

REGLAMENTO TÉCNICO SOBRE LECHE Y PRODUCTOS LÁCTEOS

SECCIÓN 1

REQUISITOS HIGIÉNICO SANITARIOS PARA EL TRANSPORTE Y RECEPCIÓN DE LECHE CRUDA

ARTÍCULO 1.- Se entiende por **leche**, sin especificar la especie animal de la que se obtiene, el producto del ordeño completo, ininterrumpido, en condiciones de higiene, de vacas lecheras sanas, bien alimentadas y en reposo. La leche de otros animales debe denominarse según la especie de la que proceda.

ARTÍCULO 2.- La leche para consumo humano, destinada a ser industrializada o comercializada para uso industrial, deberá cumplir con los requisitos establecidos en la “**Sección 2 DE LAS LECHE**” del presente reglamento y procederá en todos los casos de animales sanos, provenientes de tambos y productores registrados ante el Servicio Nacional de Calidad y Salud Animal - SENACSA, con un plan sanitario de enfermedades infectocontagiosas.

ARTÍCULO 3.- Queda terminantemente prohibida la venta de leche cruda al consumidor final.

ARTÍCULO 4.- Los centros de acopio de leche cruda deben estar habilitados por el Servicio Nacional de Calidad y Salud Animal – SENACSA.

ARTÍCULO 5.- El transporte de leche a granel a la planta procesadora debe realizarse en tanques isotérmicos, contruidos con material de acero inoxidable, que permita su transporte a una temperatura que no supere los 10 °C al momento de la recepción.

ARTÍCULO 6.- Los vehículos para el transporte de leche cruda y productos lácteos, deberán contar con la habilitación del SENACSA.

ARTÍCULO 7.- El área de recepción de la leche cruda estará convenientemente separada de las destinadas a otras actividades de la planta.

En el área de recepción, la leche será sometida a ensayos preliminares consistentes en pruebas fisicoquímicas y biológicas según plan de muestreo establecido por la planta.

ARTÍCULO 8.- La leche cruda que no se procese de inmediato, debe refrigerarse a 4 °C o menos hasta su procesamiento, el cual deberá efectivizarse en un lapso inferior a las 72 horas posteriores al ordeño.

SECCIÓN 2

DE LAS LECHES

Disposiciones generales

ARTÍCULO 9.- La higienización, el transporte, la industrialización, la distribución y el expendio de las leches y de los productos lácteos se regirán por las disposiciones establecidas en la legislación vigente sobre Buenas Prácticas de Manufactura y por las disposiciones establecidas en el presente reglamento. Se entiende por *higienización* a los procesos mecánicos de filtración y centrifugación

ARTÍCULO 10.- La leche cruda deberá cumplir con los siguientes requisitos:

Requisitos Generales: La leche es un líquido blanco, opaco más o menos amarillento según el contenido de β -carotenos, dos veces más viscoso que el agua, de sabor ligeramente azucarado y de olor poco acentuado, sus principales caracteres físicos y fisicoquímicos de determinación inmediata son: la densidad, el calor específico, el pH, y la acidez expresada en grados Dornic.

La leche cruda fresca de vaca deberá presentar aspecto normal, estará limpia de calostro, conservador, antibiótico, colorante, adulterante, materias extrañas y sabores u olores objetables o extraños y deberá responder a sus caracteres organolépticos naturales.

La leche se obtendrá de vacas sanas, es decir, libres de tuberculosis, brucelosis, mastitis y de toda enfermedad infectocontagiosa.

A partir del momento de obtención de la leche, se la someterá a filtración y enfriamiento inmediato a una temperatura no mayor a 4 °C.

ARTÍCULO 11.- La leche cruda deberá cumplir con los requisitos físico químicos especificados en la **Tabla 1**.

Tabla 1. Requisitos físicos y químicos para leche cruda

DETERMINACIONES	REQUISITOS	METODOLOGÍA ANALÍTICA DE REFERENCIA ¹
Acidez en ácido láctico	Mín. 0,14 g/100 cm ³ Máx. 0,18 g/100 cm ³ o en grados dornic de 14 °D a 18 °D	NP 25 013 83 Leche. Método de determinación de la acidez.
Densidad relativa a 15 °C	Mín. 1,028 g/ cm ³ Máx. 1,034 g/ cm ³	NP 25 017 83 Leche. Determinación de la densidad relativa.
Descenso crioscópico	Máx. -0,512 °C equivalente a -0,530 °H	NP 25 019 83 Leche. Método de determinación del descenso crioscópico
Grasa	Mín. 3,0 % (g/100 cm ³)	NP 25 012 83 Leche. Determinación de grasa
Proteínas	Mín. 3,0 % (g/100 cm ³)	NP 25 016 83 Leche. Determinación de proteína. Método de Kjeldahl.
Extracto seco no graso	Mín. 8,25 % (g/100 cm ³)	NP 25 020 83 Leche. Método de determinación del extracto seco total y libre de grasa.
Lactosa	Mín. 4,5 % (g/100 cm ³)	NP 25 024 83 Leche. Determinación de lactosa.
Prueba de alcohol a 72 °G.L.	Estable	
Prueba de ebullición	Estable	

ARTÍCULO 12.- Requisitos microbiológicos: para la evaluación del contenido microbiano se tendrán en cuenta los valores de la **Tabla 2**.

Tabla 2. Requisitos microbiológicos

Desde el punto de vista microbiológico, la leche cruda deberá cumplir con las siguientes especificaciones:

DETERMINACIONES	REQUISITOS	METODOLOGÍA DE REFERENCIA ¹
Recuento de aerobios mesófilos totales/mL	Máx. 5×10^6 UFC	ISO 4833:2013
Coliformes totales/mL	Máx. 10^4 NMP	ISO 4831:2006

El contenido de células somáticas no debe superar el límite máximo siguiente:

PARÁMETRO	LÍMITE MÁXIMO	MÉTODO DE ANÁLISIS
Contenido de células somáticas (por cm ³)	1.000.000 por ml.	NORMA ISO 13366-2 (FIL/IDF 148-2:2006) - MÉTODO Fluoro-opto-Electrónico – Fossomatic

ARTÍCULO 13.- La leche cruda deberá cumplir con los límites de aflatoxinas establecido en la **RESOLUCIÓN MERCOSUR/GMC N° 25/02 Reglamento TÉCNICO MERCOSUR SOBRE LÍMITES MÁXIMOS DE AFLATOXINAS ADMISIBLES EN LECHE, MANÍ Y MAÍZ** o sus actualizaciones. **VER ANEXO 1.-**

ARTÍCULO 14.- La leche y los productos lácteos deberán cumplir los límites máximos para contaminantes inorgánicos establecida en la **Reglamento MERCOSUR/GMC. N° 12/11 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR SOBRE LÍMITES MÁXIMOS DE CONTAMINANTES INORGÁNICOS EN ALIMENTOS** o sus actualizaciones. **VER ANEXO 2.-**

ARTÍCULO 15.- La leche y los productos lácteos deberán cumplir los límites máximos para contaminantes inorgánicos establecida en la **Resolución MERCOSUR/GMC. N° 54/00 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR “METODOLOGÍAS ANALÍTICAS, INGESTA DIARIA ADMISIBLE Y LÍMITES MÁXIMOS DE RESIDUOS PARA MEDICAMENTOS VETERINARIOS EN ALIMENTOS DE ORIGEN ANIMAL”** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 3.**

ARTÍCULO 16.- Se entiende por **“Leche fluida a granel de uso industrial”** la leche higienizada, enfriada y mantenida a 5 °C, sometida opcionalmente a termización, pasteurización y/o estandarización de materia grasa, transportada en volumen de un establecimiento industrializador de productos lácteos a otro, a ser procesada y que no sea destinada directamente al consumidor final.

La leche fluida a granel de uso industrial deberá cumplir lo establecido en la **RESOLUCIÓN MERCOSUR/GMC N° 80/94 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE LECHE FLUIDA A GRANEL DE USO INDUSTRIAL** o sus actualizaciones. **VER ANEXO 4.**

ARTÍCULO 17.- Leche pasteurizada: Es la leche sometida a una temperatura de pasteurización lenta de 62 °C a 65 °C por 30 minutos o pasteurización de corta duración de 72 °C a 90 °C durante 10 segundos a 20 segundos en un equipo apropiado y enfriada a temperatura igual o menor a 4°C y envasada inmediatamente.

La leche pasteurizada deberá cumplir con los siguientes requisitos:

REQUISITOS GENERALES

Requisitos de materia prima: debe cumplir con los requisitos establecidos para la leche cruda en el presente reglamento.

Requisitos organolépticos: la leche pasteurizada tendrá olor, sabor y aspecto característico.

Requisitos fisicoquímicos: se encuentran establecidos en la Tabla 1.

Tabla 1. Requisitos fisicoquímicos para leche pasteurizada

CARACTERÍSTICAS	UNIDAD	Leche entera pasteurizada		Leche semidescremada pasteurizada		Leche descremada pasteurizada		Metodología Analítica de Referencia ¹
		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	
Materia grasa	% (m/m)	3,0	-	0,6	2,9	-	0,5	NP 25 012 83 Leche. Determinación de grasa
Densidad relativa a 15 °C/15 °C	-	1,028	-	1,030	-	1,032	-	NP 25 017 83 Leche. Determinación de la densidad relativa.
Descenso crioscópico	°H	-0,530	-0,550	-0,545	-0,570	-0,545	-0,570	NP 25 019 83 Leche. Método de determinación del descenso crioscópico
	°C	-0,512	-0,535	-0,526	-0,550	-0,526	-0,550	
Extracto seco	% (m/m)	8,20	-	8,20	-	8,20	-	NP 25 020 83 Leche. Método de determinación del extracto seco total y libre de grasa.
Acidez	Grados Dornic	14	18	14	18	14	18	NP 25 013 83 Leche. Método de determinación de la acidez
Proteína	% (m/m)	3,0	-	3,0	-	3,0	-	NP 25 016 83 Leche. Determinación de proteína. Método de Kjeldahl.
Lactosa	% (m/m)	4,5	-	4,5	-	4,5	-	NP 25 024 83 Leche. Determinación de lactosa

Requisitos microbiológicos: La leche pasteurizada cumplirá con los requisitos bacteriológicos establecidos en la Tabla 2.

Tabla 2. Requisitos microbiológicos para leche pasteurizada.

DETERMINACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CATEGORÍA I.C.M.S.F.	MÉTODO DE REFERENCIA ¹
Recuento de aerobios mesófilos/ml	c= 2 m= 10 ⁴ n= 5 M=10 ⁵	2	ISO 4833
Coliformes a 30 °C/ml	c= 2 m= <3 n= 5 M= 10	5	ISO 4831
TOLERANCIA PARA MUESTRA INDICATIVA			
MUESTRA ÚNICA	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	MÉTODO DE ANALISIS ¹	
Staphylococcus coagulasa positiva	<10 ufc/ml	ISO 6888	

Referencias:

- n = Número de unidades de un mismo lote, muestreadas aleatoriamente y analizadas individualmente.
c = Número máximo de unidades de muestra que pueden presentar valores entre m y M.
m = Representa la cantidad aceptable y esperable que un microorganismo puede alcanzar en un alimento.
M = Representa el nivel de contaminación de riesgo o inaceptable.

Este producto se rotulará en el cuerpo del envase como "Leche pasteurizada", formando una sola frase con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad. Podrá utilizarse la expresión "homogeneizada".

ARTÍCULO 18.- Se entiende por **Leche Ultrapasteurizada** a la leche, que ha sido sometida durante por lo menos 2 segundos a una temperatura mínima de 138 °C mediante un proceso térmico de flujo continuo, inmediatamente enfriada a menos de 5°C y envasada en forma no aséptica en envases herméticamente cerrados.

Debe ser mantenida en la boca de expendio a temperatura no superior a los 8 °C, desde el momento de su recepción hasta su expendio al consumidor.

La leche Ultrapasteurizada deberá responder a las siguientes exigencias:

Tabla 1. Requisitos microbiológicos para leche ultrapasteurizada.

DETERMINACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CATEGORÍA I.C.M.S.F.	MÉTODOLÓGIA DE REFERENCIA ¹
Recuento de aerobios mesófilos/ml	c= 2 m= 10 ² n= 5 M=10 ³	2	ISO 4833
Coliformes a 30 °C/ml	c= 2 m= <3 n= 5 M= 10	5	ISO 4831

Referencias:

- n = Número de unidades de un mismo lote, muestreadas aleatoriamente y analizadas individualmente.
c = Número máximo de unidades de muestra que pueden presentar valores entre m y M.
m = Representa la cantidad aceptable y esperable que un microorganismo puede alcanzar en un alimento.
M = Representa el nivel de contaminación de riesgo o inaceptable.

