PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

Tramitação de Volume de Processo Encerrado

Processo nº 002 / 2023 Volume: 02.

De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ...../...../..... Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____
De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____
De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____
De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____
De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____
De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____
De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____	De: _____ Para: _____ Obs: _____ Data: ___/___/___ Ass: _____

PREFEITURA DE JUIZ DE FORA

ENCERRAMENTO DE PROCESSO

FICA O PRESENTE PROCESSO Nº ....002..../..2023, VOLUME ....02, ENCERRADO, COM ..318..... FOLHAS, INCLUSIVE ESTA FOLHA, FICANDO VEDADO A COLOCAÇÃO DE OUTRAS FOLHAS SOBRE A MESMA. O PROCESSO EM QUESTÃO TERÁ CONTINUIDADE NO PROCESSO Nº ....002..../..2023, VOLUME ..03..

EM ....06..../..janeiro..../..2023.

carimbo/assinatura

10. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BRASIL, 2006. **Critério de avaliação da qualidade do leite in natura, concentrado e em pó, reconstituídos, com base no método analítico oficial físico-químico denominado "Índice CMP".** Instrução Normativa nº 69, de 13 de dezembro de 2006 – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

BRASIL, 2014. **Matérias estranhas macroscópicas e microscópicas em alimentos e bebidas e seus limites de tolerância.** Resolução - RDC nº 14, de 28 de março de 2014 - Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

- Ficha técnica de embalagens e padrões internos Dália Alimentos

BRASIL, 2015 – **Requisitos para rotulagem obrigatória dos principais alimentos que causam alergias alimentares.** Resolução RDC nº 26, de 02 de julho de 2015 – Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

BRASIL, 2017 – **Requisitos para declaração obrigatória da presença de lactose nos rótulos dos alimentos.** Resolução RDC nº 136, de 08 de fevereiro de 2017 – Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

BRASIL, 2017 – **Regulamento de Inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal.** Decreto nº 9.013, de 29 de março de 2017 – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

BRASIL, 2018 - **Regulamento Técnico Mercosul de Identidade e Qualidade do Leite em Pó.** Instrução Normativa Nº 53, de 01/10/2018 - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

BRASIL, 2019 – **Estabelece a lista de limites máximos de resíduos (LMR)... de medicamentos veterinários em alimentos de origem animal.** IN n° 51, de 19 de dezembro de 2019 – (ANVISA).

BRASIL, 2019 – **Estabelece as listas de padrões microbiológicos para alimentos.** Instrução Normativa n° 60, de 23 de dezembro de 2019 – Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

BRASIL, 2019 – **Dispõe sobre os padrões microbiológicos de alimentos e sua aplicação.** RDC n° 331, de 23 de dezembro de 2019 – Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

BRASIL, 2021 – **Estabelece os limites máximos tolerados (LMT) de contaminantes em alimentos.** Instrução Normativa n° 88, de 26 de março de 2021 – Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

BRASIL, 2021 – **Dispõe sobre os limites máximos tolerados (LMT) de contaminantes em alimentos.** RDC n° 487, de 26 de março de 2021 – Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

11. IMAGEM

Resíduo mineral fixo	≤ 7%	Decreto 9.013 de 29/03/2017 (RIISPOA)
CMP	≤ 30 mg/L	IN N° 69, de 13 de dezembro de 2006, MAPA

**Valor dos contaminantes estipulado com aplicação do fator de concentração de leite fluido no processo de secagem (x8,5).*

6. ALERGÊNICOS

Declaração	Legislação
Alérgicos: contém leite e derivados de soja	Resolução RDC nº 26, de 02/07/2015 - ANVISA
Não contém glúten.	Lei 10.674/2003 - ANVISA

7. LACTOSE

Declaração	Legislação
Contém Lactose	Resolução – RDC nº 136, de 08/02/2017 – ANVISA

8. INFORMAÇÃO NUTRICIONAL

INFORMAÇÃO NUTRICIONAL Porção de 26g (2 colheres de sopa)		
Quantidade por porção		%VD (*)
Valor Energético	129 kcal = 542 KJ	6%
Carboidratos	10g	3%
Proteínas	6,6g	9%
Gorduras Totais	7,0g	13%
Gorduras Saturadas	3,7g	17%
Gorduras *Trans*	0 g	(**)
Fibra Alimentar	0g	0%
Sódio	100mg	4%
Cálcio	223mg	22%

(*) % de Valores diários com base em uma dieta de 2.000 kcal ou 8.400 KJ. Seus valores diários podem ser maiores ou menores dependendo de suas necessidades energéticas.

