

**DIRETRIZES A SEREM CONSIDERADAS QUANDO DA AVALIAÇÃO DE
PROCESSOS PARA APROVAÇÃO PRÉVIA, REGISTRO OU REFORMAS E
AMPLIAÇÕES DE ESTABELECIMENTOS DE LEITE E DERIVADOS**

O presente documento trata de diretrizes elaboradas pela DILEI/CGI/DIPOA a serem consideradas quando da constituição/análise de projetos de reforma e ampliação de estabelecimentos industriais de leite e derivados.

O presente trabalho objetiva, **dentro dos dispositivos da legislação atual (RIISPOA, Portaria 04/78 DIPOA, Portaria nº 368/97 MA, etc)**, harmonizar os procedimentos de avaliação dos processos supra-referenciados, esclarecendo dúvidas quanto à interpretação das normas, no sentido de alcançar uma forma nivelada de avaliação pelo corpo técnico dos diferentes SIPOAs/SISAs/SIFISAs-SFA e, ao mesmo tempo, evitar critérios discrepantes de aprovação de projetos de reforma e ampliação, haja visto a descentralização desta ação pelo DIPOA.

Trata-se, portanto, de um material com viés orientativo, não devendo ser encarado como instrumento de caráter normativo muito embora seus postulados encontrem fulcro na legislação. Ressalte-se que com a atualização do RIISPOA e normas complementares alguns aspectos não compulsórios constantes do presente documento podem se tornar obrigatórios.

É importante ressaltar que as diretrizes abaixo elencadas englobam sugestões emanadas pelos diversos colegas que participaram das videoconferências realizadas pela DILEI em abril de 2014, sobre o assunto em epígrafe, levando em conta as respectivas experiências e diferentes processos de produção nas áreas geográficas de atuação.

No mais, deve-se ressaltar que o presente documento não visa esgotar todos os pontos de dúvida relacionados à análise de projetos de estabelecimentos de leite sob SIF, mas abordar e nivelar aqueles que são objeto de maior controvérsia no âmbito do SIF levando em conta o histórico de avaliações feito pela DILEI.

Por fim, cumpre informar que, com relação aos estabelecimentos outrora aprovados em desacordo com algumas dessas diretrizes, os mesmos devem ser avaliados por ocasião das fiscalizações do SIF, avaliando-se “in loco” eventual necessidade de adequação às presentes diretrizes.

1. Geral:

- 1.1. Os processos devem ser constituídos com toda a documentação prevista para reforma e ampliação conforme orientação do Ofício Circular CGI/DIPOA nº 01/2009.
- 1.2. Deve ser apresentada apenas 01(uma) via de cada documento previsto na planilha anexa ao Ofício Circular CGI/DIPOA nº 01/2009
- 1.3. As documentações devem seguir os modelos padronizados pelo Serviço, principalmente o Memorial Descritivo da Construção-MDC e o Memorial Econômico Sanitário do Estabelecimento – MESE;
- 1.4. Toda a documentação deve estar devidamente assinada e com carimbo de identificação do responsável pela empresa, no caso do MESE, também deve ser

19/12/2014

assinado pelo responsável técnico do estabelecimento. E no MDC e plantas, deve constar a assinatura do engenheiro ou arquiteto responsável pela obra;

- 1.5. A recomendação é que a documentação de solicitação de reforma e ampliação seja incluída no processo original de concessão do SIF. Caso o seja constituído novo processo, este deverá ser encaminhado para análise junto ao(s) processo(s) inicial(is) de registro do estabelecimento e estes processos devem ser apensados ou anexados no SIGED;
- 1.6. A IF local deve preencher e anexar ao processo a planilha de verificação documental e emitir parecer conclusivo, não se restringindo ao simples encaminhamento do processo ao SIPOA/SISA/SIFISA;
- 1.7. Estabelecimento registrado no SIF e que pretende fabricar outros produtos que estão sob a égide de outros órgãos de fiscalização utilizando a mesma linha dos produtos de origem animal, devem apresentar solicitação formal ao SIF mencionando a natureza do produto, os procedimentos a serem adotados para impedir possíveis riscos de contaminação aos produtos de origem animal, cronograma de fabricação (em horários / dias alternados, de acordo com a natureza do produto);