Este producto se rotulará en el cuerpo del envase como "Leche Ultrapasteurizada", formando una sola frase con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad.

ARTÍCULO 19.- Se entiende por **Leche congelada o solidificada**, aquella obtenida por congelación rápida a temperaturas inferiores a 0°C de leche apta para consumo humano, previamente pasteurizada. Llevada a estado fluido deberá responder a las características sensoriales y a las exigencias de composición y de calidad microbiológica de la leche entera pasteurizada.

Se prohíbe el expendio de leche recongelada.

Este producto se rotulará en el cuerpo del envase como "Leche pasteurizada congelada", formando una sola frase con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad.

ARTÍCULO 20.- Se entiende por **Leche UAT** (Ultra Alta Temperatura, UHT) a la leche homogeneizada, que ha sido sometida durante 2 a 4 segundos a una temperatura entre 130 °C y 150 °C, mediante un proceso térmico de flujo continuo, inmediatamente enfriada a menos de 32 °C y envasada bajo condiciones asépticas en envases estériles y herméticamente cerrados.

La leche UAT deberá cumplir lo establecido en **la Resolución MERCOSUR/GMC. N° 78/94 el REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR N° 78/94 DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE LECHE UAT** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 5.-**

ARTÍCULO 21.- Leche esterilizada es la leche que ha sido sometida a tratamiento térmico a una temperatura mayor de 100 °C en todos los casos y un tiempo suficiente para la eliminación total de microorganismos, envasada asépticamente en recipientes estériles, impermeables y sellados herméticamente de manera que se garanticen las cualidades organolépticas, nutricionales, físicas, químicas y microbiológicas del producto.

Requisitos de materia prima: debe cumplir con los requisitos establecidos para la leche cruda en el presente reglamento.

Requisitos organolépticos: la leche esterilizada tendrá olor, sabor y aspecto característicos.

Requisitos fisicoquímicos: se encuentran establecidos en la Tabla 1.

Tabla 1. Requisitos fisicoquímicos para leche esterilizada.

CARACTERÍSTICAS	UNIDAD	Leche entera pasteurizada		Leche semidescremada pasteurizada		Leche descremada pasteurizada		Metodología Analítica de Referencia ¹
		Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	
Materia grasa	% (m/m)	3,0	-	0,6	2,9	-	0,5	NP 25 012 83 Leche. Determinación de grasa
Densidad relativa a 15 °C/15 °C	-	1,028	-	1,030	-	1,032	-	NP 25 017 83 Leche. Determinación de la densidad relativa.
Descenso crioscópico	°H	-0,530	-0,550	-0,545	-0,570	-0,545	-0,570	NP 25 019 83 Leche. Método de determinación del descenso crioscópico
	°C	-0,512	-0,535	-0,526	-0,550	-0,526	-0,550	
Extracto seco	% (m/m)	8,20	-	8,20	-	8,20	-	NP 25 020 83 Leche. Método de determinación del extracto seco total y libre de grasa.
Acidez	Grados Dornic	14	18	14	18	14	18	NP 25 013 83 Leche. Método de determinación de la acidez
Proteína	% (m/m)	3,0	-	3,0	-	3,0	-	NP 25 016 83 Leche. Determinación de proteína. Método de Kjeldahl.
Lactosa	% (m/m)	4,5	-	4,5	-	4,5	-	NP 25 024 83 Leche. Determinación de lactosa

Requisitos microbiológicos: la leche esterilizada, cualquiera sea su tipo, cumplirá con los requisitos de la Tabla 2.

Tabla 2. Requisitos microbiológicos para leche esterilizada.

DETERMINACIONES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CATEGORÍA I.C.M.S.F.	MÉTODOLOGÍA DE REFERENCIA ¹
Recuento de aerobios mesófilos/mL*	n= 5 c= 0 m= 100	10	ISO 4833:2003

* Luego de una incubación de 35 °C – 37 °C en envase cerrado durante 7 días.

Referencias:

- n = Número de unidades de un mismo lote, muestreadas aleatoriamente y analizadas individualmente.
- c = Número máximo de unidades de muestra que pueden presentar el valor de m.
- m = Límite de aceptabilidad.

SECCIÓN 3

DERIVADOS LÁCTEOS

ARTÍCULO 22.- "Se entiende por **Leche aromatizada y/o saborizada**, el producto elaborado con no menos de 90% de leche o leche reconstituida (entera, descremada o parcialmente descremada), que responda a las exigencias del presente reglamento, adicionada de sustancias aromatizantes/saborizantes (con excepción de sabor artificial a leche y/o crema) y sometida a tratamiento térmico adecuado.

Podrá adicionarse de:

- a) Edulcorantes nutritivos, pudiendo ser reemplazados total o parcialmente por miel.
- b) Aditivos colorantes autorizados.
- c) Espesantes autorizados en cantidad no mayor de 5,0 g/kg.

El producto deberá cumplir los requisitos microbiológicos según el tratamiento térmico aplicado.

Este producto se rotulará en el cuerpo del envase:

Leche o Leche reconstituida, indicando su clasificación según su contenido de materia grasa, seguida de la expresión del tratamiento térmico empleado, seguida de la indicación del sabor y/o aroma correspondiente, con caracteres de buen tamaño, realce y visibilidad.

Cuando se hubiere utilizado miel en cantidad superior al 25% de los edulcorantes nutritivos permitidos podrá indicarse en el rotulado con azúcar y miel.

ARTÍCULO 23.- Se entiende por **Leche chocolatada o Leche achocolatada**, el producto elaborado con no menos de 85% de leche o leche reconstituida, entera, descremada o parcialmente descremada, apta para el consumo, que responda a las exigencias del presente reglamento, adicionada de cacao en polvo o cacao en polvo desengrasado y/o chocolate y sometida a tratamiento térmico adecuado.

Podrá adicionarse de:

- a) Edulcorantes nutritivos, pudiendo ser reemplazados total o parcialmente por miel.
- b) Sustancias aromatizantes/saborizantes autorizadas, con excepción de sabor artificial a chocolate y/o leche y/o crema.
- c) Espesantes y/o estabilizantes autorizados, en cantidad no mayor de 5,0 g/kg.

Deberá presentar un contenido de grasa de leche acorde con el tipo de leche empleado. El producto deberá cumplir los requisitos microbiológicos según el tratamiento térmico aplicado.

Este producto se rotulará en el cuerpo del envase:

Leche o Leche reconstituida, chocolatada o achocolatada, entera, descremada o parcialmente descremada, según corresponda con caracteres de buen tamaño, realce y visibilidad, seguida de la expresión pasteurizada, ultrapasteurizada, UAT o esterilizada, según el tratamiento térmico empleado.

Cuando se hubiere utilizado miel en cantidad superior al 25% de los edulcorantes nutritivos permitidos podrá indicarse en el rotulado con azúcar y miel.

ARTÍCULO 24.- Se entiende por **Leche Reconstituida**, el producto fluido y homogéneo obtenido por incorporación de agua potable a leche en polvo entera, parcialmente descremada o descremada que cumple con los requisitos establecidos en el presente reglamento, mediante un procedimiento tecnológicamente adecuado, sometida a posterior tratamiento térmico.

Podrá ser estandarizada en su contenido graso y deberá responder a las siguientes exigencias:

a) Presentar las mismas características sensoriales, físicas y químicas de la leche fluida correspondiente, de acuerdo con su denominación y tratamiento térmico, y las mismas características microbiológicas de las leches fluidas correspondientes, salvo el recuento total en placa que en el caso de la leche reconstituida pasteurizada no podrá ser superior a 10.000 bacterias mesófilas/cm³.

b) Será envasada en envases aptos para estar en contacto con alimentos y se requerirán las mismas condiciones de almacenamiento que las de las leches fluidas.

c) Deberá cumplir con las siguientes resoluciones MERCOSUR:

- **Resolución MERCOSUR N° 25/02 Reglamento Técnico MERCOSUR sobre límites máximos de aflatoxinas admisibles en leche, maní y maíz** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 1**
- **Resolución MERCOSUR/GMC. N° 54/00 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR "METODOLOGÍAS ANALÍTICAS, INGESTA DIARIA ADMISIBLE Y LÍMITES MÁXIMOS DE RESIDUOS PARA MEDICAMENTOS VETERINARIOS EN ALIMENTOS DE ORIGEN ANIMAL"** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 3**.
- **Resolución MERCOSUR/GMC. N° 12/11 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR SOBRE LÍMITES MÁXIMOS DE CONTAMINANTES INORGÁNICOS EN ALIMENTOS** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 2**.

Este producto se rotulará en el cuerpo del envase:

"Leche en Polvo Reconstituida, entera, parcialmente descremada o descremada", según corresponda, con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad, con la indicación pasteurizada, ultrapasteurizada, UAT (UHT), esterilizada, según corresponda.

Se permitirá la adición de leche reconstituida a la leche fluida o viceversa, previo al tratamiento térmico. El producto obtenido deberá responder a las exigencias consignadas precedentemente.

Este producto se rotulará "Leche Adicionada de Leche en Polvo Reconstituida" o a la inversa según sea el componente predominante, entera, parcialmente descremada o descremada según corresponda, con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad, con la indicación pasteurizada, UAT (UHT), esterilizada, según corresponda. Inmediatamente por debajo se consignará el porcentaje de ambos componentes en el producto final.

Las plantas elaboradoras de leche reconstituida y/o mezcla de leche reconstituida y leche fluida, así como sus correspondientes procesos de elaboración, deberán ser aprobados por la autoridad sanitaria competente, y deberán contar con un laboratorio de control de calidad. El establecimiento deberá archivar en la planta elaboradora, las constancias analíticas de las materias primas utilizadas en cada partida.

ARTÍCULO 25.- "Se entiende por **Leche en Polvo** al producto que se obtiene por deshidratación de la leche, entera, descremada o parcialmente descremada y apta para la alimentación humana, mediante procesos tecnológicamente adecuados. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en la **Resolución MERCOSUR N° 07/18 IDENTIDAD Y CALIDAD DE LA LECHE EN POLVO** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 6.-**

ARTÍCULO 26.- Cuando el envasado y/o fraccionamiento de la leche en polvo no se efectúe en la planta de origen o en otras plantas de la empresa elaboradora, sólo se

permitirá realizar dichas operaciones en otros establecimientos que estén habilitados por la Autoridad Sanitaria Competente para tal efecto.

La empresa fraccionadora deberá contar con la autorización expresa de la empresa elaboradora o importadora para realizar el fraccionado.

El fraccionador de leche en polvo deberá llevar los registros que permitan verificar la correlación entre el lote de la leche en polvo fraccionada y los registros de identificación del producto original que ha sido fraccionado, el cual deberá estar a disposición de la Autoridad Sanitaria cuando lo requiera.

ARTÍCULO 27.- Se entiende por **leche evaporada**, entera, parcialmente descremada o descremada, esterilizada o UAT (UHT), el producto obtenido por evaporación parcial del agua de la leche apta para el consumo humano. Deberá responder a las exigencias establecidas en la **Tabla 1** y **Tabla 2**:

TABLA 1. Requisitos Físico químicos para leche evaporada

Requisitos	Leche Evaporada Entera	Leche Evaporada Parcialmente descremada	Leche Evaporada Descremada
Sólidos de leche (% p/p)	mín. 25	mín. 21,0	mín. 20,0
Grasa láctea (% p/p)	mín. 7,8	mín. 2,5	máx. 0,5
Proteínas lácteas (% p/p)	min. 7,5	min. 7,8	min. 8,0

La leche evaporada, cualquiera sea su tipo, deberá presentar ausencia de gérmenes patógenos y de microorganismos capaces de proliferar en ella y cumplirá con los requisitos de la **Tabla 2**.

Tabla 2. Requisitos microbiológicos para leche evaporada.

MICROORGANISMOS	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CATEGORÍA I.C.M.S.F.	MÉTODO ANALÍTICO DE REFERENCIA ¹
Microorganismos a 30 °C (aerobios mesófilos)*	Máx. 100 UFC/mL	10	ISO 4833:2003

* Luego de una incubación de dos muestras del producto en sus envases cerrados, uno durante 14 días a 30 °C y otro durante 7 días a 55 °C

Deberá presentarse en recipientes aptos y adecuados para estar en contacto con alimentos.

Este producto se rotulará "Leche Evaporada", o "Leche evaporada parcialmente descremada" o "leche evaporada descremada", con la indicación esterilizada o UAT (UHT) según corresponda."