(**) Valor diário não estabelecido.

9. CARACTERÍSTICAS SENSORIAIS

Parâmetros	Características
Cor	Branco amarelado
Sabor	Agradável, não rançoso, semelhante ao leite fluído
Aspecto	Pó uniforme sem grumos
Odor	Agradável, não rançoso, semelhante ao leite fluído

4. PARÂMETROS MICROBIOLÓGICOS

Parâmetros	Valores máximos	Legislação de referência do Produto
Microrganismos aeróbios mesófilos viáveis	$\leq 3{,}0x10^4$ UFC/g	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Estafil. coag. positiva	$\leq 1{,}0x10^1$ UFC/g	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Salmonella spp	Ausência/25g	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Enterotoxinas estafilocócicas	Ausência/25g	IN 60, 23/12/2019 - ANVISA. Padrões microbiológicos para alimentos.
Enterobacterias	$1{,}0x10^1$ UFC/g	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Bolores e Leveduras	$\leq 1{,}0x10^2$ UFC/g	Sem legislação específica – controle interno
Bacillus cereus	$\leq 5{,}0x10^3$ UFC/g	Sem legislação específica – controle interno
Listeria monocytogenes	$\leq 1{,}0x10^2$ UFC/g	IN 60, 23/12/2019 - ANVISA. Padrões microbiológicos para alimentos.

5. PARÂMETROS FÍSICO-QUÍMICOS

Parâmetros	Valores padrão	Legislação de referência do Produto
Gordura	Mín. 26%	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Umidade	Máx. 5%	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Índice de insolubilidade	Máx. 1 mL	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Acidez titulável	Máx. 18 mL NaOH 0,1N10g SNG	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Partículas queimadas	Disco B	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Teor de proteína no leite do ESD	Mín. 34% m/m em ESD	IN 53, 01/10/2018. Regulamento Técnico Mercosul de LP
Densidade	Mín. 0,45 g/cm³	Sem legislação específica – controle interno
Teor de lactose	35 a 40%	Decreto 9.013 de 29/03/2017 (RIISPOA)
Arsênio	0,425 mg/Kg*	RDC nº 487 e IN 88, de 26/03/2021
Cádmio	0,425 mg/Kg*	RDC nº 487 e IN 88, de 26/03/2021
Chumbo	0,17 mg/Kg*	RDC nº 487 e IN 88, de 26/03/2021
Macroscopia	Máx. 1,5 de areia ou cinzas insolúveis em ácido	Resolução – RDC nº 14, de 28/03/2014
Microscopia	Máx. 5 na alíquota analisada de acordo com as recomendações das metodologias	Resolução – RDC nº 14, de 28/03/2014
Antibiótico	Negativo	IN N° 51, de 19/12/2019
Aflatoxina M1	Máx. 5 µg/ Kg	RDC nº 487 e IN 88, de 26/03/2021
pH	6,4 a 6,8	Sem legislação específica – controle interno

1. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA E DO RESPONSÁVEL TÉCNICO

