



Comprovante de Avaliação de Rótulos

SIF	Sif 596 - LATICINIOS TIO DON DON LTDA	Nr. Registro 30/596
------------	---	-------------------------------

Estabelecimento			
Sif :	596	Nr. Registro :	30
		Data de Entrada :	02/10/2012
Razão Social:	LATICINIOS TIO DON DON LTDA		
CGC :	07.084.352/0001-11	Classificação do Estabelecimento :	Est.Leite E Deriv.(10.000a20.000)-LT6
Endereço :	EST MUNICIPAL KM 12 S/Nº,	UF :	SP
Bairro :	ZONA RURAL	Cep :	14670000
		Município :	NUPORANGA

Solicitação	
Tipo da Solicitação :	Registro
Data de Solicitação :	02/10/2012

Produto	
Nome :	IOGURTE PARCIALMENTE DESNATADO COM POLPA
Código :	123457
Marca :	SCHOOL LUNCH

Rótulo	Embalagem
Tipo: IMPRESSO	Tipo: POLIETILENO

Quantidade
Peso : Unidade de medida: 1 kg de conteúdo I

Composição Produto		
Descrição	Quantidade	Porcentagem (%)
Açúcar	10,000	10,000
Aroma idêntico ao natural de morango	0,020	0,020
Corante natural carmim (INS 120)	0,010	0,010
Espessante/estabilizante: gelatina, açúcar e espessante/estab: goma guar INS412	0,200	0,200
Fermento lácteo:detalhe do fermento/cultura ver na aba croqui item ingredientes.	0,003	0,003
Leite parcialmente desnatado e ou leite parcialmente desnatado reconstituído	62,850	62,848
Preparado de morango (detalhes do preparado ver na aba croqui item ingredientes)	1,000	1,000
Soro de leite e ou soro de leite reconstituído	25,920	25,919
Totais da Composição	100,003	100,000