Las leches evaporadas podrán ser adicionadas de azúcar y de, los aditivos especificados en la **Tabla 3**:

Tabla 3. Aditivos Alimentarios

INS	Aditivo	Función	Límite máximo
500 ii	Sodio bicarbonato, sodio carbonato ácido	Estabilizante	0,10 g/100 g p/p en el producto terminado (Solos o en combinación)
331 iii	Sodio (tri) citrato, sodio citrato	Estabilizante	
509	Calcio cloruro	Estabilizante	
339 ii	Sodio (di) fosfato, sodio (di) hidrógeno monofosfato, sodio (di) hidrógeno ortofosfato, sodio fosfato dibásico, sodio (di) fosfato ácido, sodio secundario fosfato, sodio(di) hidrógeno fosfato	Estabilizante	
407	Carragenina (incluido furcellaran y sus sales de sodio y potasio), musgo irlandés	Estabilizante	0,015 g/100g

ARTÍCULO 28.- Se entiende por **Leche Condensada**, el producto obtenido por deshidratación parcial de la leche entera, parcialmente descremada o descremada pasteurizada apta para el consumo humano, adicionada de edulcorantes nutritivos permitidos.

Los edulcorantes nutritivos distintos de la sacarosa no podrán ser superiores al 30% de ésta.

Deberá responder a las exigencias establecidas en la **Tabla 1 y Tabla 2**:

Tabla 1. Requisitos Físico químicos para leche condensada

Requisitos	Leche Condensada Entera	Leche Condensada Parcialmente descremada	Leche Condensada Descremada
Sólidos de leche	mín. 27 % p/p	mín. 25,0 % p/p	mín. 24,0 % p/p
Grasa láctea	mín. 7,3 % p/p	mín. 3,0 % p/p máx. 5,0 % p/p	máx. 0,5 % p/p
Proteínas lácteas	min. 7,2 % p/p	min. 7,5 % p/p	----
Agua	máx. 30 % p/p	----	----

Tabla 2. Requisitos Microbiológicos

DETERMINACIONES	CATEGORÍA	CLASES	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	MÉTODOLÓGIA DE REFERENCIA
Mohos/g	5	3	c= 2 n= 5 m= 10 M=100	ISO 21527-1:2008 ICMSF
Levaduras/g	5	3	c= 2 n= 5 m= 10 M=100	ISO 21527-1:2008 ICMSF
Tolerancia para muestra indicativa: Máx. 100 UFC/g				

Deberá presentarse en recipientes aptos y adecuados para estar en contacto con alimentos.

Este producto se rotulará "Leche Condensada" seguida de la indicación "entera", "semidescremada" o "descremada"

Las leches condensadas podrán ser adicionados de azúcar y de los aditivos especificados en la **Tabla 3**:

TABLA 3. ADITIVOS ALIMENTARIOS

INS	Aditivo	Función	Límite máximo
500 ii	Sodio bicarbonato, sodio carbonato ácido	Estabilizante	0,10 g/100 g p/p en el producto terminado (Solos o en combinación)
331 iii	Sodio (tri) citrato, sodio citrato	Estabilizante	
509	Calcio cloruro	Estabilizante	
339 ii	Sodio (di) fosfato, sodio (di) hidrógeno monofosfato, sodio (di) hidrógeno ortofosfato, sodio fosfato dibásico, sodio (di) fosfato ácido, sodio secundario fosfato, sodio(di) hidrógeno fosfato	Estabilizante	
407	Carragenina (incluido furcellaran y sus sales de sodio y potasio), musgo irlandés	Estabilizante	0,015 g/100g

ARTÍCULO 29.- Con el nombre de **Crema de leche** se entiende el producto lácteo relativamente rico en grasa, separada de la leche por procedimientos tecnológicamente adecuados, que adopta la forma de una emulsión de grasa en agua. Este producto deberá cumplir los requisitos establecidos en la **Resolución MERCOSUR/GMC/RES. N° 71/93 IDENTIDAD Y CALIDAD CREMA DE LECHE** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO7.-**

ARTÍCULO 30.- Se entiende por **Crema de Leche a granel de uso industrial**, la crema transportada en volumen de un establecimiento industrializador de productos lácteos a otro, a ser procesada y que no sea destinada directamente al consumidor final. Este producto deberá cumplir los requisitos establecidos en la **Resolución MERCOSUL\GMC\RES. N° 76/94 IDENTIDAD y CALIDAD DE CREMA DE LECHE PARA USO INDUSTRIAL** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 8.-**

ARTÍCULO 31.- Con la denominación de **Crema Ácida, Crema Cultivada Ácida ó Crema Cultivada**, se entiende el producto obtenido por la acidificación biológica de cremas de leches homogeneizadas o no, previamente pasteurizadas, mediante el empleo de cultivos de bacterias lácticas seleccionadas.

El producto deberá responder a las siguientes exigencias:

a-

Requisito	Mínimo	Máximo
Acidez expresada en ácido láctico	0,40 % p/p	0,85 % p/p

b- Deberá ser mantenida inmediatamente después de pasteurizada y hasta su expendio al consumidor a una temperatura no superior a 8 °C.

c- Podrá contener los aditivos que figuran en la **Tabla 1**.

TABLA 1. ADITIVOS ALIMENTARIOS

INS	Aditivo	Función	Límite máximo (g/100g)
400	Ácido alginico	Espesante/estabilizante	0,50
401	Sodio alginato	Espesante/estabilizante	
402	Potasio alginato	Espesante/estabilizante	
403	Amonio alginato	Espesante/estabilizante	
404	Calcio alginato	Espesante/estabilizante	
466	Carboximetilcelulosa sódica	Espesante/estabilizante	
414	Goma arábica, goma acacia	Espesante/estabilizante	
410	Goma garrofin, goma caroba, goma algarrobo, goma jatai	Espesante/estabilizante	
412	Goma Guar	Espesante/estabilizante	
415	Goma xántica, goma xantan, goma de xantano	Espesante/estabilizante	
407	Carragenina (incluido furcellaran y sus sales de sodio y potasio)	Espesante/estabilizante	
440	Pectina, pectina amidada	Espesante/estabilizante	
460i	Celulosa microcristalina	Espesante/estabilizante	

d- Deberá estar exenta de gérmenes patógenos. Deberá cumplir los siguientes requisitos microbiológicos, establecidos en la **Tabla 2**:

Tabla 2. Requisitos microbiológicos

DETERMINACIONES	REQUISITOS	METODOLOGÍA- DE REFERENCIA ¹
Coliformes a 30 °C	Máx. 100/g	ISO 4831:2006
Escherichia coli	Ausencia en 1g*	ISO 7251:2005
Staphylococcus aureus coagulasa positiva	Ausencia en 1g	ISO 6888-1:1999
Hongos y Levaduras	Máximo 50/g**	ISO 21527-1:2008 ICMSF

* Deberá ser confirmada por pruebas bioquímicas

** Este recuento deberá efectuarse sobre 10 mL de la dilución 10⁻¹ de la muestra, distribuidos uniformemente en tres placas, cuyos resultados, deberán presentar la debida correlación. En paralelo deberán utilizarse dos placas testigo para el control del ambiente.

e- Ser clasificadas de acuerdo con su contenido graso, según lo establecido para la crema de leche.

Este producto deberá presentarse en envases aptos para estar en contacto con alimentos. Se rotulará en el cuerpo del envase, formando una frase con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad: "Crema... Ácida" ó "Crema... Cultivada Ácida" ó "Crema...Cultivada", llenando los espacios en blanco con la designación que correspondiera de acuerdo con el contenido de materia grasa.

Deberá consignarse en el rótulo principal con caracteres bien visibles, el contenido porcentual mínimo de materia grasa."

ARTÍCULO 32.- Con la denominación de **Crema Chantilly para uso en pastelería y/o repostería**, se entiende el producto elaborado con crema que responda a las exigencias establecidas en el presente reglamento para la Crema de Leche pasteurizada, adicionada de azúcar y sometida a un proceso de incorporación de aire.

a. Deberá responder a las siguientes exigencias Físico químicas de la **Tabla 1:**

Tabla 1. Requisitos Físico químicos

Requisito	Mínimo	Máximo
Acidez expresada en ácido láctico	- - -	0,2 % p/p
Materia grasa de leche	30% p/p	- - -

b- Podrá contener los siguientes aditivos:

TABLA 2. ADITIVOS ALIMENTARIOS

INS	Aditivo	Función	Límite máximo (g/100g)
400	Ácido algínico	Espesante/estabilizante	0,50
401	Sodio alginato	Espesante/estabilizante	
402	Potasio alginato	Espesante/estabilizante	
403	Amonio alginato	Espesante/estabilizante	
404	Calcio alginato	Espesante/estabilizante	
466	Carboximetilcelulosa sódica	Espesante/estabilizante	
414	Goma arábica, goma acacia	Espesante/estabilizante	
410	Goma garrofin, goma caroba, goma algarrobo, goma jataí	Espesante/estabilizante	
412	Goma Guar	Espesante/estabilizante	
415	Goma xántica, goma xantan, goma de xantano	Espesante/estabilizante	
407	Carragenina (incluido furcellaran y sus sales de sodio y potasio)	Espesante/estabilizante	
440	Pectina, pectina amidada	Espesante/estabilizante	
460i	Celulosa microcristalina	Espesante/estabilizante	

c- Podrá ser adicionada de sustancias aromatizantes autorizadas.

d- Deberá estar exenta de gérmenes patógenos. Deberá cumplir con los siguientes parámetros de la **Tabla 2:**

Tabla 3. Requisitos microbiológicos

DETERMINACIONES	REQUISITOS	METODOLOGÍA- DE REFERENCIA ¹
Coliformes a 30 °C	Máx. 100/g	ISO 4831:2006
Escherichia coli	Ausencia en 1g*	ISO 7251:2005
Staphylococcus aureus coagulasa positiva	Ausencia en 1g	ISO 6888-1:1999

* Deberá ser confirmada por pruebas bioquímicas

e- Deberá ser refrigerado hasta su utilización, en envases aptos para estar en contacto con alimentos.

f- Se rotulará en el cuerpo del envase con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad: "Crema Chantilly".

Deberá consignarse en el rótulo principal con caracteres bien visibles, el contenido porcentual mínimo de materia grasa."

ARTÍCULO 33. Con la denominación de **Crema de Leche en Polvo, Crema en Polvo, Polvo de Crema de Leche o Polvo de Crema**, se entienden los productos obtenidos por deshidratación adecuada de cremas aptas para la alimentación humana que previamente podrán ser pasteurizadas y/u homogeneizadas.

a- Las Cremas de Leche en Polvo presentarán un valor máximo de humedad de 1,0% y contendrán entre 50 y 75% de grasa de leche.

b- Se admite el agregado a las cremas de partida de monoglicéridos en la proporción máxima de 0,5% sobre materia grasa, lecitina de uso alimentario en la proporción de hasta el 0,5% de los sólidos totales de la crema, así como las cantidades mínimas de lactosa, sólidos de leche, o caseinato de sodio o potasio necesario para mejorar las características del producto reconstituido.

- Este producto se expendirá en envases aptos para estar en contacto con alimentos y que aseguren la preservación de sus características organolépticas.

- Se rotulará "Crema de Leche en Polvo", indicando en el rótulo y el contenido graso del producto reconstituido."

ARTÍCULO 34.- Se entiende por **dulce de leche** al producto, con o sin adición de otras sustancias alimenticias, obtenido por concentración y acción del calor a presión normal o reducida de la leche o leche reconstituida, con o sin adición de sólidos de origen lácteo y/o crema y adicionado de sacarosa (parcialmente substituida o no por monosacáridos y/u otros disacáridos). El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en la **MERCOSUR/GMC/RES. Nº 137/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL DULCE DE LECHE** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 9.-**

ARTÍCULO 35.- Con el nombre de **Manteca** se entiende el producto graso obtenido exclusivamente por el batido y amasado, con o sin modificación biológica, de la crema pasteurizada derivada exclusivamente de la leche, por procesos tecnológicamente adecuados. La materia grasa de la manteca deberá estar compuesta exclusivamente de grasa láctea. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en la **MERCOSUL/GMC/RES. Nº 70/93. REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE LA MANTECA** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 10.-**

ARTÍCULO 36.- Con el nombre de **Grasa anhidra de leche o Butter Oil** se entiende el producto graso obtenido a partir de crema o manteca, por la eliminación casi total de agua y sólidos no grasos, mediante procesos tecnológicamente adecuados. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en la **MERCOSUL/GMC/RES. Nº 63/94. REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE LA GRASA ANHIDRA DE LECHE O BUTTER OIL** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 11.-**

ARTÍCULO 37.- Bebidas Lácteas. Se distinguen los siguientes tipos de bebidas lácteas:

a- Se entiende por **bebidas lácteas** a los productos obtenidos a partir de la mezcla del 51% de leche como mínimo, con derivados lácteos y en el que el contenido de proteínas lácteas sea como mínimo 1,8 % (m/m) en el producto final.