2. Memorial Descritivo da Construção – MDC:

- 2.1. Verificar se segue o modelo padronizado ([http://www.agricultura.gov.br/arq_editor/Instrucoes%20para%20procedimentos%20operacionais%20do%20sif\(1\).doc](http://www.agricultura.gov.br/arq_editor/Instrucoes%20para%20procedimentos%20operacionais%20do%20sif(1).doc)) e se todas as informações estão compatíveis com as plantas e com o MESE;
- 2.2. Deve constar a assinatura do engenheiro ou arquiteto responsável pela obra.
- 2.3. Devem constar somente as informações referentes às alterações (reforma ou ampliação) a ser realizadas;
- 2.4. No caso da reforma se destinar apenas a instalação de nova linha de produção, não existindo alterações na estrutura física do estabelecimento, o MDC pode ser dispensado, desde que a empresa informe o caso na solicitação;
- 2.5. Informar as características da cerca de delimitação da área industrial, ressaltando que ela deve impedir a entrada de pessoas estranhas e animais;
- 2.6. De acordo com o item 4.1.2 da Portaria MAA nº 368/1997, as vias de trânsito interno devem ter superfície compacta e ou pavimentada apta para o tráfego de veículos, além de possuir o escoamento adequado bem como meios que permitam a sua limpeza. Desta forma, a empresa deve especificar no MESE o revestimento das vias de trânsito internas. Aquelas revestidas com brita ou outro material similar devem ser objeto de rejeição na análise prévia do projeto.
- 2.7. Natureza dos **Pisos e paredes**: Deverá ser impermeável, resistente a impactos, a ácidos e álcalis, antiderrapante e de fácil limpeza. O rejunte deverá obedecer às mesmas condições do piso. Pisos do tipo resina Epóxi e Korodur e paredes com tinta Epóxi deverão ser aprovados com ressalvas para estabelecimentos onde haja grande desprendimento de calor ou com uso de substâncias alcalinas e/ou ácidas em contato constante com a superfície (por exemplo: fabricação de queijos em circuito aberto). Estes tipos de revestimento devem ser utilizados preferentemente em áreas de fabricação em circuito fechado e em ambientes secos. Para circuitos

abertos, onde há grande desprendimento de calor, derrame de soluções alcalinas e ácidas, o material deve ser preferencialmente porcelanato e cerâmica industrial (Gressit), desde que rigorosamente seguidas às recomendações técnicas para a sua instalação.

3. Memorial Econômico Sanitário do Estabelecimento - MESE:

3.1. Deve ser apresentado com as 10 folhas preenchidas e atualizadas, incluindo não só as informações da reforma e ampliação, mas de todo o estabelecimento, inclusive das áreas já existentes;

3.2. Verificar se segue o modelo padronizado ([http://www.agricultura.gov.br/arq_editor/Instrucoes%20para%20procedimentos%20operacionais%20do%20sif\(1\).doc](http://www.agricultura.gov.br/arq_editor/Instrucoes%20para%20procedimentos%20operacionais%20do%20sif(1).doc)).

3.3. **Classificação de Estabelecimentos:** considerando o artigo 846 do RIISPOA, que permite a entrada de produtos registrados no SIF em outros estabelecimentos registrados no SIF, bem como, o disposto nos artigos 27 e 35- letra m do RIISPOA, que caracterizam o Entrepósito de Laticínios como estabelecimento destinado não somente a entrepostagem, mas também a finalização de processos de fabricação (maturação de queijos); e o procedimento adotado pelas demais Divisões da CGI, que entendem que estabelecimentos fabricantes de sua alçada (matadouro frigorífico, por exemplo) podem realizar entrepostagem;

A DILEI, até a publicação da uma nova versão do RIISPOA, adota o critério de que as fábricas de laticínios e usinas de beneficiamento podem realizar atividade de entrepostagem desde que tenham instalações adequadas para tal.

3.4. Verificar na **Folha 02:**

3.4.1.1. Se o Campo – “Capacidade Aproximada Do Estabelecimento - Leite e Derivados” foi devidamente preenchido, informando o Recebimento e Capacidade Estática;

3.4.1.2. O campo – “Descrição das Instalações” é destinado apenas a informações referente a sala da Inspeção Federal e não às instalações gerais da indústria.;

3.5. Verificar na listagem de **Produtos que pretende fabricar :**

3.5.1. Se foram usadas nomenclaturas preconizada pelo SIF;

3.5.2. Se consta algum produto novo (sem padrão com análise de registro de rótulo no DIPOA). Neste caso, a empresa deve ser alertada que aprovação do projeto não significa a aceitação da fabricação deste tipo de produto sob fiscalização do SIF, cuja avaliação da pertinência de registro do produto deverá ser solicitada ao DIPOA.

