



Meu caro amigo Bráz,

Pela tua competência, como homem e como profissional, pelo que você é como exemplo de equilíbrio entre razão e emoção, fica aqui nossa homenagem!

SACCO Brasil.

Caro Bráz,

Sinto-me muito tranqüila e feliz em poder homenageá-lo neste espaço privilegiado. Homem de fibra. Tímido. Introspectivo. Determinado, com ações ponderadas, mas, decisivas na hora certa. Conselheiro, amigo, discreto. Pai de família estremado. Profissional laticinista, que aportou no Instituto Cândido Tostes em 01 de fevereiro de 1971, na categoria de trabalhador dedicado à causa laticinista. A partir daí, sua trajetória foi construída no dia-a-dia, com ética, seriedade, respeito por tudo e por todos, enfim, com competência. Transitou por todos os segmentos do Instituto: Professor, Coordenador de Ensino e de Pesquisa, Pesquisador, Diretor do Instituto de Laticínios Cândido Tostes, Coordenador no Congresso Nacional de Laticínios, figura marcante nas Semanas Laticinistas. Natural de Guarani /MG, de origem simples, fez do seu trabalho o porto seguro de sua existência. Como contemporânea nos momentos difíceis e de sucesso do Instituto, só tenho a agradecer

pela oportunidade da convivência, pelo aprendizado pessoal e profissional, sempre oportunos. Peço a Deus que fortaleça os seus momentos de felicidade e que estes sejam compartilhados com seus entes

queridos, onde quer que esteja no seio familiar ou no ILCT.

Regina C. Mancini
Cândido Tostes.

Caro Bráz

Falar do professor Bráz é uma tarefa bastante confortável, porém difícil, pois estou falando também de meu irmão tão querido e respeitado. Tenho certeza que posso atribuir a ele todos os adjetivos possíveis para tentar falar da integridade e competência que ainda assim não serei exagerado. Simples, objetivo, competente, inteligente, íntegro, honesto, equilibrado, que sabe dividir seus conhecimentos com muita humildade e sem egoísmo. Enfim, uma pessoa especial...Na verdade as mais importantes coisas que ele fez e faz, na maioria das vezes não podem ser vistas nem tocadas, mas sim, sentidas pelo coração de todos nós que temos o privilégio de conviver com ele. Como bem disse Fernando Pessoa "O valor das coisas não está no tempo que elas duram, mas na intensidade com que acontecem. Por isso, existem momentos inesquecíveis, coisas inexplicáveis e pessoas incomparáveis". Você Bráz, é, sem dúvidas, uma dessas pessoas!

Sinceramente,
Geraldo Magela
Gemacom.

Confira os destaques

Nesta Edição:

Páginas **2** e **3**

Boas Práticas de
Fabricação - BPF.
Parte I:
ordenha, coleta,
recepção e
pasteurização.

página **4**



ABIQ
alimento esta idéia...

SACCO Brasil
chega à Bahia!

www.saccosrl.it
Caia na rede e
visite nossa página.

Lembre-se

Onde você
estiver, fale com a
Sacco Brasil

Fone/Fax (19) 3253-5333
saccobrasil@saccobrasil.com.br

Boas Práticas de Fabricação - BPF

Parte I: ordenha, coleta, recepção e pasteurização.

Considerando-se como destino final de um produto, o consumo humano, a sua segurança alimentar deve ser a primeira responsabilidade da indústria. Para cumprir com esta responsabilidade, todas as ações e ou atividades preventivas devem ser tomadas, do início ao final do processo produtivo, de forma a eliminar ou, pelo menos, reduzir os possíveis perigos para o consumidor. Constituídas por um conjunto de ações que englobam os controles de processo e métodos de higiene, as Boas Práticas de Fabricação - BPF é a ferramenta que deve ser adotada pelas indústrias para assegurar a sua prática sanitária e dentro das condições ambientais favoráveis que garantam a obtenção de alimentos inócuos e saudáveis. O conceito de BPF preconiza a realização do trabalho através de medidas preventivas com o objetivo de evitar a ocorrência de problemas, antes mesmo deles acontecerem. Desta forma é mais garantido para a indústria manter o seu processo sob controle, além de manter a confiança e conquistar a fidelidade do consumidor no momento da compra. Segundo a legislação vigente, as BPF constituem pré-requisitos fundamentais e necessários para a implantação de qualquer programa de segurança alimentar como, por exemplo, o APPCC Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle. A Legislação geral que regula as BPF's é composta pelas seguintes resoluções e portarias:

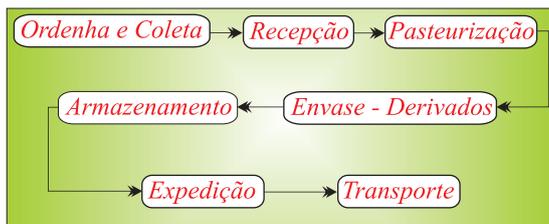
- Resolução RDC n° 275, de 21 de outubro de 2002;
- Portaria SVS/MS n° 326, de 30 de julho de 1997;
- Portaria MS n° 1428, de 26 de novembro de 1993;
- Portaria 368, do Ministério da Agricultura, de 1997.

Cada segmento da indústria alimentícia deve fornecer as condições necessárias para proteger os alimentos enquanto estes estiverem sob seu controle. As BPF's possuem uma a-

bordagem ampla que incluem muitos aspectos operacionais da planta e de pessoal, tais como:

- práticas referentes a pessoal;
- instalações, que inclui os requisitos para manutenção das áreas externas, construção de plantas físicas, ventilação e iluminação adequadas, controle de pragas, uso e armazenamento de produtos químicos em geral, abastecimento de água potável, encanamentos e coleta de lixo;
- requisitos gerais para equipamentos, incluindo aqueles necessários para construção, facilidade de limpeza e manutenção preventivas;
- programas de rastreabilidade, "recall", controle de pragas e por último, os controles de produção.

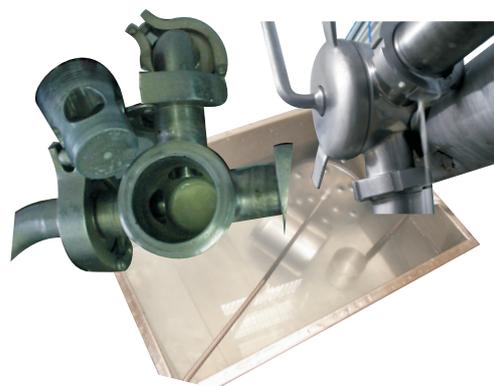
O ideal é que todos os controles pertinentes a cada etapa do processo produtivo sejam registrados. É através destes documentos que a indústria poderá evidenciar e manter em tempo real um histórico de cada produção. Os controles de produção que constituem a parte mais detalhada das BPF's serão abordados na sequência do fluxo abaixo:



• BPF na ordenha e na coleta:

Nas fazendas, por exemplo, para se produzir um leite de boa qualidade, é necessário que se tenha um controle eficiente da saúde do rebanho, inclusive o cumprimento de todos os programas anuais de vacinação constantes do histórico de cada animal. O leite deve ser produzido de animal são e, após ordenha, ser resfriado o mais rápido possível. Todo animal que estiver em tratamento deve ser separado dos demais e o seu leite não deve ser enviado para as fábricas. Os cuidados com a higienização dos equipamentos e sala de ordenha, seja ela manual ou mecânica,

antes e após a mesma, também devem ser seguidos com critério para evitar a contaminação do leite, bem como garantir a manutenção da sua qualidade. Cuidados devem ser tomados também com relação à higiene pessoal do ordenhador, o qual deve permanecer sempre limpo e gozar de boa saúde. As principais medidas a serem tomadas durante a ordenha manual e ou mecânica são:



- usar detergentes e sanificantes apropriados e preparados sempre de acordo com a recomendação do fornecedor dos mesmos;
- efetuar a limpeza completa da sala de ordenha, dos coadores, baldes, latões e ou tanques de coleta de leite;
- utilizar baldes que possuam abertura parcial para proteger o leite de contaminantes como partículas de fezes, pêlos dos animais, urina ou insetos;
- usar coadores de limpeza fácil e frequente para filtrar o leite;
- proceder a higienização criteriosa da ordenhadeira mecânica, do resfriador e do tanque de estocagem do leite;
- higienizar adequadamente as mãos do ordenhador com água e sabão;
- limpar os tetos e secá-los antes da ordenha;
- eliminar os primeiros jatos coletando-os em recipiente a parte;
- não fumar, tossir ou espirrar durante a ordenha;
- depositar ou entregar o leite ordenhado, imediatamente, na fábrica ou nos tanques coletores;
- após a ordenha, evitar a coloca-

• ção das partes desmontáveis da or-denhadeira no chão da sala de or-denha. Elas devem ser mantidas em solução sanificante;

Os tanques de coleta, individuais ou comunitários, devem ser higienizados freqüentemente após cada descarga, com o objetivo de diminuir os riscos de contaminação do leite. Além disto, deve-se evitar a remontagem constante ou não de leites para evitar o aumento da acidez e, principalmente o desenvolvimento de psicrotróficos. Cuidados especiais devem ser tomados, ainda, com relação à manutenção desses tanques de coleta para assegurar, que o sistema de refrigeração e agitação do leite funcionem de maneira perfeita. O ideal é fazer controle da temperatura do leite durante o período de permanência nos tanques coletores. Finalmente, antes da retirada do leite para o caminhão tanque, deve-se realizar análises físico-químicas de forma a garantir uma primeira seleção.

• BPF na recepção de leite:

Na etapa de recepção, o objetivo principal é selecionar o leite para a produção dos diversos derivados através das análises, pelo laboratório de controle de qualidade. As análises devem ser realizadas com critério, de maneira metódica e obedecendo-se a uma técnica já estabelecida para que os resultados sejam confiáveis. Para isto existem as BPL - Boas Práticas de Laboratório. A seguir, os cuidados a serem tomados com relação as BPF's na recepção:

• antes de efetuar a descarga do leite dos caminhões, deve-se proceder a limpeza e higienização da tubulação e mangote de descarga do tanque rodoviário, com auxílio de escova própria, de cabo longo, detergente e água corrente;

• após homogeneização, coletar amostras de cada compartimento, para os seguintes controles de seleção no Laboratório de Controle de Qualidade: *sensorial, densidade, acidez, pH, antibióticos, conservantes, inibidores, EST, ESD, gordura,*

• *redutase e lactofermentação;*

• durante a descarga, o leite succionado por bombas sanitárias é filtrado e pode ser:

- resfriado e estocado,

- termizado, resfriado e estocado,

- pasteurizado, processado ou ainda resfriado e estocado.

• o interior dos tanques dos caminhões transportadores, mangotes usados na descarga, anéis de vedação das escotilhas e demais partes desmontáveis devem ser devidamente higienizados após descarregamento;

• os filtros da linha de descarga deverão ser lavados manualmente após recepção;

• as partes desmontáveis não deverão ficar no chão da seção de recepção;

• deve-se efetuar controle freqüente da temperatura do leite cru nos tanques de estocagem. O ideal é mantê-la abaixo de 5 °C;

• monitorar periodicamente, a concentração das soluções ácida e alcalina dos tanques de CIP, através de análises laboratoriais, até mesmo quando houver dosador automático;

• regularmente, é recomendável o teste de "swab" para checa a eficiência da higienização dos tanques de estocagem, tubulações, e demais equipamentos da recepção;

• BPF na pasteurização:

A temperatura e o tempo de pasteurização são as variáveis importantes desta operação, pois é o aquecimento a 71- 73 °C por 15 a 20 segundos que garante a eliminação dos microrganismos patogênicos do leite. O monitoramento constante destas variáveis é feito através painel de controle do equipamento que deve possuir termo registrador e termo regulador automáticos, onde toda a operação, do início ao final,

portante a identificação manual das etapas de processamento e limpeza. Os outros controles que deverão ser efetuados para garantir a pasteurização são:

• teste de fosfatase alcalina, que deverá ser negativo;

• teste de peroxidase, que deverá ser positivo;

• coliformes 30 a 35 °C, que deverá ser menor que 0,3 NMP por ml;

• contagem de coliformes à 45 °C, que, para um plano de amostragem "n=5 e c=1", tolera-se apenas um resultado no intervalo 2 e 4 ou seja, "m=2 e M=4".

Quanto à limpeza CIP, do pasteurizador, esta deverá ocorrer logo após o processamento do leite.



Nesta etapa, é importante controlar:

• a concentração das soluções de limpeza CIP, feita sistematicamente através de análises de verificação;

• A temperatura e o tempo de circulação das soluções através da carta gráfica.

Na próxima edição, BPF Envase e Derivados.



ABIQ, alimento essa idéia

Numa época de relações institucionais tão complexas, nenhuma empresa pode isoladamente, posicionar-se diante de tantas demandas tributárias, legislativas, técnicas ou empresariais. Por isso, as entidades de classe têm ganho relevância e representam a forma mais forte de cada segmento defender seus interesses num mundo globalizado de oportunidades.

Neste contexto, há 18 anos, a ABIQ - Associação Brasileira das Indústrias de Queijo, vem agregando lideranças do setor queijeiro e de forma persistente e dedicada tem se posicionado e se mobilizado para buscar as melhores soluções para o setor. Entre suas mais recentes conquistas está a obtenção da alíquota zero de PIS e Cofins para todas as indústrias produtoras de queijos Mussarela, Prato, Minas Frescal, Requeijão, Ricota e queijo de Coalho, exemplo do que se pode atingir com esforços coordenados.

É importante portanto que um setor, pulverizado como o setor queijeiro no Brasil compreenda que muitos outros resultados positivos podem ser obtidos com o fortalecimento do setor. A filiação à ABIQ, a participação das reuniões de mercado, dos eventos da entidade e o patrocínio de suas ações especiais, são a forma mais efetiva de conseguir ganhos que dificilmente cada empresa conseguiria sozinha ou sem o empenho da entidade.

Conheça um pouco das atividades mais recentes da ABIQ, visite seu stand na EXPOMAQ nos próximos dias 17 a 20 de Julho em Juiz de Fora e participe também das vitórias da indústria queijeira nacional. Visite também o site:

www.abiq.com.br

1. 0% de Pis/Cofins para 70% da produção de queijos no Brasil:

Ganhos médios mensais relativos à isenção

de Pis/Confins.

Cálculo base: 10.000 litros de leite/dia 30.000 kg de Mussarela

Quantidade litros/dia	No Lucro Real: 2,5% mínimo	No lucro Presumido: 3,65%
10.000	RS4.875,00	RS7117,50
50.000	RS24.375,00	RS35587,50
100.000	RS48.750,00	RS71.175,00

2. Mais de R\$1 milhão em matérias gratuitas:

A partir da contratação da Assessoria de Imprensa e da criação do plano de trabalho, a ABIQ vem conseguindo a publicação de várias matérias sobre benefícios nutricionais e uso de queijos, em revistas, jornais e TV de todo o Brasil, colocando o tema Queijo na pauta da mídia nacional, visando ampliar o consumo.

Vide publicações no site da ABIQ

3. Atuação efetiva junto ao INMETRO:

Quem não se lembra do impacto que a divulgação anterior em 1998, trouxe aos fabricantes de minas frescal e aos queijeiros em geral, pela divulgação sensacionalista que a rede Globo deu aos resultados das análises. O trabalho da ABIQ começou junto ao INMETRO desde o ano passado, e se intensificou esse ano com ampla troca de informações e reuniões e ações junto à rede Globo, para que a divulgação realizada em maio, apresentasse uma dimensão compatível com os avanços de qualidade e segurança alimentar obtidos pela indústria queijeira nacional.