- b- Se entiende por **bebidas lácteas con agregado de ingredientes alimenticios no lácteos**, a los productos obtenidos a partir de la mezcla del 51% de leche como mínimo, con derivados lácteos y otras sustancias alimenticias no lácteas, y en el que el contenido de proteínas lácteas sea como mínimo 1,8 % (m/m) en el producto final. Estos productos podrán ser fermentados o no fermentados.

b.1- De acuerdo con el proceso de elaboración la **bebida láctea con agregado de ingredientes alimenticios no lácteos** puede ser:

- **No fermentada:** Es el producto que en su elaboración no incluye una fermentación. Podrá ser sometida a tratamientos térmicos permitidos en el presente reglamento.
- **Fermentada:** Es el producto que ha sido sometido a un proceso de fermentación láctica mediante la acción de microorganismos específicos y/o adicionada de leche fermentada. El recuento total de bacterias lácticas viables debe cumplir los requisitos establecidos en la **Tabla 5**.
- **Bebida láctea fermentada con tratamiento térmico posterior:** Es el producto fermentado que ha sido sometido a tratamiento térmico posterior y no contiene microorganismos específicos viables, activos y abundantes en el producto final durante su periodo de validez. Podrá ser sometida a los tratamientos térmicos autorizados en el presente reglamento.

b-2- De acuerdo al contenido de materia grasa la **bebida láctea y la bebida láctea con agregado de ingredientes alimenticios no lácteos** pueden ser:

- **Con crema:** Es la bebida láctea cuyo contenido de materia grasa mínimo es de 6,0 g/100 g.
- **Entera:** Es la bebida láctea cuyo contenido de materia grasa mínimo es de 3,0 g/100 g.
- **Parcialmente descremada o semidescremada:** Es la bebida láctea cuyo contenido de materia grasa es mayor a 0,5 g/100 g y menor a 3,0 g/100 g.
- **Descremada:** Es la bebida láctea cuyo contenido de materia grasa máximo es de 0,5 g/100 g.

c- Ingredientes lácteos obligatorios:

- La **bebida láctea** deberá contener obligatoriamente: Leche y/o leche reconstituida.
- La **bebida láctea con agregado de ingredientes no lácteos** deberá contener además de leche y/o leche reconstituida, cultivos de bacterias lácticas, cuando corresponda.

d- Ingredientes lácteos opcionales:

La **bebida láctea y la bebida láctea con agregado de ingredientes no lácteos** podrán contener opcionalmente los siguientes ingredientes lácteos:

Sueros lácteos, concentrados de sueros lácteos, leche concentrada, crema, manteca, grasa anhidra de leche o butteroil, leche en polvo, caseinatos alimenticios, proteínas lácteas, otros sólidos de origen lácteo.

e- Ingredientes no lácteos opcionales:

La **bebida láctea con agregado de ingredientes no lácteos**, podrá contener opcionalmente los siguientes ingredientes no lácteos:

- Frutas en forma de pedazos (trozos), pulpa, jugo u otros preparados a base de frutas.
- Otras sustancias alimenticias tales como miel, coco, cereales, vegetales, frutas secas, chocolate/cacao en polvo, especias, café, otras similares, solas o combinadas.
- Azúcares y/o glúcidos (excepto polialcoholes y polisacáridos). Maltodextrinas, edulcorantes nutritivos y no nutritivos.
- Almidones o almidones modificados en una proporción máxima del 1 % (m/m) del producto final, gelatina.

f- Denominaciones de venta:

BEBIDA LÁCTEA

La bebida láctea, definida en el **ítem a** del presente artículo, se rotulara como **“Bebida láctea.....”** seguida de la indicación del tratamiento térmico según corresponda, seguida de la indicación de la clasificación según su contenido de materia grasa. Ej. Bebida láctea UAT parcialmente descremada.

Las bebidas lácteas elaboradas a partir de leche en polvo y/o suero lácteo en polvo, independientemente de su porcentaje en el producto final, se denominaran como **“Bebida láctea reconstituida....”** seguida de la indicación del tratamiento térmico según corresponda y seguida de la indicación de la clasificación según su contenido de materia grasa. Ej. Bebida láctea reconstituida UAT parcialmente descremada.

BEBIDA LÁCTEA CON AGREGADO DE INGREDIENTES NO LÁCTEOS

Las bebidas lácteas con agregado de ingredientes no lácteos, definidas en el **ítem b** del presente artículo, se denominarán según se especifica a continuación:

- La **bebida láctea no fermentada con agregado de ingredientes alimenticios no lácteos se denominara “Bebida láctea....”** seguida de la indicación de la clasificación del contenido de materia grasa, el tratamiento térmico al que fue sometido indicando además el sabor o el nombre del/de los ingrediente/s utilizado/s que otorgan al producto sus características distintivas.

Los productos adicionados de cacao en polvo o cacao en polvo desengrasado y/o chocolate podrán designarse como **“Bebida láctea chocolatada”**.

- La **bebida láctea con agregado de ingredientes alimenticios no lácteos** obtenida por fermentación, se denominará **Bebida láctea fermentada...** seguida de la indicación de la clasificación del contenido de materia grasa, indicando además

el sabor o el nombre del/de los ingrediente/s utilizado/s que otorgan al producto sus características distintivas.

- La Bebida láctea obtenida por adición de leches fermentadas con otros ingrediente lácteos o no lácteos, sin tratamiento térmico posterior, se denominará “**Bebida láctea con leche fermentada.....**” **seguida de la** clasificación del contenido de materia grasa, indicando además el sabor o el nombre del/de los ingrediente/s utilizado/s que otorgan al producto sus características distintivas.

Las Bebidas Lácteas clasificadas como **Bebida láctea fermentada** no deberán ser sometidas a tratamiento térmico luego de la fermentación. Los microorganismos de los cultivos utilizados en la elaboración de las leches fermentadas agregadas o los cultivos utilizados en la elaboración de los productos deben ser viables y activos y estar en concentración igual o superior a la consignada en el punto en los productos finales y durante su período de validez.

- La **Bebida láctea fermentada** y la **Bebida láctea con leche fermentada** que fueron sometidas a tratamiento térmico posterior se denominarán: **Bebida láctea fermentada** a continuación, se deberá mencionar el tratamiento térmico al que fue sometido, el contenido de materia grasa en el producto de acuerdo a la clasificación, y el sabor o el nombre del/de los ingrediente/s utilizado/s que otorgan al producto sus características distintivas. Se deberá indicar además con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad la leyenda “*sin Flora láctica activa*”.

g- Requisitos

Características sensoriales

Aspecto: Consistencia líquida, de distintos grados de viscosidad según su composición.

Color: Blanco, blanco amarillento o de acuerdo con la o las sustancias alimenticias y/o colorante(s) adicionados.

Olor y sabor: Característico o de acuerdo a la o las sustancias alimenticias y/o saborizantes/aromatizantes adicionados.

Requisitos Físicoquímicos

Las bebidas lácteas deberán cumplir con los siguientes requisitos de la Tabla 4:

Tabla 4. Requisitos Físico químicos

Requisito	Mínimo	Máximo	METODOLOGÍA- DE REFERENCIA ¹
Proteínas (g/ 100 g)	1,8	---	NP 25 016 83 Leche. Determinación de proteína. Método de Kjeldahl.
Acidez (g de ác. láctico/100 g)*	0,6	1,5	NP 25 013 83 Leche. Método de determinación de la acidez.

* Para bebidas lácteas fermentadas y bebidas lácteas con leches fermentadas

Requisitos Microbiológicos

Recuento de microorganismos específicos

Las Bebidas Lácteas con Leches Fermentadas y las Bebidas Lácteas Fermentadas deberán cumplir con los requisitos consignados en la **Tabla 5**. durante su período de validez.

Tabla 5. Recuento de bacterias lácticas

Producto	Recuento de bacterias lácticas totales (UFC/g)	Metodología- de referencia ¹
Bebida Láctea con leches fermentadas	Mín. 10^6 (*)	Norma FIL 117 A:1988
Bebidas Lácteas Fermentadas	Mín. 10^7 (*)	Norma FIL 117 A:1988

(*) En el caso de bifidobacterias el recuento será de un mínimo de 10^6 UFC de bifidobacterias/g

Acondicionamiento

Las Bebidas Lácteas deberán ser envasadas con materiales adecuados para las condiciones de almacenamiento previstas y que confieran al producto una protección adecuada.

Condiciones de conservación y comercialización

Las Bebidas Lácteas, deberán conservarse y comercializarse en las condiciones necesarias para preservar sus características durante su período de validez.

Las Bebidas Lácteas que requieran condiciones de conservación especiales (refrigeración), deberán conservarse y comercializarse a una temperatura no superior a 10° C.

ADITIVOS Y COADYUVANTES DE TECNOLOGIA/ELABORACION

Aditivos

No se admite el uso de aditivos en la elaboración de las Bebidas lácteas definidas en **ítem a.** del presente artículo, para las cuales se hayan utilizado exclusivamente ingredientes lácteos.

En la elaboración de las **bebidas lácteas con agregado de ingredientes alimenticios no lácteos**, definidas en **ítem b.** del presente artículo, se admitirá el uso de los aditivos que se indican en la **Tabla 6** en las concentraciones máximas indicadas en el producto final. Quedan exceptuadas de la autorización del uso de acidulantes las bebidas lácteas fermentadas adicionadas exclusivamente de azúcares y/o glúcidos (con azúcar, endulzadas o azucaradas).

En todos los casos se admitirá la presencia de los aditivos transferidos a través de los ingredientes opcionales de conformidad con el Principio de Transferencia de los Aditivos Alimentarios. (Resolución GMC 105/94 y Codex Alimentarius) y su concentración en el producto final no deberá superar la proporción que corresponda de la concentración máxima admitida en el ingrediente opcional y cuando se trate de aditivos indicados en el presente Reglamento no deberá superar los límites máximos autorizados en el mismo. En el caso particular del agregado de pulpa de fruta o preparados de fruta, ambos de uso industrial, se admitirá además la presencia de ácido sórbico y sus sales de sodio, potasio o calcio en una concentración máxima de 300 mg/kg (expresado en ácido sórbico) en el producto final

Tabla 6. Aditivos Alimentarios

Aditivo	Función	Conc. Máx. en el Producto Final
Aromatizantes/Saborizantes	Aromatizante/ Saborizante	q.s
Carotenos, extractos naturales INS 160 a (ii)	Colorante	50 mg/kg
Bixina, Norbixina, Urucu, Annato, Rocu INS 160 b	Colorante	9,5 mg/kg como norbixina
Beta caroteno sintético idéntico al natural INS 160 a (i)	Colorante	50 mg/kg
Carmín, Acido carmínico, Cochinilla INS 120	Colorante	100 mg/kg como ác. carmínico
Riboflavina INS 101(i) Riboflavina 5' Fosfato de Sodio INS 101(ii)	Colorante	30 mg/kg
Rojo de remolacha INS 162 Caramelo I Simple INS 150(a) Caramelo II Proceso Sulfito Cáustico INS 150(b)	Colorante	q.s.
Caramelo III Proceso Amonio INS 150(c) Caramelo IV Proceso Sulfito Amonio INS 150(d)	Colorante	500 mg/kg.
Clorofila INS 140 i	Colorante	q.s.
Cúrcuma o curcumina INS 100	Colorante	80 mg/kg
Azorubina INS 122 Rojo Punzó 4R INS 124 Amarillo ocazo, Amarillo Sunset INS 110 Azul Patente V INS 131 Indigotina, Carmín de Indigo INS 132 Azul Brillante FCF INS 133 Verde Indeleble, Verde Rápido, Fast Green INS 143 Rojo 40, Rojo Allura AC INS 129 Clorofila Cúprica INS 141 i Clorofilina Cúprica INS 142 i	Colorante	50 mg/kg .
Carboximetilcelulosa sódica INS 466 Metil celulosa INS 461 Metiletil celulosa INS 465 Hidroxipropilcelulosa INS 463 Carragenina (incluye Furcellaran y sus sales de sodio y potasio), Musgo irlandés INS 407 Goma Guar INS 412 Goma Garrofin, Caroba, Algarrobo, Jatai INS 410 Goma Xantica, Xantano, de Xantano INS 415 Goma Karaya, Sterculia, Caraya INS 416 Goma Arábiga, Acacia INS 414 Goma Tragacanto, Adragante INS 413 Goma Gellan INS 418 Goma Konjac INS 425	Espesante/estabilizante	5 g/kg solos o combinados

Agar INS 406 Acido alginico INS 400 Alginato de amonio INS 403 Alginato de calcio INS 404		
Alginato de potasio INS 402 Alginato de sodio INS 401 Alginato de propilenglicol INS 405 Celulosa microcristalina INS 460i	Espesante/estabilizante	5 g/kg solos o combinados
Pectina y pectina amidada INS 440 Gelatina	Espesante/estabilizante	10 g/kg solos o combinados
Acidos cítrico INS 330 Acido láctico INS 270 Acido málico INS 296	Acidulante	q.s.
Acido tartárico INS 334	Acidulante	5g/kg

Coadyuvantes de Tecnología/Elaboración: No se admite el uso de coadyuvantes de elaboración.