3.6. **Na folha 04 - Capacidade de pré-beneficiamento e beneficiamento:**

3.6.1. Quando da análise, deve ser feita uma correlação entre a capacidade estática (armazenamento), a capacidade operacional (quantidade de leite recebida e capacidade de pré e ou beneficiamento – litros / h) e a carga horária de trabalho, a fim de verificar a compatibilidade dos valores informados.

3.6.2. Na produção de leite UHT é preciso atentar para a compatibilidade entre a capacidade horária de envase (total, de acordo com o número de máquinas de envase) com a capacidade horária do equipamento de esterilização. Em caso de incompatibilidade (fluxo horário de esterilização maior que o fluxo horário de envase) deve ser previsto tanque estocagem asséptica intermediária ou a empresa deve rever o projeto.

3.7. Nas folhas 05 e 06- **Máquinas e Equipamentos; Instalações Industriais**, verificar se todas as informações estão compatíveis com as plantas, bem como se foram consideradas as particularidades de produção:

3.7.1. Se a lista de máquinas e equipamentos confere com a indicada na planta;

3.7.2. Se a lista de instalações corresponde com a indicada em plantas, devendo ser usada a mesma nomenclatura usada nas plantas;

3.7.3. Se há todos os equipamentos e instalações necessárias para a fabricação dos produtos informados na Folha 03;

3.7.4. **Filtração e clarificação do leite:**

3.7.4.1. Mesmo para as pequenas indústrias de doce de leite, queijos e outros derivados também devem ser previstos filtro de linha e filtro padronizadora para clarificação do leite.

3.7.4.2. A clarificadora somente poderá ser dispensada quando a estimativa de recepção de leite seja extremamente reduzida e inviabilize o uso da mesma (por exemplo: recepção de inferior a 500 litros/dia). Neste caso, a empresa deverá informar os meios que utilizará para filtração mecânica do leite de forma a se obter resultado equivalente.

3.7.5. **Produção de frio (água gelada) e estocagem de leite:** nos casos de estabelecimento de pequeno porte pode ser dispensado o sistema de resfriamento e estocagem do leite na recepção desde que o interessado deverá informe o que será feito com o leite recebido em situações de queda de energia ou outros imprevistos que impossibilitem o descarregamento do leite. Nos casos em que o projeto apresentado prever a instalação de tanque isotérmico para estocagem de leite, compulsoriamente, deverá ser prevista a instalação de sistema de resfriamento do leite a ser estocado.

3.7.6. **Produção de vapor culinário:** Para produtos que, durante seu processo de fabricação, sofram ação direta de vapor, deverá ser prevista a instalação de filtros para produção de vapor culinário (tipo “Spyrax”, tendo em vista que os filtros em “Y” somente se destinam a retenção de sujidades grosseiras ou decorrentes do descasque da linha) ou a empresa deverá comprovar que na ausência deste, o vapor gerado na caldeira é apto ao contato com o alimento. Neste último caso, quando da reserva de SIF, a empresa deverá apresentar laudos que demonstrem o atendimento aos parâmetros abaixo:

Vapor Culinário

Parâmetro	Valor
Qualidade	vapor saturado seco
Umidade	< 5%
pH	7,0 a 8,0
Cloretos	< 8 ppm
Partículas sólidas	ausente
Turvação	< 3 ppm (KmnO4)
Ferro	< 0,02 mg/kg
Na+ e K+	< 0,01 mg/kg
Cobre	< 0,003 mg/kg
NO2	< 0,02 ppm
Condutividade	0,3 mS
Matéria orgânica	ausente

Fonte: Tetra Pak Processing Systems AB Dairy Processing Handbook. Lund, Sweden, 1995

3.7.7. Produção de frio e estocagem frigorificada

3.7.7.1. Tendo em vista que a refrigeração por expansão não pode ser caracterizada como produção de frio de origem industrial, em hipótese alguma será permitida a presença de tanque de expansão na indústria, seja como meio de refrigeração, seja como estocagem transitória (“pulmão”) (Artigo 518 do RIISPOA e item 1.2.3.1.2 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas). Por analogia, tal equipamento também não pode ser utilizado para resfriamento do soro eventualmente produzido no estabelecimento.

