de acordo com Regulamento Técnico específico.

4. Especificações Gerais para Tanques Comunitários

4.1 Admite-se o uso coletivo de tanques de refrigeração a granel (tanques comunitários), por produtores de leite, desde que baseados no princípio de operação por expansão direta. A localização do equipamento deve ser estratégica, facilitando a entrega do leite de cada ordenha no local onde o mesmo estiver instalado;

4.1.1 As instalações para o tanque comunitário deverão atender às especificações contidas no item 3.1 do presente anexo.

4.2 Não é permitido acumular, em determinada propriedade rural, a produção de mais de uma ordenha para enviá-la uma única vez por dia ao tanque comunitário;

4.3 Não são admitidos tanques de refrigeração comunitários que operem pelo sistema de imersão de latões;

4.4 Os latões devem ser sanitizados logo após a entrega do leite, através do enxágüe com água corrente e a utilização de detergentes com AUP e utensílios com QUE.

4.5 A capacidade do tanque de refrigeração para uso coletivo deve ser dimensionada de modo a propiciar condições mais adequadas de operacionalização do sistema, particularmente no que diz respeito à velocidade de refrigeração da matéria prima.

4.6 Será permitida a utilização de tanques comunitários de modo a receber leite de diversas propriedades rurais, desde que o leite a ser recebido chegue em horário pré-estabelecido, permitindo desta forma que no máximo em 3 (três) horas a totalidade do leite atinja a temperatura indicada de 4°C.

4.7 Os tanques comunitários obterão um registro específico denominado relacionamento.

4.8 Para fins de registro será necessário completar os seguintes procedimentos:

1. Apresentação da documentação
2. Formação do processo de registro
3. Execução e fiscalização das obras
4. Conclusão das obras

4.9 Deverão ser apresentados os seguintes documentos:

1. Requerimento ao Diretor do CIPOA solicitando o registro (ANEXO1)
2. Memorial econômico sanitário assinado pelo responsável pelo tanque comunitário (ANEXO2) Modelo
3. Croqui das instalações e equipamentos
4. Croqui de localização da propriedade onde se encontra instalado o tanque comunitário
5. Termo de compromisso assinado pelo responsável pela recepção do leite, manutenção do tanque e dependências (ANEXO 3)
6. Laudo de vistoria inicial, intermediário e final das obras realizado por Médico-Veterinário da CDA.

4.10 Com o parecer favorável do Grupo Técnico correspondente, o processo será encaminhado ao diretor do EDA de origem para manifestação e posterior encaminhamento ao CIPOA o qual, à vista dos elementos ali constantes expedirá o Certificado de Registro de Relacionamento.

5. Carro com tanque isotérmico para coleta de leite a granel

5.1 Além das especificações gerais dos carros-tanque, contidas no presente Regulamento ou em legislação específica, devem ser observadas mais as seguintes:

5.1.1 A mangueira coletora deve ser constituída de material atóxico e apto para entrar em contato com alimentos, apresentar-se internamente lisa e fazer parte dos equipamentos do carro-tanque;

5.1.2 No caso da coleta de diferentes tipos de leite, a propriedade produtora de Leite tipo B deve dispor do equipamento necessário ao bombeamento do leite até o caminhão-tanque;

5.1.3 Deve ser provido de caixa isotérmica de fácil sanitização para transporte de amostras e local para guarda dos utensílios e aparelhos utilizados na coleta;

5.1.4 Deve ser dotado de dispositivo para guarda e proteção da ponteira, da conexão e da régua de medição do volume de leite;

5.1.5 Deve ser, obrigatoriamente, submetido à limpeza e sanitização após cada descarregamento, juntamente com os seus componentes e acessórios.

6. Procedimentos de Coleta

6.1 O funcionário encarregado da coleta deve receber treinamento básico sobre higiene, análises preliminares do produto e coleta de amostras, podendo ser o próprio motorista do carro-tanque. Deve estar devidamente uniformizado durante a coleta. A ele cabe rejeitar o leite que não atender às exigências, o qual deve permanecer na propriedade;

6.2 A transferência do leite do tanque de refrigeração por expansão direta para o carro-tanque deve se processar sempre em circuito fechado;

6.3 São permitidas coletas simultâneas de diferentes tipos de leite, desde que sejam depositadas em compartimentos diferenciados e devidamente identificados;

6.4 O tempo transcorrido entre a ordenha inicial e seu recebimento no estabelecimento que vai beneficiá-lo (pasteurização, esterilização, etc.) deve ser no máximo de 48h (quarenta e oito horas), independentemente do seu tipo,

recomendando-se como ideal um período de tempo não superior a 24h (vinte e quatro horas);

6.5 A eventual passagem do Leite Cru Refrigerado na propriedade rural por um Posto de Refrigeração implica sua refrigeração em equipamento a placas até temperatura não superior a 4°C (quatro graus Celsius), admitindo-se sua permanência nesse tipo de estabelecimento pelo período máximo de 6h (seis horas);