Criterios macroscópicos y microscópicos: El producto no deberá contener sustancias extrañas de cualquier naturaleza.

Criterios microbiológicos: Según su clasificación y tipo de tratamiento térmico, las Bebidas Lácteas deberán cumplir con los requisitos consignados en las **Tablas 7. a 10.**

Tabla 7. Requisitos microbiológicos para Bebidas lácteas fermentadas

MICROORGANISMOS	CATEGORIA	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	MÉTODO ANALITICO DE REFERENCIA ¹
Coliformes/g (30°C)	4	n=5 c=2 m=10 M=100	ISO 4831:2006
Coliformes/g (45°C)	4	n=5 c=2 m<3 M=10	APHA1992 c.24 ISO 7251: 2005
Hongos y Levaduras/g	2	n=5 c=2 m=50 M=200	ISO 21527-1:2008

Las **Bebidas Lácteas UAT (UHT)** no deben tener microorganismos capaces de proliferar en ellas, en las condiciones normales de almacenamiento y distribución, luego de una incubación en envase cerrado a 35 – 37 ° C durante 7 días.

Las **Bebidas Lácteas esterilizadas** y las UAT (UHT) deben cumplir con los requisitos siguientes.

Tabla 8. Requisitos microbiológicos para Bebidas Lácteas Esterilizadas y UAT (UHT)

Requisitos	Categorización (I.C.M.S.F.)	Criterio de Aceptación (I.C.M.S.F.)	Método de Análisis
Aerobios mesófilos/ml	10	n = 5, c = 0, m < 10	ISO 4833:2013

Las **Bebidas Lácteas Pasteurizadas** deben cumplir con los requisitos siguientes:

Tabla 9. Requisitos microbiológicos para Bebidas Lácteas Pasteurizadas

Requisitos	Categorización (I.C.M.S.F.)	Criterio de Aceptación (I.C.M.S.F.)	Método de Referencia
Aerobios mesófilos/ml	2	$n = 5, c = 2, m = 10^4, M = 10^5$	ISO 4833:2013
Coliformes a 30° C/g	5	$n = 5, c = 2, m < 3, M = 10$	ISO 4831:2006

Las **Bebidas Lácteas Utrapasteurizadas** deben cumplir con los requisitos siguientes.

Tabla 10. Requisitos microbiológicos para Bebidas Lácteas Utrapasteurizadas

Requisitos	Categorización (I.C.M.S.F.)	Criterio de Aceptación (I.C.M.S.F.)	Método de Referencia
Aerobios mesófilos/ml	2	$n = 5, c = 2, m = 10^2, M = 10^3$	ISO 4833:2013
Coliformes a 30° C/g	5	$n = 5, c = 2, m < 3, M = 10$	ISO 4831:2006
Coliformes a 45° C/g	5	$n = 5, c = 1, m < 3, M = 10$	ISO: 7251: 2005 A.P.H.A. 1992 c.24

SECCIÓN 3

LECHES FERMENTADAS

ARTÍCULO 38.- Se entiende por leches fermentadas los productos, adicionados o no de otras sustancias alimenticias, obtenidos por coagulación y disminución del pH de la leche o leche reconstituida, adicionada o no de otros productos lácteos, por fermentación láctica mediante la acción de cultivos de microorganismos específicos. Estos microorganismos específicos deben ser viables, activos y abundantes en el producto final durante su período de validez.

Las leches fermentadas deberán cumplir lo establecido en el **REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR N° 47/97 DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE LECHES FERMENTADAS** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 12**.

ARTÍCULO 39.- Los productos que respondan a las características y exigencias consignadas en el artículo anterior, que hayan sido tratados térmicamente después de la fermentación y que no contengan flora láctica viable, deberán ser rotulados "*Producto lácteo fermentado tratado térmicamente*" con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad. Se deberá indicar además la leyenda "*sin flora láctica activa*". No podrán ser utilizadas las palabras Yogur o Yoghurt o Iogurte o Leche Fermentada o Leche Cultivada o Leche Acidófila o Leche Acidofilada o Kefir o Kumys o Cuajada o Coalhada o similar en su denominación."

SECCIÓN 4

SUEROS LÁCTEOS Y DERIVADOS

ARTÍCULO 40.- Con la denominación de Sueros de Lechería o lactosueros o suero, se entienden los líquidos formados por parte de los componentes de la leche, que resultan de diversos procesos de elaboración de productos lácteos, a saber:

1. Suero de queso: es el subproducto líquido proveniente de la elaboración de quesos.
2. Suero de manteca: es el subproducto líquido proveniente del batido de la crema en la obtención de manteca.
3. Suero de caseína: es el subproducto líquido proveniente de la elaboración de caseínas.
4. Suero de ricotta: es el líquido resultante de precipitar por el calor, en medio ácido, la lactoalbúmina y la lactoglobulina del suero de queso.

Cuando estos productos se utilicen como materias primas para la elaboración de productos alimenticios, deberán ser pasteurizados o esterilizados antes o durante el proceso de elaboración de dichos productos, no debiendo presentar un recuento mayor de 100 bacterias coliformes/g después del tratamiento térmico.

Los sueros de lechería destinados a transportarse a granel para uso industrial de un establecimiento de productos lácteos a otro, deberán ser sometidos a los siguientes tratamientos:

- Enfriamiento y mantenimiento a una temperatura no superior a 5 °C.
- Higienización por métodos mecánicos adecuados.

Podrán además ser sometidos a los siguientes tratamientos, solos o combinados:

- Termización, proceso térmico que no inactiva la fosfatasa alcalina.
- Pasteurización, tratamiento térmico que asegure la inactivación de la fosfatasa alcalina.

Los sueros de lechería a granel deben ser transportados en tanques isotérmicos a una temperatura no superior a 5 °C. La temperatura de arribo a destino no debe ser superior a 8 °C.

ARTÍCULO 41.- Se entiende por Suero de Queso en Polvo, al producto obtenido por concentración y deshidratación por proceso adecuado del suero proveniente de la elaboración del queso, previa pasteurización, que cumple con los requisitos microbiológicos exigidos para la leche en polvo

Deberá responder a las siguientes características y exigencias:

Se presentará como un polvo blanco amarillento, de sabor salado - dulzón, soluble en agua tibia y deberá cumplir con los requisitos Físico Químicos, establecidos en la

Tabla 1.

Tabla 1. Requisitos Físico Químicos Suero de Queso en Polvo

Requisito	Mínimo	Máximo
Humedad	- - -	4,5% p/p.
Grasa de leche	- - -	2,0% p/p.
Proteínas de leche	10,0% p/p	- - -
Cenizas (500-550°C)	- - -	14%p/p
Glúcidos reductores totales, expresados en lactosa anhidra	60% p/p	- - -
Ácido Láctico	- - -	2,2% p/p

Se entiende por **suero de queso parcialmente desmineralizado**, el producto que contenga de 3,1% a 7% de cenizas

Se entiende por **suero de queso desmineralizado**, el producto que no exceda el 3% de cenizas

Este producto se rotulará "Suero de Queso en Polvo", con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad", complementado por la leyenda desmineralizado o parcialmente desmineralizado, según corresponda

ARTÍCULO 42.- Suero de manteca en polvo es el producto obtenido por concentración y deshidratación por proceso adecuado del suero de manteca, que cumple con los requisitos microbiológicos exigidos para la leche en polvo.

Deberá responder a las siguientes características y exigencias:

a) Se presentará como un polvo blanco amarillento, de sabor salado - dulzón, soluble en agua tibia.

b) Humedad: Máx. 4,5% p/p.

ARTÍCULO 43.- "Se entiende por Concentrado de Suero de Queso obtenido por Ultrafiltración, sin desnaturalizar y en polvo, al producto obtenido por pasteurización, ultrafiltración y posterior deshidratación del suero proveniente de la elaboración de quesos.

Deberá responder a las siguientes características y exigencias:

Se presentará como un polvo blanco amarillento, de sabor agradable, soluble en agua tibia y deberá cumplir los siguientes requisitos físico químicos de la **Tabla 1**.

Tabla 1. Requisitos físico químicos

Requisito	Mínimo	Máximo
Humedad	- - -	6,5 % p/p.
Grasa de leche	- - -	10,0 % p/p.
Proteínas de leche	30,0 % p/p	- - -
Glúcidos reductores totales, expresados en lactosa anhidra	- - -	60 % p/p
Cenizas (500-550°C)	- - -	8 %p/p
pH (solución al 10%)	6,0	7,0

Requisitos microbiológicos: Deberá responder a las exigencias microbiológicas establecidas para la leche en polvo (Ver Artículo 25).

Este producto se rotulará "Concentrado de Suero de Queso obtenido por Ultrafiltración", con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad."

ARTÍCULO 44.- Se entiende por Concentrado de Suero de Queso desnaturalizado o parcialmente desnaturalizado, en polvo, al producto obtenido por la pasteurización, ultrafiltración y deshidratación del suero proveniente de la elaboración de quesos. Deberá responder a las siguientes características y exigencias:

a) Se presentará como un polvo blanco amarillento, de sabor agradable, soluble en agua tibia y deberá presentar las siguientes características Físico químicas, establecidas en la **Tabla 1**.

Tabla 1. Características Físico químicas

Requisito	Mínimo	Máximo
Humedad	- - -	7,0 % p/p.
Proteínas de leche	32,0 % p/p	- - -
Glúcidos reductores totales, expresados en lactosa anhidra	- - -	48 % p/p
Cenizas (500 °C -550 °C)	- - -	8,0 %p/p
Acidez expresada en ácido láctico	- - -	0,3 % p/p
pH (solución al 10%)	6,0	7,0
Acidez de la materia grasa	- - -	0,40 mg. de KOH/ g. de materia grasa
Aminoácidos libres: Ácido glutámico Prolina	- - -	50 mg/ 100 g 20 mg/ 100 g
Glicina Alanina Cistina Valina Metionina Leucina Isoleucina Tirosina Fenilalanina Histidina Lisina y/o Arginina	- - -	10 mg/ 100 g contenido individual para cada aminoácido.

Deberá responder a las exigencias microbiológicas establecidas para la leche en polvo (Ver Artículo 25).

Este producto se rotulará "Concentrado de Suero de Queso Desnaturalizado (o parcialmente desnaturalizado) obtenido por ultrafiltración", con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad."

SECCIÓN 5

CASEINA Y CASEINATOS

ARTÍCULO 45.- Con el nombre de caseína alimenticia se entiende el producto que se separa por acción enzimática o por precipitación mediante acidificación de leche descremada a pH 4,6 - 4,7, lavado y deshidratado por procesos tecnológicamente adecuados. Este producto deberá cumplir los requisitos establecidos en la Resolución **MERCOSUR/GMC/RES. Nº 43/94 IDENTIDAD Y CALIDAD DE LA CASEÍNA ALIMENTICIA** o sus actualizaciones. Ver **Anexo 13**

ARTÍCULO 46.- Con el nombre de caseinato alimenticio, se entiende el producto obtenido por reacción de la caseína alimenticia o la cuajada de caseína alimenticia fresca, con soluciones de hidróxidos o sales alcalinas o alcalinotérreas, o de amonio de calidad alimentaria y posterior lavado y secado, mediante procesos tecnológicamente adecuados. Este producto deberá cumplir los requisitos establecidos en la Resolución **MERCOSUR/GMC/RES Nº 16/94 IDENTIDAD Y CALIDAD DE LOS CASEINATOS ALIMENTICIOS** o sus actualizaciones. Ver **Anexo 14**.