NOME DO FORNECEDOR: COOPERATIVA DÁLIA ALIMENTOS LTDA

ENDEREÇO: RS 130, Km 91/92, Palmas, Arroio do Meio/RS

Telefone: (51) 3751-9000 E-mail: dalia@dalia.com.br Site: www.dalia.com.br

RESPONSÁVEL TÉCNICO: Antônio Maria Leivas Salazar

N° de Registro no CRQ 5ª Região: 05404441

2. PRODUTO

NOME DO PRODUTO	LEITE EM PÓ INTEGRAL INSTANTÂNEO
Nº DE REGISTRO NO MINISTÉRIO DA AGRICULTURA / SIF / DIPOA	0415/3746
CÓDIGO DO PRODUTO	81007
CÓDIGO DE BARRAS	7 32783 81007 0
DESCRIÇÃO DO PRODUTO	Leite em pó integral instantâneo
MATÉRIAS-PRIMAS / INGREDIENTES	Leite *in natura* integral padronizado / Lecitina de soja
PESO POR SACO	1Kg
QUANTIDADE POR PALET	64 fardos com 10 sacos de 1 Kg
PESO POR PALET	640 Kg
INSTRUÇÕES DE USO	Para preparar 200 mL (1 copo): coloque 2 colheres (sopa) de Leite em Pó Dália em 100 mL de água morna, previamente fervida. Mexa com uma colher até dissolver bem. Acrescente o restante da água até completar 200mL. Após o preparo, conservar sob refrigeração entre 0 a 7 °C e consumir o produto em até 18 horas.
PRAZO DE VALIDADE	12 meses
CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO E ARMAZENAMETO	Não necessita refrigeração. Manter ao abrigo do sol, em local seco e arejado entre 5 e 25 °C. Aberta a embalagem, consumir o produto em até 30 dias, respeitando o prazo de validade impresso na embalagem.

3. EMBALAGEM

Embalagem	Especificação Material	Dimensões (mm)
Embalagem primária	Saco aluminizado	Largura: 21 ± 1 cm Comprimento: 4 ± 0,5 cm Altura: 32 ± 1 cm
Embalagem secundária	Saco de papel Kraft duplo	Largura: 350 ± 5 mm Altura: 740 ± 5 mm Comprimento: 100 ± 10 mm

Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento
Secretaria de Defesa Agropecuária - SDA
Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal - DIPOA

TÍTULO DE REGISTRO

Certifico que a Empresa **COOPERATIVA DALIA ALIMENTOS LTDA** com **UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE LEITE E DERIVADOS - L3G** Localizada em **ARROIO DO MEIO** Estado **RIO GRANDE DO SUL** está registrada no Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal - DIPOA, sob nº **3746** de acordo com as exigências dos dispositivos regulamentares em vigor.

Brasília - DF, 16 de dezembro de 2021.

Processo nº 21042.008188/2019-36

Processo SEI número: 21042.008188/2019-36	**Documento SEI número:** 19148418

Documento assinado eletronicamente por **LUCIO AKIO KIKUCHI**, **Diretor(a) do Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal - Substituto(a)**, em 17/12/2021, às 10:06, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º,§ 1º, do Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015.

A autenticidade deste documento pode ser conferida no site http://sistemas.agricultura.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **19148418** e o código CRC **EAE4468C**.

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Marca do produto	N° do registro do produto	Situação do rótulo	Data início do vínculo	Situação do vínculo
Primária	Poliéster metalizado	400,000	g	TERRA LIVRE	478	Ativo	12/07/2022	Ativo

Arquivos diversos

Nome do arquivo	Módulo	Natureza de solicitação	Área	Sessões do formulário	Envio obrigatório	Data de inclusão	Situação
AUTORIZAÇÃ	PGA-SIGSIF/Registro de	Solicitação de Registro de		TODAS	Não	12/07/22	Ativo

Parecer

Situação: Data: Emissor:

Descrição:

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Situação
Primária	Poliéster metalizado	400,000	Grama	Ativo
Primária	Polietileno	1,000	Quilograma	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	800,000	Grama	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	1,000	Quilograma	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	0,200	Quilograma	Ativo

