

PORTARIA 38, DE 19 DE ABRIL DE 2018

Consulta Pública da Instrução Normativa que trata dos regulamentos técnicos que fixam a identidade e as características de qualidade que devem apresentar o leite cru refrigerado, o leite pasteurizado e o leite tipo A.

IDENTIFICAÇÃO DO ITEM	TEXTO DA MINUTA	TEXTO SUGERIDO COM ALTERAÇÃO, INCLUSÃO OU EXCLUSÃO	JUSTIFICATIVA: embasamento técnico ou legal, devidamente fundamentado, de modo a subsidiar a discussão	Contribuinte
Art. 3	<p>Art. 3º Na refrigeração do leite na propriedade rural, bem como no seu transporte até o estabelecimento devem ser observados os seguintes limites máximos de temperatura:</p> <p>I - conservação do leite na propriedade rural: 4,0º C (quatro graus Celsius);</p> <p>II - recebimento do leite no estabelecimento: 7,0 º C (sete graus Celsius);</p> <p>III - conservação e expedição do leite no posto de refrigeração: 4,0º C (quatro graus Celsius); e</p> <p>IV - conservação do leite na usina de beneficiamento ou fábrica de laticínios antes da pasteurização: 4,0º C (quatro graus Celsius).</p>	<p>Art. 3º Na refrigeração do leite na propriedade rural, bem como no seu transporte até o estabelecimento devem ser observados as seguintes condições de temperatura:</p> <p>I - conservação do leite na propriedade rural: 4,0º C (quatro graus Celsius) com uma variação de até 2,0ºC (dois graus Celsius);</p> <p>II- recebimento do leite no estabelecimento: 7,0 º C (sete graus Celsius) com uma variação de até 2,0ºC (dois graus Celsius);</p> <p>III – no posto de refrigeração conservação e expedição do leite até 4,0º C (quatro graus Celsius) com uma variação de até 2,0ºC (dois graus Celsius);</p> <p>IV - conservação do leite na usina de beneficiamento ou fábrica de laticínios antes da pasteurização: 4,0º C (quatro graus Celsius) com uma variação de até 2,0ºC (dois graus Celsius).</p> <p>Parágrafo único. Quando a</p>	<p>- A secção IX, do Regulamento (CE) n.º 853/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho, destina ao leite e produtos lácteos seis capítulos dentre os quais alguns dizem respeito ao leite cru e à produção primária. Quanto ao resfriamento do leite o Regulamento prevê que o leite armazenado e resfriado na propriedade tenha temperatura não superior a 6°C quando se tratar de coleta superior a vinte quatro horas após a ordenha inicial, o mesmo admite a temperatura de 10°C ao leite que chega no estabelecimento processador.</p> <p>- No âmbito do Mercosul, o Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade dos Produtos Lácteos, incorporado a legislação brasileira através da Portaria 146, de 07 de março de 1996, define que o resfriamento e a manutenção da temperatura do leite não deve ser superior a 5°C. Já em relação ao transporte, o leite fluido a granel deve ser transportado em tanques isotérmicos, a uma temperatura não superior a 6° C, estabelecendo um limite de 8° C.</p> <p>- Para o atendimento às temperaturas propostas, é essencial a elaboração de norma específica complementar visando normatizar o</p>	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados

		<p>temperatura ultrapassar o limite determinado o leite poderá ser recebido pelo estabelecimento, desde que se encontre dentro dos parâmetros de qualidade estabelecidos em seu programa de autocontrole e na legislação vigente.</p>	<p>dimensionamento dos complexos sistemas de frio ao longo de toda a cadeia - fazenda (resfriadores de leite), transporte e indústria. Tal norma deve instruir com clareza os sistemas de frio permitidos (incluindo os refrigerantes aprovados), seu desempenho aceitável (taxa temporal de refrigeração), as tolerâncias de troca térmica em sistemas isotérmicos (a exemplo de caminhões de transporte, silos de estocagem e suas especificações construtivas), os sistemas de transferência de massa (como bombeamento), também os resfriadores (especificando o balanço térmico para ampliação do sistema), dentre vários outros aspectos fundamentais de engenharia imprescindíveis para viabilizar o cumprimento rigoroso da normativa em tela. Ademais, há necessidade de se considerar na norma complementar aqui sugerida as opções tecnológicas, especialmente dadas as condições restritivas de disponibilidade de abastecimento elétrico em grande parte do país, em especial no ambiente rural brasileiro.</p> <p>- A reprovação do leite acima dos limites de temperatura estabelecidos deve ser condicionada a outros critérios de qualidade, como já é previsto na PORTARIA 5, DE 07 DE MARÇO DE 1983 que permite que "o LEITE "PRÉ-BENEFICIADO" que apresentar temperatura acima de 10°C, poderá ser "LIBERADO", desde que atendidos os demais PADRÕES regulamentares".</p>	
Art. 4	Art. 4º O leite cru refrigerado deve	Art. 4º O leite cru refrigerado deve	- O teor de sólidos não gordurosos deve se	Câmara Setorial