3.7.7.2. No MESE deverá constar a capacidade do sistema de produção de água gelada (Kcal/h). Recomendamos verificar essa capacidade utilizando como referência a capacidade mínima equivalente a 1,2 Kcal / hora para cada litro de leite a ser recebido, especialmente para indústrias onde haja aquecimento e resfriamento de leite (usina de beneficiamento, entreposto usina e fábrica de laticínios). Caso a relação seja inferior ao valor citado, devolver o processo à indústria solicitando esclarecimentos quanto a eficiência do sistema de frio.

3.7.7.3. Considerar os valores de referência abaixo para calcular a capacidade das câmaras frias. Caso a capacidade das câmaras seja inferior, devolver o processo para a indústria solicitando esclarecimentos. No que tange a capacidade das câmaras de estocagem e maturação, o cálculo deve considerar uma margem de segurança, uma vez haver a necessidade de preservar certo espaçamento entre o produto e o teto, paredes e entre ruas para circulação do ar frio (os valores de altura, comprimento e largura constantes da plantas devem ser utilizados para o cálculo prevendo-se a necessidade deste espaçamento).

Queijos - Salga (peças até 1kg)	Sem beliche	+/- 40 kg/m ²
	Com beliche simples	+/- 80 kg/m ²
Salga Parmesão / Similares		+/- 150 kg/m ²
Secagem		+/- 150 kg/m ²
Maturação		+/- 150 kg/m ³
Estocagem de queijos		+/- 300 kg/m ³
Estocagem de manteiga		+/- 300 kg/m ³
Estocagem de leite pasteurizado		+/- 200 kg/m ³

3.7.7.4. A câmara de maturação de queijos deve apresentar capacidade compatível com o tempo de maturação necessário para a variedade de queijo que será produzida. A maturação de queijos não pode ser feita em câmara de estocagem de produtos uma vez que são câmaras que operam com regime de temperatura diferente e possuem objetivos distintos dentro do processo de fabricação.

3.7.7.5. No caso de fabricação de queijos com diferentes tecnologias de maturação (temperatura e grau higrométrico diferentes) devem ser previstas câmaras de maturação específicas para cada tipo de queijo.

3.7.7.6. Produtos defumados que porventura possam transmitir odor a outros produtos só podem ser estocados com produtos diferentes desde que estes últimos estejam devidamente embalados.

3.7.7.7. Por não ser permitido o uso de instalações provisórias, não é possível utilizar contêineres para armazenar produtos.

3.7.8. Produção de calor: A aprovação de estabelecimentos sem a caldeira, deve se restringir somente aos postos que não recebam leite em latões (tendo em vista a necessidade de vapor para esterilização dos mesmos – itens 3.3.1 e 3.3.2 da Portaria 004/78 – Normas Brancas e artigo 100 do RIISPOA) e a estabelecimentos de porte extremamente reduzido, cujo uso de equipamentos elétricos seja factível. Por óbvio, esta condição não pode ser aceita nos casos em que há necessidade de uso de vapor. Para isso, o solicitante deverá apresentar documentação comprovando a eficiência do equipamento alternativo para produção de calor (indicando tempo para aquecimento da água/leite e mecanismo para manutenção da temperatura) ou tratamento equivalente (uso de solução de limpeza a frio, tipo detergente alcalino clorado, efetivo para linhas onde não circule leite aquecido). Caso o equipamento de aquecimento seja elétrico, deverão ser informados, além da eficiência, os procedimentos a serem adotados quando da falta de energia elétrica.

3.7.9. Novas tecnologias: no caso de projetos de reforma e ampliação com previsão de instalação de equipamentos com uso de novas tecnologias, o SIPOA/SISA/SIFISA poderá consultar à DILEI, caso possua algum tipo de

dúvida, sobre a viabilidade de aprovação dos mesmos. O parecer emitido pela DILEI (consulta por e-mail, documento via malote etc) deverá ser anexado aos autos do processo de reforma e ampliação.