Vinculação entre embalagens e rótulos

Categoria da embalagem	Tipo de embalagem	Quantidade	Unidade de medida	Marca do produto	N° do registro do produto	Situação do rótulo	Data início do vínculo	Situação do vínculo
Primária	Poliéster metalizado	400,000	g	QUALITÁ	410	Ativo	27/07/2018	Ativo
Primária	Polietileno	1,000	Kg	NOSSA TERRA	445	Ativo	19/07/2019	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	400,000	g	PUBLIC	455	Cancelado	24/12/2019	Inativo
Primária	Polietileno	1,000	Kg	VEND	467	Ativo	24/12/2019	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	400,000	g	SANTA CLARA	60	Ativo	01/09/2020	Ativo
Primária	Polietileno	1,000	Kg	POMERANO	475	Ativo	14/04/2021	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	800,000	g	QUALITÁ	410	Ativo	17/09/2021	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	0,200	Kg	TERRA LIVRE	478	Ativo	12/07/2022	Ativo
Primária	Poliéster metalizado	1,000	Kg	TERRA LIVRE	478	Ativo	12/07/2022	Ativo

Os paletes são transportados por empilhadeiras e colocados em compartimentos de estocagem do tipo Drive-in até estarem liberados para expedição.

EXPEDIÇÃO/TRANSPORTE
Após liberação, o leite em pó é carregado em caminhões convencionais. A carroceria do caminhão é coberta com lona para que não haja contato dos sacos do leite em pó com a carroceria do caminhão e então é transportado para clientes e/ou consumidores.

Responsável pela elaboração do produto: Antônio Maria Leivas Salazar
Responsável Técnico: Antonio Maria Leivas Salazar - CRQ 5ª região/RS 05404441
Documento revisado em: 17/02/2021.

Rótulo

Marca do produto	Número do registro do	Total	Data Início	Data Término	Situação
QUALITÁ	410 / 3746	1	12/07/2022	17/02/2031	Ativo
TERRA LIVRE	478 / 3746	1	12/07/2022		Ativo
NOSSA TERRA	445 / 3746	1	12/07/2022	17/02/2031	Ativo
VEND	467 / 3746	1	12/07/2022	17/02/2031	Ativo
PUBLIC	455 / 3746	1	12/07/2022	17/02/2031	Cancelado
SANTA CLARA	60 / 3746	1	12/07/2022	17/02/2031	Ativo
POMERANO	475 / 3746	1	12/07/2022		Ativo

Embalagem

líquido-vapor onde é empregado novamente vapor nos tubos da calandria.
O vapor captado do leite do segundo para o terceiro efeito será comprimido e misturado com vapor vivo (oriundo da caldeira) que serão utilizados como fonte de vapor no primeiro efeito para evaporação do leite.
Por último, o quarto efeito, além de realizar a evaporação de água do leite da mesma maneira que os anteriores, permite a conexão com a sequência do processo de secagem do leite em pó.

HOMOGENEIZAÇÃO
Após concentrado (48% ST), o leite segue para o tanque de equilíbrio e é aquecido 70°C no ¿Hipex¿, um aquecedor tubular de leite concentrado, para que na sequência sofra o processo de homogeneização.
SECAGEM
Após a homogeneização, o leite concentrado é transportado por bombas de alta pressão para os bicos atomizadores, responsáveis pela pulverização do produto na forma de gotículas, onde também existe a entrada de ar quente 180°C que é o responsável pela retirada de mais umidade do produto.
A retirada de umidade das gotículas forma os primeiros grãos de leite em pó, que vão em sentido ao fundo da câmara de secagem, no fluid bed, que realiza a secagem secundária a 70° C no leite em pó que em seguida vai para o vibrofluidizador, que realiza a secagem final e resfria o produto a 30° C, além de realizar a estabilização da lecitina de soja para leite em pó instantâneo (que possui propriedades de molhabilidade, dispersabilidade, penetrabilidade e solubilidade, que resultam na capacidade de diluição completa sem ação mecânica). As partículas seguem para a peneira de separação dos finos que controla a granulometria do produto.
As partículas de pó que saem do sistema de secagem, juntas com o ar quente, são direcionadas para os ¿ciclones¿ que tem como finalidade retirar essas partículas suspensas e reintroduzi-las no processo.