	<p>cumprir com seguintes parâmetros físico-químicos: (...)</p> <p>V - teor mínimo de lactose anidra de 4,3g/100g (quatro inteiros e três décimos de gramas por cem gramas);</p> <p>VI - teor mínimo de sólidos não gordurosos de 8,4g/100g (oito inteiros e quatro décimos de gramas por cem gramas);</p>	<p>cumprir com seguintes parâmetros físico-químicos: (...)</p> <p>V - teor mínimo de lactose anidra de 4,3g/100g (quatro inteiros e três décimos de gramas por cem gramas);</p> <p>VI - teor mínimo de sólidos não gordurosos de 8,2 g/100g (oito inteiros e dois décimos de gramas por cem gramas); (...)</p> <p>Parágrafo único. É permitido receber leite abaixo de 4,3g/100g de lactose com aproveitamento condicional dessa matéria prima para industrialização de produtos "baixa ou zero lactose", desde que os demais parâmetros atendam a legislação.</p>	<p>adequar a norma Mercosul internalizada no Brasil pela Portaria 146/1996.</p> <p>- Pesquisas apontam que no Brasil, 70% dos adultos tem algum grau de intolerância a lactose. O leite precisa passar por processo de hidrólise da lactose para ser consumido pelos intolerantes a lactose. É justificável o recebimento do leite com lactose abaixo de 4,3 g/100g para destinação desta matéria prima na produção de produtos com menor teor de lactose, desde que atenda aos demais requisitos de qualidade.</p>	<p>da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados</p>
Art.6	<p>Art. 6º O leite cru refrigerado de tanque individual ou de uso comunitário deve apresentar médias geométricas trimestrais de Contagem Padrão em Placas de no máximo 300.000 UFC/mL e de Contagem de Células Somáticas de no máximo 500.000 CS/mL.</p>	<p>Art. 6º O leite cru refrigerado de tanque individual ou de uso comunitário deve apresentar médias geométricas trimestrais de Contagem Padrão em Placas de no máximo 300.000 UFC/mL e de Contagem de Células Somáticas de no máximo 500.000 CS/mL.</p>	<p>O correto diagnóstico da atual situação da qualidade do leite brasileiro é fundamental para o setor lácteo nacional. Nesta linha, a criação do Sistema de Monitoramento da Qualidade do Leite Brasileiro - SIMQL foi vista pelo setor como um marco para disponibilizar informações reais e representativas sobre a atual situação da qualidade do leite produzido no país. Assim, o acompanhamento de forma atualizada das informações nele contidas poderão basear estratégias de aprimoramento da competitividade da cadeia produtiva do leite brasileiro e conferir melhor direcionamento, por exemplo, das medidas a serem trabalhadas nas regiões do país onde se concentram os maiores desafios. De</p>	<p>Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados</p>