3.8. Nas folhas 07 e 08, verificar se as informações estão compatíveis com o MDC;

3.9. Laboratório de controle de qualidade:

- 3.9.1. Devem ser instalados e equipados para o controle físico, químico e microbiológico rotineiro para seleção da matéria-prima, nos termos dos Regulamentos Técnicos de Identidade e Qualidade das matérias-primas recebidas, ressalvadas as análises de competência ou atribuição oficial da Rede Brasileira de Laboratórios de Controle da Qualidade do Leite – RBQL (Contagem de Células Somáticas, Contagem Bacteriana Total e Componentes), bem como para avaliação da qualidade do processamento industrial e dos produtos, em todos os estabelecimentos de laticínios sob SIF.
- 3.9.2. De acordo com o item 1.2.3.1.6 da Portaria nº 04/78 DIPOA poderá ser dispensada a instalação do laboratório de microbiologia em postos de refrigeração (exceto aqueles que recebem leite tipo B), postos de coagulação, fábricas de laticínios que produzam exclusivamente queijos e/ou manteigas e/ou doce de leite, além dos entrepostos de laticínios que não manipulam leite em pó. Nos casos em questão, a empresa deve possuir as ferramentas de qualidade (BPF, PPHO, APPCC / autocontroles) efetivamente implementadas.

4. Plantas:

- 4.1. Devem ser apresentadas com as escalas corretas conforme art. 54 do RIISPOA:
 - 4.1.1. Baixa de cada pavimento - escala 1:100
 - 4.1.2. Situação escala 1:500
 - 4.1.3. Hidrossanitária - escala mínima 1:500
 - 4.1.4. Fachada com cortes longitudinal e transversal - escala mínima 1:50
 - 4.1.5. Fluxo de produção e de movimentação de colaboradores - escala 1:100
 - 4.1.6. Apiário: as plantas poderão ser substituídas por croqui (Art. 57 do RIISPOA), desde que permitam a análise técnica do projeto.
- 4.2. Conferir sua compatibilidade com o MESE, observando se:
 - 4.2.1. As áreas industriais e os equipamentos foram identificados usando a mesma nomenclatura presente no MESE;
 - 4.2.2. Todas as áreas indicadas no MESE foram representadas;
 - 4.2.3. Todos os equipamentos listados no MESE tiveram a localização de sua instalação indicada;
 - 4.2.4. Se há área para fabricação de todos os produtos indicados.
 - 4.2.5. A planta de situação deve indicar claramente a posição das vias públicas que servem o estabelecimento, de forma a permitir a avaliação das entradas e saídas, bem como da circulação interna de veículos;
 - 4.2.6. Prever projeção de cobertura suficiente para abrigar os veículos tanto na recepção quanto na expedição (item 1.2.3.1.1 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas)
 - 4.2.7. Indicar a delimitação da área externa;

4.2.8. Indicar as vias pavimentadas para circulação interna de veículos

4.3. Na área externa :

- 4.3.1. Na planta de situação, verificar se foi indicado todo o perímetro de delimitação da cerca.
- 4.3.2. A planta de situação deve indicar claramente a posição das vias públicas que servem o estabelecimento, de forma a permitir a avaliação da circulação interna de veículos.
- 4.3.3. O projeto deve prever local específico para limpeza externa dos caminhões tanque. A limpeza interna pode ser feita na plataforma de descarregamento. Pode ser aceita a realização de limpeza externa dos caminhões em local apropriado fora da área industrial.
- 4.3.4. Verificar, nas plantas baixas e de corte e fachadas, se a projeção de cobertura prevista é suficiente para abrigar os veículos tanto na recepção quanto na expedição (item 1.2.3.1.1 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas).
- 4.3.5. Não devem haver impeditivos quanto à aprovação de projetos de estabelecimentos com área separada por vias vicinais desde que o bloco industrial (recepção, produção e expedição) e os vestiários e sanitários estejam localizados no mesmo lado, a fim de evitar o trânsito de funcionários uniformizados pela via.

4.4. Planta hidrossanitária:

- 4.4.1. Rede de esgotos: deverá possuir canaletas ou ralos, de acordo com as finalidades das dependências. Os esgotos sanitários e industriais devem ser separados;
- 4.4.2. Verificar se as câmaras frias não apresentam ralos (item 1.2.1.8 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas). Ralos sifonados somente serão permitidos em câmaras de salga e secagem.

4.5. Barreira sanitária:

- 4.5.1. Verificar se o acesso ao setor de produção irá ocorrer obrigatoriamente através de barreira sanitária. Excepcionalmente, poderá ser permitida uma porta de acesso para o meio externo, sem bloqueio sanitário, somente para passagem de equipamentos ou como saída em casos de emergência (incêndio, por exemplo). Esta porta obrigatoriamente deverá ser mantida lacrada de forma a impedir o uso indevido. A exigência de bloqueio sanitário somente poderá ser dispensada quando toda a produção se der em circuito fechado (desde a recepção até o envase).
- 4.5.2. As barreiras sanitárias de acesso às áreas onde produtos com baixa atividade de água são manipulados (como por exemplo, leite em pó, queijo ralado), deverão ser secas, com troca de calçados ou uso de sapatilhas descartáveis em detrimento de lava-botas e tapete sanitizante.