ENVASE 1 kg, 800g, 400 g ou 200g de produto

Do processo se secagem, o leite em pó é enviado para os silos para produção de leite em pó fracionado através de sistema a vácuo. O processo da fabricação tem por sequência o envase que se realiza através de máquinas de dosagem automática de 1 Kg ou 400 g, Em seguida, as embalagens são submetidas a um dispositivo de controle de peso e detector de metais, que garantem o peso padrão e a segurança da produção. Na sequência as embalagens primárias são colocadas em sacos de papel kraft duplos como embalagem secundária e então, empilhados sobre o palete.
ENVASE 25k g de produto

O processo da fabricação do leite em pó tem por sequência o envase que se realiza através de máquinas de dosagem automática de 25kg. Em seguida, as embalagens são submetidas a um dispositivo de controle de peso e detector de metais, que garantem o peso padrão e a segurança da produção. Para identificação do país importador/cliente, será aplicado uma etiqueta adesiva na parte frontal da embalagem. Na sequência as embalagens primárias são colocadas em sacos de papel kraft duplos como embalagem secundária e então, empilhados sobre o palete.

ESTOCAGEM

estafilocócica.

Para o leite em pó instântaneo, além das análises acima descritas, analisam-se também umectabilidade e dispersibilidade, seguindo a IN 53/2018 RTIQ Mercosul do leite em pó.

Matéria gorda: mínimo 26%
Umidade: máximo 5%
Acidez titulável: máximo 0,18 mL NaOH 0,1N/10g SNG
Índice de insolubilidade: Máximo 1,0 mL
Partículas queimadas: máximo Disco B
Teor de proteína: mínimo 34% m/m ESD.
Análise Sensorial:
Aspecto: pó homogêneo, sem grumos. Não conterá substâncias estranhas macro e microscopicamente visíveis.
Sabor: agradável, não rançoso, semelhante ao leite fluído.
Odor: agradável, não rançoso, semelhante ao leite fluído.
Cor: branco amarelado
Microrganismos aeróbios mesófilos viáveis: ¿ 3,0x104 UFC/g
Enterobacterias: ¿ $1,0x10^1$ UFC/g
Estafilococos coagulase positiva: ¿ $1,0x10^1$ UFC/g
Salmonela spp: ausência em 25g
Enterotoxinas estafilocócicas: ausência em 25g

PADRONIZAÇÃO E PASTEURIZAÇÃO
O leite cru refrigerado nos silos é canalizado até o tanque de equilíbrio do pasteurizador, que proporcionará na regeneração, um pré-aquecimento no leite, que segue para as centrífugas degerminadora e padronizadora, que regula o teor de gordura do leite (3,2% para o leite integral).

ESTOCAGEM
Após o processo de pasteurização o leite é bombeado até os silos de estocagem, onde ficará sob temperatura de resfriamento (5ºC) até que se inicie o processo de fabricação do leite em pó.

EVAPORAÇÃO
O leite pasteurizado é submetido a um pré-aquecimento/tratamento térmico 90°C, que tem como finalidade proporcionar temperatura próxima a de evaporação 70°C. Atingida a temperatura desejada o leite segue para a evaporação.
O leite é distribuído uniformemente sobre a superfície dos tubos do evaporador, formando um filme com fluxo descendente e a evaporação dá-se pelo fato da aplicação de vapor na superfície externa dos tubos, que juntos, formam a calandria. O líquido concentrado segue para o separador líquido-vapor.
Ao sair do separador, o leite segue para o segundo efeito. Cada efeito se resume em uma calandria e um separador

neutralizantes de acidez e de reconstituintes de densidade ou do índice crioscópico e substâncias conservadoras.