			forma a atender a reformulação da Instrução Normativa (IN) 51/2002 as informações desse sistema são imprescindíveis para se implementar de maneira mais eficiente as exigências legais quanto aos níveis aceitáveis de CBT e CCS, por isso há necessidade de se relacionar os dados levantados pela RBQL e se obter um diagnóstico da realidade produtiva atual.	
Art. 7	Art. 7º O leite cru refrigerado deve apresentar limite máximo para Contagem Padrão em Placas de até 900.000 UFC/mL imediatamente antes do seu processamento no estabelecimento beneficiador.	Art. 7º O leite cru refrigerado do carro tanque, na chegada ao estabelecimento, proveniente diretamente do produtor, deve ser monitorado para avaliação da média geométrica para Contagem Padrão em Placas (UFC/mL) em laboratório da RBQL, com a frequência estabelecida no seu programa de autocontrole. O limite de 1.400.000 UFC/mL deve ser considerado para as ações de melhoria da qualidade do leite. Parágrafo único. O limite estabelecido neste artigo será única e exclusivamente para critério de monitoramento.	- Trabalho feito pela Clínica do leite denominado “CBT CONTAGEM BACTERIANA TOTAL” publicado em outubro 2016 / 1º Edição / CBT / N°2 / 2016” indicando que o valor médio Geométrica de CBT para leite em silo, de 29 empresas foi de 1.601.000 UFC/ml, é necessário primeiro formar um banco de dados nacional para se definir metas. - Faltam dados de qual tratativa deve ser dada aos casos onde a UFC passar do limite máximo de 900.000 UFC/ml, tendo em vista que a análise desse critério não é rápida e, portanto, não pode ser utilizada como liberação de lote para produção. Deve-se ainda deixar claro de onde deverão ser coletadas as amostras para análise desse critério. - A medida que houver banco de dados robusto, o setor em conjunto com o MAPA pode reduzir o limite referencial de 1.400.000 UFC/mL, até alcançar os objetivos desejados.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados
CAPÍTULO III	CAPÍTULO III REGULAMENTO TÉCNICO DE IDENTIDADE E QUALIDADE DE LEITE TIPO A	CAPÍTULO III REGULAMENTO TÉCNICO DE IDENTIDADE E QUALIDADE DE LEITE PASTEURIZADO TIPO A	A principal premissa do leite A é a baixa carga microbiana devido a condição de produção, ordenha e industrialização ser dentro da fazenda proveniente de um rebanho só e controlado.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e

			<p>Dessa forma, não faz sentido esterilizar ou ultrapasteurizar um leite com carga bacteriana já muito baixa. O processo de pasteurização já é suficiente para reduzir a contagem de bactérias totais para o limite definido após a pasteurização na saída do estabelecimento. A pasteurização, como a literatura demonstra, reduz a carga microbiana existente no leite para os padrões aceitáveis e seguros para o consumo.</p> <p>Não há porque perder as características de um produto onde o frescor, a indústria no local de ordenha e a baixa carga bacteriana já previstas na legislação, são os maiores diferenciais. Perde-se todo o sentido ao permitir outros tipos de tratamento térmico do leite que não somente a pasteurização.</p>	Derivados
Art. 22	<p>Art. 22. O leite tipo A, de acordo com o tratamento submetido, pode ser classificado como:</p> <p>I - pasteurizado;</p> <p>II - ultra-alta temperatura - UAT ou UHT; ou</p> <p>III - esterilizado.</p>	Art. 22. O leite tipo A, deve ser submetido à pasteurização.	Em consequência do pleito de exclusão ultra-alta temperatura – UAT ou UHT ou esterilizado.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados
Art. 26	§ 1º As médias geométricas devem considerar as análises realizadas no período de três meses consecutivos e ininterruptos com no mínimo uma amostra semanal do leite da granja.	§ 1º As médias geométricas devem considerar as análises realizadas no período de três meses consecutivos e ininterruptos com no mínimo uma amostra mensal do leite da granja.	O leite cru destinado à fabricação de leite tipo A é um produto que tem um controle de produção muito rigoroso. É um leite em que todo o rebanho passa por controle rigoroso de sanidade (vacinações, controle de mastite, controle de parasitose, etc), controles higiênicos de ordenha. A ordenha é realizada em circuito fechada, o leite é	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados

			imediatamente resfriado, seguindo para tanques de estocagem fechados, sem qualquer tipo de contato manual ou com o ambiente. É um leite que não é misturado com outros tipos de leite e não precisa ser transportado(s) em caminhões tanques de uma região a outra. Assim, o leite tipo A é produzido com total controle em sua cadeia produtiva em tempo integral, não havendo necessidade de ser analisado semanalmente. A análise semanal representa quadruplicar os custos em análises do leite cru tipo A.	
Art. 27	Art. 27. Os requisitos físico-químicos para o leite pasteurizado, UHT e esterilizado são os mesmos constantes no art. 23.	Excluir	Em consequência do pleito de exclusão ultra-alta temperatura – UAT ou UHT ou esterilizado.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados
Art. 30	Art. 30. Na conservação do leite tipo A devem ser atendidos os seguintes limites máximos de temperatura: III - estocagem do leite UHT e esterilizado tipo A: temperatura ambiente;	Excluir: III - estocagem do leite UHT e esterilizado tipo A: temperatura ambiente; e	Em consequência do pleito de exclusão ultra-alta temperatura – UAT ou UHT ou esterilizado.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados
Art. 31	Art. 31. A denominação de venda do produto é Leite Tipo A, acrescido das classificações quanto ao tratamento térmico e ao conteúdo de matéria gorda, nesta ordem. Parágrafo único. Sempre que houver padronização, o teor de gordura do leite tipo A deve ser indicado no painel principal do rótulo, próximo à	Art. 31. A denominação de venda do produto é Leite Tipo A, acrescido das classificações quanto ao tratamento térmico e ao conteúdo de matéria gorda, nesta ordem. § 1 Sempre que houver padronização, o teor de gordura do leite tipo A deve ser indicado no painel principal do rótulo, próximo à denominação de venda, em	O leite tipo A é produzido exclusivamente em estabelecimento sob inspeção federal. Possui rastreabilidade total da matéria prima, sem possibilidade de compra externa e com rebanho fechado totalmente identificado com tecnologias de última geração. A possibilidade de uso de ferramentas como, por exemplo, o mapeamento genético, testes de paternidade e provas genômicas para identificação dos animais	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados

	denominação de venda, em caracteres destacados, independentemente da classificação quanto ao teor de gordura.	caracteres destacados, independentemente da classificação quanto ao teor de gordura. § 2 O leite pasteurizado tipo A poderá receber nomenclaturas e/ou denominações adicionais ou específicas desde que o processo complementar proposto possa ser plenamente comprovado e auditado através de métodos cientificamente consolidados. § 3 Será de competência da Granja Leiteira a gestão através do seu programa de autocontroles e a execução dos procedimentos e análises que garantam a rastreabilidade e origem do produto.	possibilitam um controle eficaz e rastreável inclusive com controle de ordenha e processos subsequentes. Dessa forma, novas nomenclaturas cujos processos remetam a um diferencial genotípico, por exemplo, poderiam ser devidamente fiscalizadas, com garantia plena do processo produtivo, e inseridas sem prejuízo à legislação original do leite tipo A.	
Art. 32	Art. 32. Não é permitida a utilização de aditivos e coadjuvantes de tecnologia no leite tipo A, independentemente do tratamento térmico aplicado.	Excluir	Em consequência do pleito de exclusão ultra-alta temperatura – UAT ou UHT ou esterilizado.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados
Art. 34	Art. 34. O leite tipo A deve ser isento de qualquer tipo de impurezas ou elementos estranhos	Art. 34. O leite pasteurizado tipo A deve ser isento de qualquer tipo de impurezas ou elementos estranhos	Em consequência do pleito de exclusão ultra-alta temperatura – UAT ou UHT ou esterilizado.	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados
ANEXO II CRITERIOS MICROBIOLOGICOS		Definir o momento em que os padrões devem ser observados até a saída do estabelecimento industrial produtor a	Na IN 62/2011 para as análises de Contagem Padrão em Placas (UFC/mL), Coliformes - NMP/mL(30/35°C), Coliformes -NMP/mL(45°C) e	Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do

		<p>exemplo da IN62.</p>	<p><i>Salmonella spp</i>/25mL é definido que estes padrões devem ser observados até a saída do estabelecimento como cita abaixo. “** Padrões microbiológicos a serem observados até a saída do estabelecimento industrial produtor”. A Portaria 38 cita quais os resultados das análises devem ser esperados, porém não cita em qual momento devem observados esses padrões. É importante que seja definido que os padrões microbiológicos sejam até a saída do estabelecimento porque nem sempre a cadeia de refrigeração é mantida ao longo da vida de prateleira do produto. Tem casos em que os pontos de venda desligam a refrigeração durante a noite para economizar energia; então não é possível para a empresa produtora do leite pasteurizado se responsabilizar pelos padrões microbiológicos nesses casos. Assim, é imprescindível que seja descrito na nova legislação que os padrões devem observados até a saída do estabelecimento industrial produtor.</p>	<p>Leite e Derivados</p>										
<p>ANEXO II CRITERIOS MICROBIOLOGICOS</p>	<p>ANEXO II CRITERIOS MICROBIOLOGICOS</p>	<p>Excluir LEITE UHT E LEITE ESTERILIZADO TIPO A</p> <table border="1" data-bbox="837 1166 1314 1241"> <tr> <td>Aeróbios</td> <td>5</td> <td>0</td> <td>100</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Mesófilos/ml</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Aeróbios	5	0	100	-	Mesófilos/ml					<p>Em consequência do pleito de exclusão ultra-alta temperatura – UAT ou UHT ou esterilizado.</p>	<p>Câmara Setorial da Cadeia Produtiva do Leite e Derivados</p>
Aeróbios	5	0	100	-										
Mesófilos/ml														