<p>Método de Controle de Qualidade Realizado pelo Estabelecimento</p> <p>O ESTABELECIMENTO REALIZA CONTROLES ANALÍTICOS OBEDECENDO AOS PADRÕES REGULAMENTARES TAIS COMO:</p> <p>LEITE CRÚ REFRIGERADO: Análise de Liberação para descarregamento: Temperatura; Teste do álcool / alizarol; Acidez Dornic, Resíduo de Antibiótico e Redutase.</p> <p>Análise Diária por Produtor: Temperatura; Teste do álcool / alizarol; Acidez Dornic; Índice Crioscópico; Densidade Relativa; Teor de Gordura (%); % de Extrato Seco Total (EST) e % Extrato Seco Desengordurado (ESD) e Resíduo de Antibiótico. Pesquisa de Impurezas: Presença de Sangue, Pús e Urina. Pesquisa de Reconstituintes da Densidade: Teor de Amido, Teor de Cloretos (sal) e Teor de Sacarose. Pesquisa de Conservantes: Teor de Cloro e Hipoclorito e Teor de Peróxido de Hidrogênio. Pesquisa de Fosfatase Alcalina e Peroxidase (quando o Leite for proveniente de Usinas ou Fábricas).</p> <p>Análise Mensal (Laboratório Terceirizado - Clínica do Leite - Em atendimento ao Programa Nacional de Qualidade do Leite): Contagem Padrão em Placas (CPP); Contagem de Células Somáticas (CCS); Resíduos de Antibióticos; Teor de Gordura (%); Teor de Proteína (%); % de Lactose; % de Sólidos Totais (ST); % Extrato Seco Desengordurado (ESD) e Índice Crioscópico.</p> <p>SORO DE LEITE: Análise de Recebimento e Liberação: Temperatura; pH; Acidez Dornic; Índice Crioscópico; Densidade Relativa; Teor de Gordura (%); % de Extrato Seco Total (EST); Teor de Sólidos (%) - REFRAATÔMETRICO.</p> <p>PRODUTO FINAL: Análise Diária (liberação para envase): pH; Temperatura; Viscosidade; % Acidez. Análise Semanal: Contagem Total (UFC); Coliformes/g (30 a 35°C); Coliformes/g (45°C) e Bolores e Leveduras / g. Análise Anual (Laboratório Terceirizado - Em atendimento ao Regulamento Técnico Específico): % Matéria Gordá Láctea; % Acidez em Ácido Lácteo; Teor de Proteínas (%); Contagem Total (UFC); Coliformes/g (30 a 35°C); Coliformes/g (45°C), Bolores e Leveduras / g e Pesquisa de Matérias Microscópicas e Macroscópicas Prejudiciais a Saúde Humana.</p> <p>CONTROLE E SEGURANÇA DA ÁGUA: Controle da Dosagem de "Cloro": Frequência: 2 (duas) vezes por dia: Vazão da Bomba Dosadora e Teor de Cloro Residual (ppm),</p> <p>Análise Físico Química da Água: Frequência: 2 (duas) vezes por dia. pH (UpH), Teor de Cloro Residual (ppm), Cor, Odor, Gosto, Material Suspenso.</p> <p>Controle Microbiológico da Água: Frequência: 2 (duas) vezes por semana: Contagem Total (UFC), Coliformes/g (30 a 35°C); Coliformes/g (45°C) e Bactérias Heterotróficas.</p> <p>Controle da Qualidade da Água para Consumo e Controle do Padrão de Potabilidade conforme Portaria MS 2.914, de 12 de Dezembro de 2.011: Frequência: 1 (uma) vez por ano (Anexos VII, VIII, IV, X e XI da Portaria acima citada).</p> <p>CONTROLE MICROBIOLÓGICO DAS INSTALAÇÕES, DOS COLABORADORES E DO AMBIENTE: Instalações (Máquinas, equipamentos, tanques e utensílios): Contagem Total (UFC); Coliformes/g (30 a 35°C); Coliformes/g (45°C) e Bolores e Leveduras / g. Frequência: 2 (duas) vezes por semana ou quando necessário.</p> <p>Swab dos Colaboradores: Contagem Total (UFC); Coliformes/g (30 a 35°C); Coliformes/g (45°C) e Bolores e Leveduras / g. Frequência: 2 (duas) vezes por semana ou quando necessário.</p> <p>Ambiente Interno e Externos: Contagem Total (UFC); Coliformes/g (30 a 35°C); Coliformes/g (45°C) e Bolores e Leveduras / g. Frequência: 2 (duas) vezes por semana ou quando necessário.</p>
--



Comprovante de Avaliação de Rótulos

SIF	Sif 596 - LATICINIOS TIO DON DON LTDA	Nr. Registro 30/596
------------	---	-------------------------------

PROGRAMAS HIGIÊNICOS SANITÁRIOS:
Boas Práticas de Fabricação (B.P.F.) , Procedimento Padrão de Higiene Operacional (P.P.H.O.) e Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle (A.P.P.C.C.).

RESPONSÁVEL TÉCNICO:
CARLOS CESAR FERNANDES – ENGENHEIRO QUÍMICO – CRQ Nº 04335282, 4ª REGIÃO.

Processo de Fabricação/Embalagem/Armazenamento/Transporte

O Leite Crú Refrigerado é recebido na plataforma, em caminhão com tanques isotérmicos, com temp. máxima de +10°C, são coletadas amostras e enviadas ao Controle de Qualidade para realização de testes analíticos para confirmar a qualidade do produto. Após a liberação pelo CQ, o leite é descarregado "rebaixando" a temp. para +1 a +4°C utilizando água gelada através de um trocador de calor a placas, ficando armazenado a esta temperatura. Durante o processamento o Leite é clarificado e posteriormente desnatado para padronização da matéria gorda, em seguida é pesado e bombeado para um maturador. O soro de leite, adquirido pasteurizado de terceiro (Laticínio SCALA – SIF 1236) chega ao laticínio a temperatura máxima de +10°C, ainda na plataforma é recebido, liberado e armazenado utilizando os mesmos procedimentos descritos acima para o leite. No momento do processamento o soro é pesado, em seguida é bombeado para o mesmo maturador onde se encontra o leite. Neste maturador também são dosados os ingredientes, inicialmente, açúcar, espessante e estabilizante e o citrato de sódio. Logo após inicia o tratamento térmico / pasteurização da mistura. A temperatura da mistura é elevada, através de vapor indireto, para +85°C por um período de 10 (dez) minutos.