SECCIÓN 6

QUESOS DISPOSICIONES GENERALES

ARTÍCULO 47.- Se entiende por Queso el producto fresco o madurado que se obtiene por separación parcial del suero de la leche o leche reconstituida (entera, parcial o totalmente descremada), o de sueros lácteos, coagulados por la acción física, del cuajo de enzimas específicas, de bacterias específicas, de ácidos orgánicos, solos o combinados, todos de calidad apta para uso alimentario; con o sin el agregado de sustancias alimenticias y/o especias y/o condimentos, aditivos específicamente indicados, sustancias aromatizantes y materias colorantes.

Se entiende por queso fresco el que está listo para el consumo poco después de su fabricación.

Se entiende por queso madurado el que ha experimentado los cambios bioquímicos y físicos necesarios y característicos de la variedad de queso.

La denominación QUESO está reservada a los productos en que la base láctea no contenga grasa y/o proteínas de origen no lácteo. Los quesos deberán cumplir con los requisitos establecidos en la **MERCOSUR/GMC/RES. N° 79/94 IDENTIDAD Y CALIDAD DE QUESOS** o sus actualizaciones. **Ver Anexo 15.**

ARTÍCULO 48.- Los quesos deberán cumplir con los requisitos microbiológicos establecidos en la **RES. MERCOSUR N° 69/93 REQUISITOS MICROBIOLÓGICOS PARA QUESOS** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 16.**

ARTÍCULO 49.- “Queda prohibida para consumo humano la comercialización de quesos:

- a) Que se encuentren alterados o modificados en sus caracteres.
- b) Los que presenten deficiencias en la corteza o en la pasta que involucren un riesgo sanitario.
- c) Los que contengan sustancias extrañas de cualquier naturaleza.
- d) Los que se encuentren atacados por mohos (exceptuando los que específicamente deben contener un tipo determinado).
- e) Los invadidos por larvas de insectos o atacados por ácaros o roedores.
- f) Los que contengan toxinas microbianas.
- g) Los que contengan residuos de plaguicidas, antimicrobianos u otras sustancias químicas prohibidas o permitidas en cantidades superiores a las establecidas en la legislación vigente.

ARTÍCULO 50.- El fraccionamiento de quesos deberá realizarse preferentemente en el acto de su expendio, directamente de su envase original y a la vista del consumidor final, debiendo destinarse equipos y utensilios exclusivos para ese efecto, cumpliendo con todos los requisitos de las Buenas Prácticas de Fabricación establecidas en la legislación vigente. En caso de no realizar el fraccionamiento en presencia del consumidor, el punto de venta deberá contar con instalaciones específicas para realizar el fraccionamiento, destinado exclusivamente a esta actividad, debiendo cumplir con todos los requisitos de Buenas Prácticas de Elaboración establecidos en la legislación vigente en todo lo referente a locales, almacenamiento, personal, higiene y demás precauciones, que sean de aplicación para el fraccionamiento de alimentos.

El material de envasado que se utilice para acondicionar los quesos fraccionados debe ser apto para su uso en contacto directo con el alimento fraccionado, debiendo asegurar además su adecuada conservación y protección contra posibles contaminaciones.

En cada envase de cada fracción de queso obtenida mediante el fraccionado, deberá figurar la siguiente información obligatoria:

- El nombre del establecimiento fraccionador, su nombre y dirección.
- el número del establecimiento elaborador y el número del registro de producto alimenticio, ambos pertenecientes al queso que ha sido fraccionado. Para ello, el establecimiento fraccionador deberá contar con la previa autorización del titular del establecimiento elaborador del queso a fraccionar y del titular del registro del queso a fraccionar, respectivamente.
- la marca original del queso que ha sido fraccionado, previa autorización del propietario de la misma y sin que ello implique deslindar al establecimiento fraccionador de las responsabilidades civiles y/o penales inherentes a la tenencia, conservación y fraccionado de los productos alimenticios adquiridos a la firma propietaria de dicha marca de origen.
- el nombre del producto, el listado de ingredientes, la identificación del origen, la fecha de duración mínima y el lote del queso fraccionado, peso neto y la indicación de las temperaturas de conservación; todo ello con caracteres de buen realce y visibilidad.

El fraccionador de quesos deberá llevar los registros de trazabilidad que permitan verificar la correlación entre el lote del queso fraccionado y los registros de identificación del queso original que ha sido fraccionado.

QUESOS DE PASTA BLANDA

ARTÍCULO 51.- Se entiende por “Queso Paraguay de leche pasteurizada”, el queso fresco obtenido por coagulación enzimática de la leche con cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no con acción de bacterias lácticas específicas. La leche a utilizar deberá ser higienizada por medios mecánicos adecuados y sometida a pasteurización, o tratamiento térmico equivalente para asegurar fosfatasa residual negativa combinado o no con otros procesos físicos y biológicos que garanticen la inocuidad del producto.

- COMPOSICIÓN Y REQUISITOS

Ingredientes obligatorios: Leche pasteurizada, Cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas,

Ingredientes optativos: Cloruro de sodio, Cloruro de calcio, Cultivo de bacterias específicas.

Características sensoriales

Consistencia: blanda, suave.

Textura: sin ojos o con ojos de origen mecánico.

Color: blanquecino.

Sabor: suave o levemente ácido.

Olor: suave, característico.

Corteza: no posee o con corteza fina.

Requisitos fisicoquímicos: El producto corresponde a un queso de alta humedad, con valor de 46 % a 55 % de humedad.

El contenido de materia grasa del extracto seco es entre 25 % y 59,9 %.

Características distintivas del proceso de elaboración: obtención de una masa cuajada, sin suero, salada o no y no madurada.

Acondicionamiento: embalaje plástico o acondicionado en envases bromatológicamente aptos.

Condiciones de conservación y comercialización: el Queso Paraguay deberá mantenerse a una temperatura no superior a 8° C.

Requisitos microbiológicos

Los requisitos microbiológicos se encuentran en la Tabla 1.

Tabla 1. Requisitos microbiológicos

MICROORGANISMOS	MUESTRA INDICATIVA	MUESTRA REPRESENTATIVA		MÉTODO DE ANÁLISIS
	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CRITERIO DE ACEPTACIÓN	CATEGORÍA ICSMF	
Coliformes/g (30°C)	10 ⁴	n=5 - c=2 m=103 - M=104	5	ISO 4831:2006/ISO 832:2006
Coliformes/g (45° C)	5.10 ³	n=5 - c=2 m=103 - M=5.10 ³	5	APHA 2001 4ta. edición
Estafilococos Coagulasa positiva/g	10 ³	n=5 - c=2 m=102 - M=103	8	ISO 6888-1
Salmonella spp/25g	Ausencia	n=5 - c=0 m= ausencia	10	ISO 6785/IDF 093:2001
Listeria monocytogenes/25g	Ausencia	n=5 - c=0 m=ausencia	10	ISO 11290-1/ISO 11290-1AMD-1 (23)

n = Número de muestras analizadas

c = Número de unidades que pueden presentar valores entre m – M

m = Valor mínimo aceptable

M = Valor máximo

g = gramo

Muestra indicativa = Es la muestra compuesta por un número de unidades de muestras inferior a lo establecido en los planes de muestreo.

Muestra representativa = Es la muestra constituida por un determinado número de unidades de muestras establecido de acuerdo a los planes de muestreo. ICMSF = Comisión Internacional de Especificaciones microbiológicas para alimentos

Podrá contener los aditivos establecidos en el **REGLAMENTO MERCOSUL/GMC/RES. N° 79/94 IDENTIDAD Y CALIDAD Y QUESOS** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 15.**

El producto no deberá contener sustancias extrañas de ninguna naturaleza.

El producto se denominará “Queso Paraguay de leche pasteurizada”.

ARTÍCULO 52.- Con la denominación de **Queso Blanco**, se entiende el producto elaborado con leche entera, parcial o totalmente descremada, coagulada por acidificación láctica complementada o no por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa cruda, desuerada, salada o no, no madurada.
- Pasta blanda, finamente granulada, desmenuzable, algo untuosa; aroma agradable y poco perceptible; sabor dulce o ligeramente ácido; color blanco amarillento uniforme.
- Forma de acuerdo con el envase. El envase será apto para estar en contacto con alimentos, adecuados para las condiciones de previstas de almacenamiento y que confieran una protección apropiada contra la contaminación.
- Estabilización: mín. 24 Hs.

Se mantendrá en fábrica y hasta su expendio a una temperatura inferior a 10°C.

Se reconocerán tres variedades, las que deberán responder en su rotulado y composición a las siguientes:

Producto	Humedad	Grasas (s/extracto seco)	
	máx	mín	máx
Queso Blanco	75,0 %	20,0 %	40,0 %
Queso Blanco Semi-magro	77,0 %	10,0 %	19,9 %
Queso Blanco Descremado	80,0 %	- - -	Menor a 10,0 %.

ARTÍCULO 53.- Se entiende por **Queso “Minas Frescal”**, el queso fresco obtenido por coagulación enzimática de la leche con cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no con acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES. N°145/96 Reglamento Técnico MERCOSUR de Identidad y Calidad de Queso “Minas Frescal”** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 16** y con **MERCOSUR/GMC/RES. N° 44/98 Corrección de la Resolución MERCOSUR/GMC/RES. N°145/96 Reglamento Técnico MERCOSUR de Identidad y Calidad de Queso “Minas Frescal”** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 17**

ARTÍCULO 54.- Con la denominación de **“Ricotta/Ricota”** o **“Queso Ricotta/Ricota”**, se entiende el producto obtenido por precipitación mediante el calor en medio ácido producido por acidificación, debida al cultivo de bacterias lácticas apropiadas o por ácidos orgánicos permitidos a ese fin, de las sustancias proteicas de la leche (entera, parcial o totalmente descremada) o del suero de quesos.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: compacta, finamente granulosa, desmenuzable; sabor y aroma poco perceptibles; color blanco-amarillento uniforme.
- Estabilización mínimo 24 hs.
- Forma: de acuerdo con el envase. El envase será apto para estar en contacto con alimentos, con materiales adecuados para las condiciones previstas de almacenamiento y que confieran una protección apropiada contra la contaminación.

Se mantendrá en fábrica y hasta su expendio a una temperatura inferior a 10° C.

El fraccionamiento en lugares de expendio deberá obedecer los requisitos establecidos en el **Artículo 50.-**.

Se reconocerán tres variedades, las que deberán responder en su rotulado y composición a las siguientes:

Producto	Humedad	Grasas	
	máx	mín	máx
Ricotta/Ricota de Leche Entera	75,0 %	11,1 %	13,0%
Ricotta/Ricota de Leche Semidescremada	77,0 %	5,0 %	11,0%
Ricotta/Ricota de Leche Descremada	80,0 %	- - -	Menor a 5,0%

La ricotta o ricota elaborada con suero de quesos podrá ser adicionada de leche y/o crema.

Se reconocen tres variedades, las que deberán responder en su rotulado y composición a las siguientes:

Producto	Humedad	Grasas	
	máx	mín	máx
Ricotta/Ricota con Crema	75,0 %	Más de 11,0 %	- - -
Ricotta/Ricota Semigrasa	77,0 %	5,0 %	11,0%
Ricotta/Ricota Magra	80,0 %	- - -	Menor a 5,0%

ARTÍCULO 55.- “Con la denominación de Queso Petit Suisse, se entienden los productos de muy alta humedad elaborados con leche entera o leche estandarizada, con o sin el agregado de crema; acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: blanda, desuerada, amasada o no, pudiendo ser ligeramente prensada y salada.
- Pasta: blanda, fina, untuosa, homogénea, inconsistente; aroma suave y agradable; sabor ligeramente salado o ácido-dulce; color blanco-amarillento uniforme.
- Forma: de acuerdo con el envase. El envase será apto para estar en contacto con alimentos, adecuados para las condiciones de previstas de almacenamiento y que confieran una protección apropiada contra la contaminación.
- Estabilización: mín. 24 Hs.

Se mantendrá en fábrica y hasta su expendio a una temperatura inferior a 10°C.

Se reconocerán tres variedades, las que deberán responder en su rotulado y composición a las siguientes:

Producto	Humedad	Grasas (s/extracto seco)	
	máx	mín	máx
Queso Petit Suisse	75,0 %	Más de 40,1 %	- - -
Queso Petit Suisse Semi-magro	77,0 %	10,1 %	40,0 %
Queso Petit Suisse Descremado	80,0 %	- - -	Menor a 10,0 %.

ARTÍCULO 56.- Con el nombre de Masa para elaborar Queso Mozzarella se entiende el producto intermedio, de uso industrial exclusivo, destinado a la elaboración de Queso Mozzarella, que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES Nº 34/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE LA MASA PARA ELABORAR QUESO MOZZARELLA** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 18.**

ARTÍCULO 57.- Con el nombre de Queso Mozzarella se entiende el queso que se obtiene por hilado de una masa acidificada, (producto intermedio obtenido por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes

apropiadas), complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N° 78/96 REGLAMENTO TÉCNICO DEL MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO MOZZARELLA (MUZZARELLA O MUSSARELA)** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 19**.