4.6. Pisos, parede e teto:

- 4.6.1. Nas plantas, deverá constar a cota do piso de cada seção industrial em relação ao piso adjacente.

4.7. Fluxograma de fabricação:

- 4.7.1. O fluxo operacional de fabricação do produto não deverá apresentar contra fluxo, sendo preferencialmente linear, impossibilitando o fluxo em comum (contaminação cruzada) entre o produto em processamento ou terminado (sem embalagem primária) com produtos crus e/ou embalagem secundária.
- 4.7.2. A comunicação entre áreas sujas e limpas deve ser preferentemente por óculo. Em caso de portas ou passagens, deverá ser prevista obrigatoriamente uma barreira sanitária. Tal diretriz não se aplica para fábricas com processo de fabricação em circuito fechado.

4.8. Depósitos de embalagens, ingredientes e produtos de limpeza:

- 4.8.1. O projeto deve prever em planta baixa os depósitos de embalagem primária, embalagem secundária, ingredientes e material de limpeza (incluindo produtos químicos utilizados para higienização) de uso diário. Em estabelecimentos de pequeno porte, as dependências para depósito de embalagem primária, ingredientes e material de limpeza de uso diário poderão ser substituídos por armários no todo ou em parte.
- 4.8.2. Pode ser aceito um grande depósito comum, onde as embalagens primárias são mantidas dentro das embalagens secundárias e tendo dentro da fábrica um local adequado para as embalagens de uso diário com uma dependência (por exemplo: pequena sala) onde são retiradas as embalagens secundárias antes da internalização das embalagens.
- 4.8.3. Além de ser prevista área específica para embalagem secundária (separada fisicamente das áreas onde o produto terminado esteja exposto), deverá ser prevista área específica para a retirada da embalagem secundária de insumos/ingredientes/matérias primas, que deverão adentrar a área de fabricação/fracionamento/mistura através de óculo.
- 4.8.4. Não é permitido o uso de contêineres em substituição permanente de instalações industriais. O uso de contêiner somente é permitido após avaliação do DIPOA e considerando os termos do Memo nº 22/2009 – CGI/DIPOA-Circular:
- i. O estabelecimento já deve possuir um projeto de reforma e ampliação aprovado;
 - ii. Que o contêiner seja utilizado por um período improrrogável e não superior a seis meses;
 - iii. A autorização somente será concedida nos casos em que seu uso é indispensável para minimizar os eventuais prejuízos na produção da empresa, diante de uma reforma que justifique sua necessidade(ex: reforma/ampliação das câmaras de estocagem existentes)

5. Particularidades de fabricação

5.1. Creme de leite

- 5.1.1. A produção de Creme de Leite Cru Refrigerado de Uso Industrial e de Creme de Soro de Leite Cru Refrigerado de Uso Industrial deve atender as condições estabelecidas no Ofício GAB.DIPOA nº 38/09 (com uso de máquina seladora para embalagem). **Recomenda-se**, para o caso de envase de creme em sacos, a produção de creme pasteurizado.

5.1.2. Dependências autorizadas para desnate:

<u>Matéria-prima</u>	<u>Local</u>
Leite para obtenção de Creme de Leite Cru Refrigerado de Uso Industrial	Na plataforma de recepção ou outra área (separada da área de fabricação);
Leite cru rejeitado como matéria-prima (Portaria 05/83 SIPA)	Na plataforma de recepção ou outra área (separada da área de fabricação)
Soro para obtenção de Creme de Soro de Leite de Uso Industrial	Permitido inclusive na área de fabricação

5.1.3. Em todos os casos, se a empresa faz uso de estocagem intermediária do creme em latões em câmara fria para posterior processamento (geralmente estabelecimentos de pequeno porte), é **recomendável** que o creme saindo da desnatadeira/padronizadora seja enviado via tubulação (fixa ou mangote) para latão no interior da indústria, a fim de evitar o risco de contaminação cruzada pelo trânsito do mesmo a partir da plataforma.