REQUISITOS MÍNIMOS EXIGIDOS PARA O FORNECIMENTO DE LEITE IN NATURA À COOPERATIVA DÁLIA ALIMENTOS LTDA.
Leite in natura: Avaliação físico-química para recepção:
Controle / Limites aceitáveis / Legislação
Temperatura no momento do recebimento (associados), menor ou igual a 7 °C, excepcionalmente até 9ºC ¿ IN N° 76 E 77, de 26 de novembro de 2018, MAPA.
Temperatura no momento do recebimento (terceiros): menor ou igual a 06 °C - Decreto Nº 53.103, de 24 de junho de 2016.
Acidez titulável: 0,14 a 0,16 g% - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Densidade relativa: 1,028 a 1,034 g/mL 15°C/15°C ¿ Decreto 10.468/2020.
Estabilidade Alizarol: Mínimo 72% - IN N° 76, de 26 de novembro de 2018, MAPA.
Presença de neutralizantes de acidez: Negativo - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Presença de inibidores de crescimento microbiano: Negativo - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Presença de reconstituintes de densidade ou índice crioscópico: Negativo - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Resíduos de Antibióticos: Específico para cada substância (LMR) - PNCRC - MAPA, IN N° 42, de 20 de dezembro de 1999.
Índice crioscópico: Máximo de - 0,530 °H e Mínimo de - 0,555 °H - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Teor de gordura: maior ou igual 3,0% (m/m) - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
CMP (Caseinomacropeptídeo) - via HPLC: menor ou igual 30 mg/L - IN N° 69, de 13 de dezembro de 2006, MAPA.
Extrato Seco Desengordurado (ESD): maior ou igual a 8,4% (m/m) - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Sólidos totais: maior ou igual a 11,4% (m/m) - RIISPOA, de 29 de março de 2017.
Pesquisa de fosfatase alcalina (*): Positivo IN N° 76, de 26 de novembro de 2018, MAPA.
Pesquisa de peroxidase (*): Positivo - IN N° 76, de 26 de novembro de 2018, MAPA.
Observação: (*) análise realizada quando o leite in natura é proveniente de fábrica, usina de beneficiamento e/ou posto de refrigeração.

Leite Pasteurizado: físico-químicas por silo liberado: gordura, densidade, extrato seco desengordurado, sólidos totais, índice criocópico, acidez, estabilidade ao alizarol e pH. Microbiologia de todos os silos por mês: coliformes totais.
Acidez titulável: 0,14 a 0,16 g%
Densidade relativa a 15°C/15°C: 1,028 a 1,034 g/mL
Estabilidade alizarol: Mínimo 74%
Índice crioscópico: Máximo de ¿ 0,530 °H e mínimo de ¿ 0,550 °H
Teor de gordura: máximo 1,5%
Extrato Seco Desengordurado (ESD): ¿ 8,4% (m/m)
Sólidos totais: ¿ 9,3% (m/m)
pH: 6,4 a 6,9
No produto acabado Leite em Pó, analisam-se os seguintes parâmetros para cada lote produzido: umidade, matéria gorda, acidez titulável, avaliação sensorial, índice de solubilidade, partículas queimadas, densidade, proteína, lactose, cinzas e pH; microrganismos aeróbios mesófilos viáveis, enterobactérias, Estafilococos coagulase positiva e Salmonella ssp, Enterotoxina

Tipo de ingrediente	Nome do ingrediente	Quantidade	Unidade de medida	Porcentagem(%)
Único	LEITE EM PÓ INTEGRAL INSTANTÂNEO	99,5	Quilograma	99,5
Aditivo	LECITINAS - INS 322	0,5	Quilograma	0,5
			Total:	**100**

Processo de fabricação

Processo de fabricação:

LEITE EM PÓ INTEGRAL INSTANTÂNEO
Método de Controle de Qualidade Realizado pelo Estabelecimento:
A Cooperativa Dália Alimentos possui programas de autocontrole desenvolvidos, implantados, mantidos e monitorados pela indústria, visando assegurar a qualidade higiênico-sanitária de seus produtos, conforme Norma Interna DIPOA/SDA N° 01/2017, Portaria 368/97, o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle APPCC, conforme portaria nº 46/98 e artigo 74 do decreto nº 9.013, de 29 de março de 2017.
No manual de Boas Práticas de Fabricação (autocontroles) estão descritos todos os procedimentos adotados na indústria quanto aos itens: manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais, calibração); água de abastecimento; controle integrado de pragas; higiene industrial e operacional; higiene, hábitos higiênicos dos funcionários; procedimentos sanitários operacionais; controle de matéria-prima, ingredientes e material de embalagem; controle de temperaturas; programa de análise de perigos e pontos críticos de controle-APPCC; análises laboratoriais; controle de formulações de produtos e combate à fraude; rastreabilidade e recolhimento e respaldo para certificação oficial.
O monitoramento dos fatores que podem afetar a qualidade higiênico-sanitária dos produtos fabricados na planta industrial, bem como de todos os itens constantes nos programas de autocontrole é realizado pelos funcionários da indústria e a verificação é feita pelos funcionários da Divisão Controle de Qualidade.
As análises para o controle no recebimento da matéria prima seguem as INs nº 76 e 77 de 26/11/2018, realizando-se os seguintes parâmetros e frequências diárias para cada compartimento do caminhão tanque: temperatura, teste de alizarol, acidez titulável, índice crioscópico, densidade relativa, teor de gordura, sólidos totais e não gordurosos e pesquisa resíduos de antibióticos betalactâmicos e tetracliclinas e demais grupos conforme programa de autocontrole, pesquisas de neutralizantes de acidez, de reconstituintes de densidade ou índice crioscópico e substâncias conservadoras (cloretos, cloro, hipoclorito, amido, formaldeído, sacarose, peróxido de hidrogênio, álcool etílico, bicarbonato de sódio), além de monitoramento de formaldeído por metodologia de referência; Para leite de outros estabelecimentos com SIF ainda faz-se fosfatase e peroxidase; São realizadas as seguintes análises para o controle de qualidade da matéria prima, por rota transportada Contagem Padrão em Placas (CPP) com frequência mensal; mensal por produtor: Contagem Padrão em Placas (CPP), Contagem de Células Somáticas (CCS), proteína, lactose, sólidos totais; Duas vezes por mês por produtor: teor de gordura; Análise individual de produtor conforme definido no programa de autocontrole: índice crioscópico, pesquisa de

Outras informações

Espécies

Grupo de Espécie	Espécie	Nome Científico	Nome Comum
Bovídeos	Bovino		

Comercialização

Mercado interno: BRASIL

Mercado externo

Mercado comum (Mercado

Países (Mercado externo):

Composição

Tipo de ingrediente	Nome do ingrediente	Quantidade	Unidade de medida	Porcentagem(%)
			Total:	**100**

Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento
PGA - Plataforma de Gestão Agropecuária1.12.31
Relatório de Solicitação de Registro de Produto

Informativo da solicitação/Produto

Solicitação Nº:	000009/2018	Situação atual:	Registrado
Tipo de solicitação:	Solicitação de Alteração de Registro de	Data da última atualização de situação:	12/07/2022

Identificação do estabelecimento

Tipo de estabelecimento:	Nacional	N° do controle/Registro do estabelecimento:	3746
Âmbito de inspeção:	SIF	CNPJ/CPF:	89305239000507
País:	BRA	Razão social/Nome:	COOPERATIVA DALIA ALIMENTOS LTDA

Dados do registro de produto

Denominação de venda:	LEITE EM PÓ INTEGRAL INSTANTÂNEO		
Processo tecnológico de produto:	DESIDRATAÇÃO	Processo n°:	18
Característica de produto:	PÓ	Área:	Leite e Derivados
Forma de conservação de produto:	AMBIENTE	Produto padronizado:	LEITE EM PÓ INTEGRAL INSTANTÂNEO
Unidade de medida:	Quilograma	Produto regulamentado:	LEITE EM PÓ INTEGRAL INSTANTÂNEO
Forma de obtenção:		Categoria de produto:	PRODUTO LÁCTEO EM PÓ
Finalidade de produto:	COMESTÍVEL		

Atributos específicos

Uso de marcas de terceiros