ARTÍCULO 58.- “Con la denominación de **Queso de Crema**, se entiende el producto de muy alta humedad, doble crema, elaborado con leche entera y crema, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: blanda, desuerada, amasada o no, pudiendo ser ligeramente prensada y salada.
- Pasta: blanda, fina, untuosa, homogénea, inconsistente, aroma suave y agradable, sabor ligeramente salado o ácido-dulce, color blanco-amarillento uniforme.
- Forma: variable de acuerdo con el envase. El envase será apto para estar en contacto con alimentos, con materiales adecuados para las condiciones de previstas de almacenamiento y que confieran una protección apropiada contra la contaminación.
- Estabilización: mín. 24 Hs.
- Se mantendrá en fábrica y hasta su expendio a una temperatura inferior a 10°C.
- Deberá cumplir con las siguientes exigencias:
- Agua, máx. 72,5%
- Grasas (s/extracto seco): mín. 60,0%

Este producto se rotulará: "Queso de Crema".

Artículo 59.- Con la denominación de **Queso Cuartirolo**, se entiende el producto de alta y muy alta humedad, graso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- a. Masa: cruda, moldeada, prensada, salada y madurada.
- b. Pasta: blanda, cerrada, algo elástica; sabor ligeramente ácido; aroma suave y agradable; color blanco-amarillento uniforme.
- c. Corteza: entera, ligeramente consistente, lisa o rugosa.
- d. Forma: cilíndrica achatada o paralelepípeda.
- e. Tiempo de maduración y peso:
Mínimo: 5 días

Este producto se rotulará: "Queso Cuartirolo".

ARTÍCULO 60.- “Con la denominación de **Queso Cremoso**, se entiende el producto de alta y muy alta humedad, elaborado con leche entera o leche estandarizada, con o sin el agregado de crema, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: cruda, moldeada, refrigerada, salada y madurada en frío.
- Pasta: blanda, cerrada, algo elástica y grasosa; sabor dulce característico, ligeramente ácido; aroma suave y agradable; color blanco-amarillento uniforme.
- Contenido de grasas en el extracto seco, mín. 50,0%.
- Corteza: entera, lisa o ligeramente rugosa, de consistencia adecuada.
- Forma: cilíndrica achatada o paralelepípeda.

Tiempo de maduración y peso:

Peso	Tiempo mínimo de maduración
2,5 kg a 5 kg	30 días
< 2,5 kg	20 días

Este producto se rotulará: "Queso Cremoso".

ARTÍCULO 61.- "Con la denominación de **Queso Brie y Queso Camembert**, se entiende el producto de alta humedad, graso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- a. Masa: cruda, moldeada, desuerada, salada y madurada en cámara fría.
 - b. Pasta: blanda, compacta, untuosa, homogénea; sabor ligeramente picante; aroma Característico y pronunciado; color amarillento uniforme.
 - c. Superficie: recubierta de mohos de color blanco-grisáceo (*Penicillium candidum* o *Penicillium camemberti*) no veteados.
 - d. Forma: cilíndrica achatada.
 - e. Tiempo de maduración, mín. 3 semanas.
 - g. Cuando el peso sea aproximadamente de 2 Kg se rotulará: "**Queso Brie**".
- Cuando el peso de la pieza sea menor de 500 g. y su tiempo de maduración inferior a 1 mes, este producto se rotulará: "**Queso Camembert**".

ARTÍCULO 62.- "Con la denominación de Queso Por Salut o Port Salut o Queso Saint Paulin, se entiende el producto de alta humedad, graso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: semi-cocida, moldeada, prensada, salada y madurada.
- Pasta: blanda, consistencia elástica; sabor dulce; aroma acentuado típico; color blanco amarillento o débilmente rojizo.
- Corteza: lisa, bien formada, resistente.
- Forma: cilíndrica achatada o paralelepípeda.
- Tiempo de maduración: mín. 30 días.
- Peso: máx. 4 kg.

Este producto se rotulará indistintamente: "Queso Por Salut" o "Queso Saint Paulin".

ARTÍCULO 63.- Se entiende por Queso Azul el producto que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementado o no por la acción de bacterias lácticas específicas, y mediante un proceso de elaboración que utiliza hongos específicos (*Penicillium roquefortii*), complementados o no por la acción de hongos y/o levaduras subsidiarias responsables de otorgarle al producto características distintivas durante el proceso de elaboración y maduración. El producto deberá cumplir los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N° 48/97 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO AZUL** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 20.**

QUESOS DE PASTA SEMI-DURA

ARTÍCULO 65.- "Con la denominación de Queso **Gruyere y Queso Emmenthal**, se entienden los productos de mediana humedad, grasos, elaborados con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberán cumplir las siguientes exigencias:

- Masa: cocida, moldeada, prensada, salada, termoexcitada y madurada.
- Pasta: firme, de consistencia elástica, con numerosos ojos lisos, brillantes, de 1 a 2,5 cm de diámetro, uniformemente distribuidos; sabor suave, agradable, dulce; aroma bien desarrollado; color blanco-amarillento uniforme.
- Corteza: lisa, bien formada, consistente.
- Forma: cilíndrica achatada y sección vertical elíptica alargada

Si el tamaño es grande: peso superior a 50 kg y tiempo de maduración no menor de 3 meses. Este producto se denominará: "Queso Gruyere".

Si el tamaño es chico: peso de 25 a 50 kg y tiempo de maduración no menor de 2 meses. Este producto se denominará: "Queso Gruyero".

Si el tamaño es extra-grande: peso superior a 50 kg y tiempo de maduración superior a 3 meses, con ojos de mayor tamaño. Este producto se denominará: "Queso Emmenthal".

El rotulado deberá efectuarse en conformidad con las exigencias establecidas en el presente reglamento.

Se rotularán Queso Gruyere, Gruyero o Queso Emmenthal según corresponda."

ARTÍCULO 65.- "Con la denominación de **Queso Fontina o Queso Colonia**, se entiende el producto de mediana humedad, graso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir las siguientes exigencias:

- Masa: semi-dura, moldeada, prensada, salada, termoexcitada.
- Pasta: compacta, firme, de consistencia elástica pero fundente en la boca; con algunos ojos bien diseminados y pequeñas exfolias; sabor y aroma característicos, suaves, dulces, agradables y bien desarrollados; color blanco-amarillento uniforme.
- Corteza: lisa, de consistencia adecuada.
- Forma: cilíndrica, caras paralelas y perfil convexo.
- Tiempo de maduración, mín. 2 meses.
- Peso: entre 5 kg y 10 kg.

ARTÍCULO 66.- "Con la denominación de **Queso Pategrás o Queso Gouda**, se entiende el producto de mediana humedad, graso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir las siguientes exigencias:

- Masa: semi-cocida, moldeada, prensada, salada, madurada.
- Pasta: compacta, firme, de consistencia elástica, con o sin algunos ojos bien diseminados; sabor dulce característico, aroma suave, agradable bien desarrollado; color blanco amarillento uniforme.
- Forma: cilindro aplanado con lados convexos, de bloque plano o de pan.
- Corteza: lisa, de consistencia adecuada. El queso se elabora y vende con una corteza seca, que puede tener revestimiento. El Gouda con forma de bloque plano o de pan se vende también sin corteza
- Tamaño, peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración
Grande	5 kg a 10 kg	2 meses
Mediano	1 kg a 5 kg	1,5 meses
Chico	< 1 kg	1 mes

Estos productos se denominarán indistintamente: "Queso Pategrás" o "Queso Gouda".

ARTÍCULO 67.- Con el nombre de Queso Pategrás Sandwich se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N°30/96 IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO PATEGRAS SANDWICH** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 21.-**

ARTÍCULO 68.- “Con la denominación de **Queso Holanda**, se entiende el producto de mediana humedad, semigraso, elaborado con leche parcialmente descremada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: semi-cocida, moldeada, prensada, salada y madurada.
- Pasta: compacta, firme, elástica, con algunos ojos bien diseminados; sabor y aroma
- dulce, ligeramente picante, suaves, agradables, bien desarrollados; color amarillento uniforme.
- Forma: esférica, de bloque plano o de pan.
- Corteza: lisa y de consistencia adecuada. El queso se elabora y vende con corteza seca, que puede tener un revestimiento. El queso en forma de bloque plano o pan se vende también sin corteza

Tamaño: peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración
Grande	5 kg a 10 kg	2 meses
Mediano	1,5 kg a 5 kg	1,5 meses
Chico	< 1,5 kg	1 mes

Estos productos se denominarán: "Queso Holanda" o "Queso Edam".

ARTÍCULO 69.- “Con la denominación de **Queso Cheddar**, se entiende el producto de mediana humedad, graso, elaborado con leche entera (pudiendo ser adicionado de crema), acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- a. Masa: semi-cocida, previamente fermentada, moldeada, salada, prensada y madurada.
- b. Pasta: fina, compacta, friable, de textura granulosa; sabor ligeramente picante, característico; aroma bien desarrollado; color blanco-amarillento o amarillento.
- c. Corteza: recubierta por una tela adecuada o parafinada.
- d. Forma: cilíndrica.

e. Tamaño: peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración
Grande	> 10 kg	3 meses
Mediano	5 kg a 10 kg	2,5 meses
Chico	< 5 kg	2 meses

Este producto se denominará: "Queso Cheddar".

ARTÍCULO 70.- “Con la denominación genérica de **Quesos de masa lavada**, se entienden los productos de mediana humedad, grasos, elaborados con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas y coagulada por cuajo y/o enzimas específicas. La masa deberá ser semi-cocida por el agregado de agua caliente.

Deberán cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: semi-cocida por el agregado de agua caliente, pre-prensada con el suero, moldeada, prensada, salada y madurada.
- Pasta: firme, elástica, con algunos ojos pequeños y bien diseminados; sabor y aroma bien desarrollados; color blanco-amarillento uniforme.
- Corteza: lisa, consistente y bien formada.
- Forma, tamaño, peso. tiempo de maduración y rotulado:
- Forma: cilíndrica.

Peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración	Denominación
Grande	7 kg a 12 kg	1,5 meses	Queso Samsoe
Mediano	3 kg a 7 kg	1,5 meses	Queso Fynbo
Chico	< 1 kg	1 mes	Queso Mini-Fynbo

ARTÍCULO 71.- Con el nombre de **Queso DANBO** se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N° 29/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO DANBO** o sus actualizaciones. **Ver Anexo 22.-**

ARTÍCULO 72.- Con el nombre de **Queso Tandil** se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. . El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N° 31/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO TANDIL** o sus actualizaciones. **Ver Anexo 23.-**

ARTÍCULO 73.- Con el nombre de **Queso Tybo** se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. . El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N° 42/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO TYBO** o sus actualizaciones. **Ver Anexo 24.-**

ARTÍCULO 74.- Con el nombre de **Queso Tilsit** se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N°32/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO TILSIT** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 25**

ARTÍCULO 75.- “Con el nombre de **Queso Prato** se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada o no por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUL/GMC/RES N° 83/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO PRATO** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 26.-**

QUESOS DE PASTA DURA

ARTÍCULO 76.- Se entiende por Queso Parmesão, Queso Parmesano, Queso Reggiano, Queso Reggianito y Queso Sbrinz los quesos maduros que se obtienen por la coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada por la acción de bacterias lácticas específicas. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES. No.1/97 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO PARMESÃO, PARMESANO, REGGIANO, REGGIANITO Y SBRINZ** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 27.-**

ARTÍCULO 77.- “Con el nombre de **Queso Goya** se entiende el queso madurado que se obtiene por coagulación de la leche por medio del cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas, complementada por la acción de bacterias lácticas específicas.

1) Clasificación: El Queso Goya es un queso de baja humedad y semigraso o graso. Deberán tener un contenido mínimo de 40 g. de materia grasa /100 g. de extracto seco.

2) Denominación de venta: El producto se denominará “Queso Goya”.

3) En la elaboración del Queso Goya se utilizarán:

a) Ingredientes obligatorios:

- Leche entera o estandarizada en su contenido de materia grasa.
- Cultivos de bacterias lácticas específicas.
- Cuajo y/u otras enzimas coagulantes apropiadas.
- Cloruro de sodio.

b) Ingredientes opcionales:

- Crema
- Leche en polvo
- Concentrado de proteínas lácteas.
- Cloruro de calcio.

c) Aditivos:

Podrán ser utilizados en la elaboración del Queso Goya, los aditivos previstos para los quesos de baja humedad.