O controle do binômio tempo x temperatura é realizado em um painel central onde se localizam todos os indicadores e controladores, facilitando o controle e a operação. Os sinais elétricos do controlador são convertidos e são ligados na porta USB do computador, locado no controle de qualidade onde são gerados gráficos de controles e trabalhos estatísticos. O software possibilita avaliar, configurar e armazenar, continuamente, dados de tempo e temperatura, permitindo modificar, remotamente os parâmetros dos controladores com total precisão através do computador.

Terminado o trat. térmico inicia o resfriamento da mistura para +48°C a +50°C (com água industrial de forma indireta - o maturador possui dupla parede e sistema half pipe para circular a água por uma das paredes, esta não entra em contato com o produto) e adiciona o corante, aroma e o preparado de morango para a saborização do produto. Continua o resfriamento até 40º a 45°C para atingir a temperatura ótima de incubação e adiciona então o fermento lácteo, que permanecerá em incubação, na temperatura acima citada e constante, por um período mínimo de 04 a 06 horas até atingir o pH entre 4,6 e 4,7. Imediatamente após resfria, com água gelada, para 15 a 28 °C.

Após o resfriamento, o iogurte é envasado: Embalagem Primária: envase em Película Plástica de Polietileno Atóxica Termo-soldada (sacos plásticos – "barriga mole") contendo 1kg de cont. líquido. O envase e fechamento dos sacos são automáticos. Embalagens Secundárias: em seguida os sacos plásticos são acondicionados em Cx de Papelão Ondulado para seu armazenamento com 12 unid. de 1kg cada. Sistema de Envase: Marca Máquina: MAGOPACK - BOITUVA-SP – Cap.Envase: ±1.000 unid./hora ou ±1.000 kg/hora.

As máquinas utilizadas para envase do iogurte School Lunch ficam localizadas na Sala de Envase de iogurte em Sacos Plásticos.

Antes de sair para o mercado consumidor o produto envasado fica armazenado em câmara de resfriamento, resfriado e mantido com extremo rigor à temp. entre +1°C a +5°C.

Transporte: O produto é transportado para o mercado consumidor exclusivamente em veículo refrigerado. Estes possuem carrocerias higiênicas, fechadas, isotérmicas e refrigeradas aptas a transportar e manter a temp. do produto entre +1°C a +5°C até o destino final.

A validade do produto é de 45 dias da data de fabricação. Devem ser respeitadas as condições básicas de armazenamento. Depois de aberto o produto deve ser consumido no máximo em 3 dias; manter resfriado em geladeira a temperatura de no máximo 10°C.

Estocagem e Armazenamento no Destino: Manter o produto resfriado entre 1°C e 10°C. Estocar em local seco e limpo. Evitar contato com o sol. Empilhamento máximo especificado nas caixas (12 cxs).

Parecer da IF

Data: 21/11/12

Observações

A empresa possui instalações e fluxogramas operacionais aprovados conforme os regulamentos para elaboração do produto. A mesma cumpre a IN 51, os programas de Autocontrole são funcionais, e está apta a comercializar o produto no mercado interno.

Assim sendo, somos de parecer favorável ao deferimento do rótulo.

José Adolfo de Andrade
Fiscal Federal Agropecuário
SIAPE 17785 – CRMV 1807

A atender

Dados da Aprovação / Reprovação

Data: 21/11/12

Situação: **Aprovado**

Observações

Somos de parecer favorável a aprovação do produto para comércio no mercado interno. A empresa deve estar ciente que:

- O produto final deverá atender ao RTIQ específico.
- A composição do produto é de responsabilidade do fabricante. Todas as informações devem ser claras para o consumidor, conforme o Código de Defesa do Consumidor.
- Todo produto final e leite utilizado como matéria prima deve atender a IN 51/2002
- É de responsabilidade da empresa o atendimento à legislação dos demais órgãos fiscalizadores.

José Adolfo de Andrade
Fiscal federal agropecuário
Carteira fiscal 1880
CRMV-SP 1807