5.1.4. Para fabricação de Creme de Leite Pasteurizado equipamento de envase deverá ser automático.

5.2. Queijos

5.2.1. Para os estabelecimentos que produzem queijos é necessário informar qual será o destino dado ao soro. Deve-se prever um tanque para armazenamento de soro quando ele for utilizado como matéria prima para outro processo (desnate, concentração ou o uso do próprio soro para bebida láctea, por exemplo). O soro deve obrigatoriamente ser mantido sob refrigeração de forma a garantir sua conservação.

5.2.2. Nos casos de **Queijos mofados** (mofos azuis e mofos brancos) os fluxos de produção deverão ser separados das demais linhas de produção do estabelecimento a partir do ponto de inoculação / pulverização do “mofo” até a embalagem secundária.

5.2.3. O fatiamento de queijos deverá ser efetuado em ambiente com temperatura compatível, devidamente climatizado, evitando o fatiamento em local onde há desprendimento de calor (desidratação de queijo, por exemplo). Para climatização desta área pode ser aceito o uso de condicionadores de ar do tipo “split” desde que capazes de refrigerar o ambiente de fatiamento à temperatura máxima de 18° C.

5.2.4. Pode ser aceito o fatiamento em ambiente comum de queijos com produtos cárneos cozidos (presunto, apresuntado, mortadela etc).

5.2.5. A seção de toalete deve ser separada da seção de ralação e da seção de produção de queijos fatiados. No caso de toalete de queijos de fabricação

própria, ela deve ser realizada em local próprio, com comunicação através de óculo com a seção de embalagem.

5.2.6. Não se permite a desidratação forçada por salga de queijos de média umidade a serem utilizados para ralar.

5.2.7. **Não é obrigatória**, embora recomendável, a climatização da sala de embalagem de queijos e a expedição (queijo prontos sem fatiar).

5.2.8. Para fabricação de Queijo Ralado o equipamento de envase deverá ser automático e em circuito fechado. Permite-se o envase semi-automático quando o produto for acondicionado em unidades de peso igual ou superior a 5 kg (item 2.17 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas).

5.3. Manteiga

5.3.1. Para os estabelecimentos produtores de manteiga é necessário informar o destino a ser dado ao leiteiro.

5.3.2. Para os casos de estabelecimentos de pequeno porte sem sistema de água gelada e fabricantes de manteiga, a água gelada utilizada no processo de fabricação deste produto pode ser obtida através do uso de tanque de refrigeração por expansão (exclusivo para esta finalidade). Seu local de instalação deve se dar seguindo os princípios de BPF de forma a impossibilitar o risco de contaminação cruzada.

5.3.3. A tecnologia utilizada para produção de manteiga, de qualquer qualidade, observará a continuidade entre as diversas fases do processo de fabricação (item 2.10 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas). Diante disso, não devem ser aprovados projetos onde o transporte do creme de leite pasteurizado para a bateadeira seja em circuito aberto (artigo 89 do RIISPOA). Para fabricação de Manteiga Extra o equipamento de envase deverá ser automático, com exceção dos blocos com peso superior a 5 kg.

5.4. Leite Fermentado

5.4.1. Para fabricação de produtos fermentados (Iogurte e Bebida Láctea), o equipamento de envase deverá ser automático e em circuito fechado (item 2.14 da Portaria nº 004/78 – Normas Brancas).

5.5. Produtos Lácteos em Pó

5.5.1. Áreas de fracionamento ou de misturas em pó (onde o produto está exposto) deverão ser dotadas obrigatoriamente de pressão positiva com ar filtrado. (Artigo 42 do RIISPOA e item 4.1.3.18 da Portaria MAA nº 368/97).

6. Parecer de aprovação:

- 6.1. Deve ser conclusivo e no caso de serem apontadas ressalvas, deve ser alertado para a necessidade de suas correções antes da execução da obra, devendo ser condicionada a apresentação da documentação devidamente corrigida;
- 6.2. Para qualquer solicitação de **reforma e ampliação** em estabelecimentos que não possuam o Título de Registro, **funcionando apenas com a “Reserva de SIF”**, no parecer de aprovação (no Estado) deverá constar a ressalva “*após a conclusão das obras deve ser providenciada toda a documentação necessária para a Emissão de Título de Registro*”;
- 6.3. As plantas devem ser assinadas e carimbadas pelo responsável pela análise no SIPOA/SISA/SIFISA.