6.6 Antes do início da coleta, o leite deve ser agitado com utensílio próprio e ter a temperatura anotada, realizando-se a prova de alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume). Em seguida deve ser feita a coleta da amostra, bem como a sanitização do engate da mangueira e da saída do tanque de expansão ou da ponteira coletora de aço inoxidável. A coleta do leite refrigerado deve ser realizada no local de refrigeração e armazenagem do leite;

6.7 Após a coleta, a mangueira e demais utensílios utilizados na transferência do leite devem ser enxaguados para retirada dos resíduos de leite. Para limpeza e sanitização do tanque de refrigeração por expansão direta, seguir instruções do fabricante do equipamento. O enxágüe final deve ser realizado com água em abundância;

6.8 No caso de tanque de expansão comunitário, o responsável pela recepção do leite e manutenção das suas adequadas condições operacionais deve realizar a prova do alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume) no leite de cada latão antes de transferir o seu conteúdo para o tanque, no próprio interesse de todos os seus usuários;

6.9 As amostras de leite a serem submetidas a análises laboratoriais devem ser transportadas em caixas térmicas higienizáveis, na temperatura e demais condições recomendadas pelo laboratório que procederá às análises;

6.10 A temperatura e o volume do leite devem ser registrados em formulários próprios;

6.11 As instalações devem ser limpas diariamente. As vassouras utilizadas na sanitização do piso devem ser exclusivas para este fim;

6.12 O leite que apresentar qualquer anormalidade ou não estiver refrigerado até a temperatura máxima admitida pela legislação em vigor não deve ser coletado a granel.

7. Controle no Estabelecimento Industrial

7.1 A temperatura máxima do Leite Cru Refrigerado no ato de sua recepção no estabelecimento processador é a estabelecida no Regulamento Técnico específico;

7.2 As análises laboratoriais de cada compartimento dos carros-tanque devem ser realizadas no mínimo de acordo com a frequência especificada para os produtores nos Regulamentos Técnicos de cada tipo de leite;

7.3 O Serviço de Inspeção Estadual SISP/CIPOA pode determinar a alteração dessa frequência mínima, abrangendo total ou parcialmente os tipos de análises indicadas para cada tipo de leite, sempre que constatar desvios graves nos dados analíticos obtidos ou que ficar evidenciado risco à saúde pública;

7.4 Para recepção de diferentes tipos de leite, na plataforma deve descarregado primeiramente o Leite Cru Refrigerado Tipo B ou efetuar a sanitização após a recepção de outros tipos de leite ou, ainda, utilizar linhas separadas para a sua recepção;

7.5 No descarregamento do leite contido nos carros - tanques, podem ser utilizadas mangueiras no comprimento estritamente necessário para efetuar as conexões. Tais mangueiras devem apresentar as características de acabamento mencionadas neste Regulamento;

7.6 O leite refrigerado a granel pode ser recebido a qualquer hora, de comum acordo com a empresa, observados os prazos de permanência na propriedade/estabelecimentos intermediários e as temperaturas de refrigeração.

8. Procedimentos para Leite com Problema

8.1 O leite do produtor cujas análises revelarem problemas deve ser, obrigatoriamente, submetido a nova coleta para análises no dia subsequente. Nesse caso, o produtor deve ser comunicado da anormalidade e o leite não deve ser coletado a granel.

8.2 Fica a critério da empresa retirar esse leite separadamente ou deixar que seja entregue pelo próprio produtor diretamente na plataforma de recepção, no horário regulamentar, onde deve ser submetido às análises laboratoriais.

8.3 O leite com problema deve sofrer destinação conforme Plano de Controle de Qualidade do estabelecimento, que deve tratar da questão baseando-se em critérios contidos em legislação específica.

9. Obrigações da Empresa

9.1 A interessada deve manter formalizado e atualizado seu Programa de Coleta a Granel, onde constem:

9.1.1 Nome do produtor, volume e tipo de leite, capacidade do refrigerador, horário e frequência de coleta;

9.1.2 Rota da linha granelizada, inserida em mapa de localização;

9.1.3 Programa de Controle de Qualidade da matéria prima, por conjunto de produtores e se necessário, por produtor, observando o estabelecido nos Regulamentos Técnicos;

9.1.4 A empresa deve implantar um programa de educação continuada dos participantes;

9.1.5 Para fins de rastreamento da origem do leite, fica expressamente proibida a recepção de Leite Cru Refrigerado transportado em veículo de propriedade de pessoas físicas ou jurídicas independentes ou não vinculadas formal e comprovadamente ao Programa de Coleta a Granel dos estabelecimentos sob Serviço de Inspeção Estadual (SISP) que realizem qualquer tipo de processamento industrial ao leite, incluindo-se sua simples refrigeração.

10. Disposições Gerais

10.1 O produtor integrante de um Programa de Granelização está obrigado a cumprir as especificações do presente Regulamento Técnico. Seu descumprimento parcial ou total pode acarretar, inclusive, seu afastamento desse Programa.