4. 61.000 encartes em revistas médicas:

A ABIQ contratou a veiculação de encarte sobre os benefícios nutricionais dos queijos nas edições de maio/junho das revistas de Associações Médicas reconhecidas, falando diretamente com os formadores de opinião.

5. Participação em diversas reuniões

técnicas, normativas e legislativo tributárias em defesa da categoria no âmbito federal e estadual:

Normativa 51 - Granelização - Rotulagem Requeijão - Rotulagem de queijos Prazos de Validade - RTIQ de Soro - Câmara Setorial - Legislação Ambiental

6. Folheto 3 x ao dia é vida mais Sadia:

A ABIQ criou e imprimiu 10.000 folhetos sobre benefícios nutricionais dos queijos e impactos na alimentação, o qual tem sido distribuído à imprensa, médicos e em eventos dos quais a ABIQ participa.

7. Programas de TV:

Entre as mídias procuradas pela ABIQ estão os canais de Televisão por sua grande penetração nos lares brasileiros. Fomos ao ar na TV Gazeta com um programa especial sobre queijos e ceia de natal em dezembro e em junho sobre a utilização de queijos no inverno. Na TV 21 mostramos a preparação de Tábuas de Queijos e consumo e fondues. Sem falar na participação da ABIQ no programa Fantástico da TV Globo, elucidando o consumidor quando da apresentação dos resultados das análises de minas frescal pelo INMETRO.

8. Site ABIQ:

Foi criado e está em permanente atualização o novo site da ABIQ que tem servido de canal de comunicação ágil e moderno com seus Associados e o público em geral, trazendo dados estatísticos, palestras, recomendações nutricionais, receitas e muito mais, com o objetivo de divulgar o diversificado e delicioso mundo dos queijos.

9. Encontros do Setor:

A ABIQ tem intensificado sua presença junto aos fabricantes de queijos quer sejam Associados ou não, com o objetivo de aproximar, capacitar e valorizar a indústria de queijos no Brasil. Citamos: o Simpósio ABIQ 2005, o Workshop Visão Estratégica, reuniões de Mercado e o Encontro de Lideranças Queijeiras.

A ABIQ participou do 9º Congresso do Leite, em Porto Alegre em junho e participará em julho da EXPOMAQ e do Congresso Nacional de Laticínios no Instituto Cândido Tostes, em Juiz de Fora.

MG - RJ - ES

Boas Notícias...

SACCO

BAHIA



NUTRIMENS

Conforme previsto anteriormente, comunicamos o endereço definitivo de nosso representante para esta região:

R. Carolina Teixeira dos Santos - 160
Centro

28360-000 - Bom Jesus do Itabapuaana - ES
E-mail: nutrimens@nutrimens.com.br

Skype:

nutrimensp

Telefone:

22 3831 6110

Celulares:

22 8112 0150

22 8126 2515



DISTRIBUIDORA DE ALIMENTOS LTDA



A SACCO Brasil acaba de chegar à Bahia! O endereço da Vieira Alimentos, nosso representante para a região será na:

Av. Lapa - 2150

Alegria

45025-265 - Vitória da Conquista - BA

A responsabilidade técnica ficará a cargo de Rômulo Simas Gonçalves Leite, formado pelo ILCT em 2003.

E-mail: romuloleite@vieiraalimentos.com.br

Skype: romulo.simas

Telefone:

077 3421 4174

Expediente:

Produção:

Sacco Com. Imp. e Exp. de Alim. Ltda.
R. Uruguaiana, 1379 - Bosque
13.026-002 Campinas SP
E-mail: saccobrasil@saccobrasil.com.br

Colaboração:

João Pedro de M. Lourenço Neto
Hans Henrik Knudsen
Maria Tereza Cratiú Moreira

Publicação trimestral

Tiragem: 3.000

Publicação de distribuição gratuita