

## REGULAMENTO TÉCNICO PARA FIXAÇÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE DO QUEIJO TYBO.

### 1. ALCANCE

1.1. OBJETIVO: Estabelecer a identidade e os requisitos mínimos de qualidade que deverá cumprir o Queijo Tybo destinado ao consumo humano.

O Queijo tybo para uso industrial poderá não cumprir com todos os requisitos deste Regulamento, sempre que para ele exista uma justificativa tecnológica.

1.2. ÂMBITO DE APLICAÇÃO: O presente Regulamento se refere exclusivamente ao queijo Tybo destinado ao comércio nacional ou internacional.

### 2. DESCRIÇÃO

2.1. DEFINIÇÃO: Entende-se por queijo Tybo, se entende o queijo maturado que se obtém por coagulação do leite por meio do coalho e/ou outras enzimas coagulantes apropriadas, complementadas ou não pela ação de bactérias lácticas específicas.

2.2. CLASSIFICAÇÃO: o queijo Tybo é um queijo de média umidade e semigordo, de acordo com a classificação estabelecida no "Regulamento Técnico Geral para fixação de Identidade e Qualidade de Queijos".

2.3. DESIGNAÇÃO (denominação de venda). Denominar-se-á "Queijo Tybo" ou "Queijo Tybo de Uso Industrial", segundo corresponda . O "Queijo Tybo" poderá opcionalmente denominar-se de "Queijo Tybo Sandwich".

### 3. REFERÊNCIAS

Regulamento Técnico Geral para fixação de Requisitos Microbiológicos de Queijos

Regulamento Técnico Geral de Identidade e Qualidade de Queijos

Norma FIL 4A:1982 - Queijos e Queijos Processados. Determinação do conteúdo de sólidos totais (Método de referência).

Norma FIL 5B: 1986. Queijos e Produtos Processados de Queijos. Conteúdo de matéria gorda.

Norma FIL 50B: 1985. Leite e produtos lácteos-métodos de amostragem.

Norma A6 do Codex Alimentarius. Norma Geral para Queijo.

Norma FIL 99A - 1987 - Evolução Sensorial de Produtos Lácteos

### 4. COMPOSIÇÃO E REQUISITOS.

#### 4.1. COMPOSIÇÃO:

##### 4.1.1. Ingredientes obrigatórios.

4.1.1.1. Leite e /ou leite reconstituído padronizado em seu conteúdo de matéria gorda

4.1.1.2. Cultivo de bactérias lácticas específicas.

4.1.1.3. Coalho e/ou outras enzimas coagulantes apropriadas.

4.1.1.4. Cloreto de sódio

##### 4.1.2. Ingredientes opcionais

4.1.2.1. Leite em pó

4.1.2.2. Creme

4.1.2.3. Sólidos de origem lácteo

4.1.2.4. Cloreto de cálcio

#### 4.2. REQUISITOS

##### 4.2.1. CARACTERÍSTICAS SENSORIAIS.

4.2.1.1. Consistência: semidura, elástica

4.2.1.2. Textura: compacta, lisa ,não granulosa

4.2.1.3. Cor: branco amarelado, uniforme.

- 4.2.1.4. Sabor: láctico suave, ligeiramente salgado, característico.
- 4.2.1.5. Odor: característico, pouco acentuado.
- 4.2.1.6. Crosta: lisa, consistente, bem formada, sem rachaduras, sem trincas ou sem crosta.
- 4.2.1.7. Olhadura : alguns olhos pequenos, bem disseminados ou sem olhos.
- 4.2.2. FORMA E PESO
  - 4.2.2.1. Forma: Paralelepípedo de seção transversal retangular.
  - 4.2.2.2. Peso: De 3 a 5kg
  - 4.2.3. REQUISITO FÍSICO-QUÍMICOS: Corresponde as características de composição e qualidade dos queijos de média umidade e semigordos estabelecidos no "Regulamento Técnico Geral para Fixação de Identidade e Qualidade de Queijos".
  - 4.2.4. CARACTERÍSTICAS DISTINTIVAS DO PROCESSO DE ELABORAÇÃO
    - 4.2.4.1. Obtenção de uma massa semicozida e lavada por adição de água quente, prévia remoção parcial do soro, pré prensada, moldada, prensada, salgada e maturada.
    - 4.2.4.2. Estabilização e maturação: só deverá maturar durante o tempo necessário para obter suas características específicas (pelo menos 25 dias).
  - 4.2.5. ACONDICIONAMENTO: Em envoltórios plásticos, com recobrimentos aderidos ou não ou em embalagem, todos eles bromatologicamente aptos.
  - 4.2.6. CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO E COMERCIALIZAÇÃO: O Queijo Tybo deverá ser mantido a uma temperatura não superior aos 12°C.

## 5. ADITIVOS E COADJUVANTES DE TECNOLOGIA/ELABORAÇÃO.

5.1. ADITIVOS: Serão autorizados os aditivos previstos no Item 5. do "Regulamento Técnico Geral de Identidade e Qualidade de Queijos" para Queijos de Média Umidade.

5.2. COADJUVANTES DE TECNOLOGIA/ELABORAÇÃO: Autorizar-se-á o uso dos Coadjuvantes de Tecnologia/Elaboração previstos no "Regulamento Técnico Geral de Identidade e Qualidade de Queijos".

## 6. CONTAMINANTES.

Os contaminantes orgânicos e inorgânicos não devem estar presentes em quantidade superiores aos limites estabelecidos pelo Regulamento correspondente.

## 7. HIGIENE

7.1. CONSIDERAÇÕES GERAIS: As práticas de higiene para elaboração do produto deverão estar de acordo com o estabelecido no Código Internacional Recomendado de Práticas, Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos (CAC/VOL. A 1985)

O leite a ser utilizado deverá ser higienizado por meios mecânicos adequados e submetido à pasteurização, ou tratamento térmico equivalente para assegurar fosfatase residual negativa (A.O.A.C. 15ª Ed. 1990, 979.13, p. 823) combinado ou não com outros processos físicos e biológicos que garantam a inocuidade do produto.

7.2. Critérios Macroscópicos: O produto não deverá conter impurezas ou substâncias estranhas, de qualquer natureza.

7.3. Critérios microscópicos: O produto não deverá apresentar substâncias microscópicas estranhas, de qualquer natureza.

7.4. Critérios Microbiológicos: O Queijo Tybo deverá cumprir com o estabelecido no "Regulamento Técnico Geral para fixação de Requisitos Microbiológicos de Queijos", para Queijos de Média Umidade.

## 8. PESOS E MEDIDAS

Se aplicará o Regulamento correspondente.

## 9. ROTULAGEM

Queijo Tybo.

Será aplicado o Item 9, Rotulagem, do "Regulamento Técnico Geral de Identidade e Qualidade de Queijos".

Se denominará "Queijo Tybo" ou "Queijo Tybo de Uso Industrial" segundo corresponda. O Queijo Tybo Opcionalmente poderá denominar-se "Queijo Tybo Sandwich".

## 10. MÉTODOS DE ANÁLISE

Umidade: FIL 4A: 1982

Matéria Gorda: FIL 5B: 1986

## 11. AMOSTRAGEM

Serão seguidos os procedimentos recomendados na Norma FIL 50 B: 1985.