Se autoriza para uso en las coberturas de las superficies de los quesos, los colorantes permitidos en el presente reglamento y, también aceites de linaza u otros aceites vegetales aislados o en combinaciones con carbón vegetal, carbonato de calcio, óxido de hierro, aluminio, plata, oro y litolrubina BK.

d) Coadyuvantes de tecnología / elaboración:

No se autoriza el uso de coadyuvantes de tecnología / elaboración.

Se podrá utilizar leche cruda o pasteurizada la cual deberá ser higienizada por medios mecánicos adecuados.

5) El Queso Goya deberá responder a los siguientes requisitos:

5.1) Características sensoriales:

- Consistencia: dura.
- Textura: compacta, quebradiza y desgranable.
- Color: ligeramente amarillento.
- Sabor: salado, levemente picante.
- Olor: característico.
- Corteza: lisa, consistente, bien formada, cubierta con revestimientos apropiados, adheridos o no.
- Ojos: no posee. Eventualmente podrá presentar algunos ojos pequeños y algunas aberturas mecánicas.

5.2) Forma y peso:

- Forma: cilindros de caras planas, de perfil ligeramente convexo.

- Peso: de 3 a 6 kg.

5.4) Criterios macroscópicos y microscópicos: El producto no deberá contener impurezas o sustancias extrañas de cualquier naturaleza.

5.7) Características distintivas del proceso de elaboración:

- Adición de sal a la leche antes de cuajar.
- Obtención de una masa cocida, desuerada, prensada, salada y madurada.
- Estabilización y maduración: deberá ser madurado el tiempo necesario para lograr sus características específicas. El lapso de estabilización y maduración en ningún caso podrá ser inferior a 3 meses.

6) Los quesos podrán estar sin envase o en envoltorios plásticos o en envases con o sin vacío, todos ellos aptos. Eventualmente, parafinados y/o acondicionados con coberturas aptas.

7) Se recomienda mantener el Queso Goya a una temperatura no superior a 20°C, con el objeto de mantener sus características.

El producto se denominará "Queso Goya".

El rotulado deberá efectuarse en conformidad con las exigencias establecidas en el presente Código."

ARTÍCULO 78.- "Con la denominación de **Queso Romano y Queso Sardo**, se entienden los quesos de baja humedad, madurados, elaborados con leche entera o parcialmente descremada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas, coagulada por cuajo de cabrito o cordero y/o enzimas específicas.

Cuando se utilice cuajo de ternero o enzimas coagulantes deberá ser adicionado de enzimas lipolíticas.

Deberán cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: cocida, moldeada, prensada, salada y madurada.
- Pasta: compacta, consistente, fractura quebradiza y granulada; sabor y aroma característicos, picante por el cuajo y/o enzimas utilizadas; aroma agradable, bien desarrollado; color blanco-amarillento.
- Corteza: lisa, sana, consistente y bien formada.
- Forma: cilíndrica achatada en los de tamaño grande; esferoide con sección vertical de caras paralelas y bordes convexos en los de tamaño chico.
- Contenido de grasas (sobre extracto seco): mín. 38,0%.

Tamaño, peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración	Denominación
Grande	> 8 kg	9 meses	Queso Romano
Mediano	3 kg a 8 kg	6 meses	Queso Romano
Chico	< 4 kg	3 meses	Queso Sardo

Este producto se denominará: "Queso Sardo".

"Los quesos elaborados en la misma forma, con las mismas materias primas y características establecidas en el presente artículo, pero con el agregado a la masa de pimienta en grano, se denominarán: "Queso Pepato".

Cuando presenten la corteza simulando la trama de un canasto, se denominarán: "Queso Canestrato".

ARTÍCULO 79.- "Con la denominación de **Queso Provolone**, se entiende el queso madurado, de baja humedad, graso o semigraso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas, coagulada por cuajo de cabrito, cordero y/o enzimas específicas. Cuando se utilice cuajo de ternero o enzimas coagulantes, deberá ser adicionado de enzimas lipolíticas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: semi-cocida, moldeada, prensada, salada y madurada.
- Pasta: dura, compacta, consistente, estructura quebradiza y granulosa; sabor suave o picante y aroma agradable, bien desarrollados; color blanco-amarillento.
- Corteza: de consistencia adecuada, con surcos longitudinales por las estrías del molde.
- Forma: tronco-cónica, alargada (piriforme), con base mayor esférica y base menor plana.

Tamaño, peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración
Grande	> 8 kg	9 meses
Mediano	4 kg a 8 kg	5 meses
Chico	< 4 kg	3 meses

Estos productos se denominarán: "Queso Provolone".

Cuando el tiempo de maduración de acuerdo con el tamaño y peso indicados precedentemente sea: 4, 3, y 2 meses respectivamente, estos productos podrán ser de mediana humedad y se denominarán: "Queso Provolone Semiduro".

ARTÍCULO 80.- "Con la denominación de **Queso Provolone Hilado**, se entiende el queso madurado, de baja humedad, graso o semigraso, elaborado con leche entera o leche estandarizada, acidificada por cultivo de bacterias lácticas, coagulada por cuajo de cabrito, cordero y/o enzimas específicas. Cuando se utilice cuajo de ternero o enzimas coagulantes, deberá ser adicionado de enzimas lipolíticas.

Deberá cumplir con las siguientes exigencias:

- Masa: fermentada, hilada, salada y madurada.
- Pasta: dura, compacta, semi-consistente y friable; sabor característico al igual que el aroma, originados por el cuajo y/o enzimas utilizadas, picante y agradable, bien desarrollados; color blanco-amarillento uniforme.
- Corteza: de consistencia adecuada.
- Forma: tronco-cónica alargada (piriforme), con base mayor esférica y base menor
- plana. Puede presentarse también con la forma de: pera, melón o cilindro.

Tamaño, peso y tiempo de maduración:

Tamaño	Peso	Tiempo mínimo de maduración
Grande	> 8 kg	8 meses
Mediano	4 kg a 8 kg	5 meses
Chico	< 4 kg	3 meses

Estos productos se denominarán: "Queso Provolone Hilado".

Los productos de tamaño mediano y chico que tengan un tiempo de maduración de 3 y 2 meses respectivamente, podrán ser de mediana humedad y se denominarán: "Queso Provolone Hilado Semiduro".

QUESOS RALLADOS

ARTÍCULO 81.- "Con el nombre de **Queso Rallado o Quesos Rallados**, según corresponda, se entiende el producto obtenido por desmenuzado o rallado de la masa de una o hasta cuatro variedades de quesos de baja y/o mediana humedad aptos para el consumo humano. El producto podrá ser parcialmente deshidratado o no. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUL/GMC/RES Nº 81/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUL DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO RALLADO** o sus actualizaciones. Ver **ANEXO 28**

ARTÍCULO 82.- Se entiende por **Queso en Polvo** el producto obtenido por fusión y deshidratación, mediante un proceso tecnológicamente adecuado, de la mezcla de una o más variedades de queso, con o sin adición de otros productos lácteos y/o sólidos de origen lácteo y/o especias, condimentos u otras sustancias alimenticias, y en el cual el queso constituye el ingrediente lácteo utilizado como materia prima preponderante en la base láctea del producto. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES. N° 136/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DE QUESO EN POLVO** o sus actualizaciones. **Ver ANEXO 29.-**

QUESOS FUNDIDOS O PROCESADOS

ARTÍCULO 83. - Con el nombre de **Queso Fundido o Queso Procesado**, se entiende el producto obtenido por el desmenuzado, mezcla, fusión y emulsión por medio de calor y agentes emulsionantes de una o más variedades de queso, con o sin adición de otros productos lácteos y/o sólidos de origen lácteo y/o especias, condimentos u otras sustancias alimenticias y en el cual el queso constituye el ingrediente lácteo utilizado como materia prima en mayor cantidad en la base láctea. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUL/GMC/RES. N° 134/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL QUESO PROCESADO O FUNDIDO, PROCESADO PASTEURIZADO Y PROCESADO O FUNDIDO U.H.T.(UAT)** o sus actualizaciones. **Ver Anexo 30.-**

ARTÍCULO 84.- Con el nombre de Requesón se entiende el producto obtenido por la fusión de masa cuajada, cocida o no, desuerada y lavada, obtenida por coagulación ácida y/o enzimática de la leche, opcionalmente adicionada de crema de leche y/o manteca y/o grasa anhidra de leche o Butteroil. El producto podrá estar adicionado de condimentos, especias y/u otras sustancias alimenticias. El producto deberá cumplir con los requisitos establecidos en **MERCOSUR/GMC/RES N° 82/96 REGLAMENTO TÉCNICO MERCOSUR DE IDENTIDAD Y CALIDAD DEL REQUESON** o sus actualizaciones. **Ver Anexo 31.-**

ARTÍCULO 85.- “La autoridad sanitaria competente podrá autorizar la elaboración y expendio para consumo humano de quesos con nombres de fantasía o marca registrada, siempre que en el rótulo se consigne con caracteres de buen tamaño, realce y visibilidad la clasificación a la cual corresponde, de acuerdo a **MERCOSUL/GMC/RES. N° 79/94 IDENTIDAD Y CALIDAD DE QUESOS** o sus actualizaciones.” **Ver ANEXO 15.-**

SECCIÓN

POSTRES LÁCTEOS DISPOSICIONES GENERALES

ARTÍCULO 86.- Con la denominación genérica de Postres lácteos, se entienden los productos que contengan como mínimo 55% de leche, con o sin el agregado de edulcorantes nutritivos, y que permitan la obtención de las preparaciones correspondientes (flan, postre-cremoso o similares).

Podrán estar constituidas por los siguientes ingredientes:

- a) Harinas, almidones, féculas o sus mezclas,
- b) Grasas lácteas exclusivamente,
- c) Huevos, clara o yema deshidratada o no,
- d) Edulcorantes nutritivos: Azúcar, dextrosa, Azúcar invertido, jarabe de glucosa o sus mezclas,
- e) Frutas secas (tostadas o no), desecadas o deshidratadas, confitadas, enteras, en trozos, molidas.
- f) Productos frutivos: cacao, chocolate, café, malta.
- g) Granos o semillas: enteros, en trozos, molidos, tostados o no.
- h) Productos nutritivo y productos alimenticios varios.

Se admiten los aditivos alimentarios establecidos en **MERCOSUR RES/GMC N° 54/98 ASIGNACIÓN DE ADITIVOS Y SUS CONCENTRACIONES MÁXIMAS PARA LA CATEGORÍA DE ALIMENTOS 19: POSTRES** o sus actualizaciones, para la subcategoría 'Otros postres listos para el consumo'. **Ver ANEXO 32.-**

Cumplirán las siguientes condiciones:

- Estarán envasados en recipientes bromatológicamente aptos.
- Los flanes cuando contengan huevo deberán tener un mínimo de 6 g % de sólidos de huevo en el producto listo para consumo. En el rótulo deberá consignarse con caracteres de igual tamaño, realce y visibilidad: flan con o sin huevo, según corresponda.
- El postre elaborado a base de leche y arroz, se denominará "Arroz con Leche", especificando el sabor y el agregado de otros ingredientes según corresponda.
- Los productos definidos en el presente artículo, que no tengan una denominación específica se denominarán "Postre lácteo" especificando el sabor y el agregado de otros ingredientes según corresponda y podrán consignar además un nombre de fantasía.
- Los postres que tengan consistencia cremosa, podrán incluir la leyenda "cremoso".

Requisitos microbiológicos: Los postres deberán cumplir con las siguientes exigencias, establecidas en la **Tabla 1:**

Tabla 1: Requisitos microbiológicos Postres Lácteos

Microorganismo	Categoría	Clase	n	c	Límite por g.	
					m	M
Coliformes	5	3	5	2	10	10 ²
Mohos	2	3	5	2	10	10 ²
Levaduras	5	3	5	2	10	10 ²
Staphylococcus aureus	8	3	5	1	10	10 ²
Salmonella sp.	10	2	5	0	Ausencia/25g	----

SECCIÓN 8

METODOLOGÍA ANALÍTICAS DISPOSICIONES GENERALES

ARTÍCULO 87.- Además de las metodologías analíticas indicadas en las Tablas que figuran en los artículos del presente reglamento, podrán ser utilizados métodos de rutina, siempre y cuando se obtengan resultados equivalentes con la metodología de referencia, tenga la sensibilidad analítica requerida para la determinación del valor establecido en el parámetro y estén validados y/o verificados según corresponda. En caso de controversia será decisivo el resultado obtenido con los métodos de referencia.