

CONHECIMENTOS ESPECÍFICOS PROCESSAMENTO DE LEITE E DERIVADOS

21. A composição do leite varia em termos de qualidade e quantidade. Em relação a isso, marque a opção correta:
- A) Varia conforme a raça e a idade da fêmea (mamífera).
 - B) Varia conforme a raça, a alimentação, a individualidade do animal, a estação do ano, a época de lactação e muitos outros fatores.
 - C) A época de lactação e a alimentação do animal são os únicos fatores que refletem na quantidade e qualidade do leite.
 - D) A raça do animal e a estação do ano são os principais fatores que determinam a quantidade e qualidade do leite.
 - E) A quantidade e a qualidade do leite varia apenas entre as fêmeas da mesma raça, independente da individualidade de cada animal.

22. Analise as afirmativas abaixo em relação ao leite.

- I. O leite é um produto da glândula mamária das fêmeas mamíferas, composto de água, proteínas, minerais, vitaminas, lipídeos e do carboidrato sacarose.
- II. A cor esbranquiçada do leite deve-se à caseína e ao fosfato de cálcio.
- III. Além do cálcio, o leite é muito rico em ferro (100 ml de leite contém ferro para suprir as necessidades diárias de um homem de 70 Kg).

Assinale a opção correta:

- A) Somente o item I está correto.
- B) Os itens I e II estão corretos.
- C) Somente o item II está correto.
- D) Os itens II e III estão corretos.
- E) Os itens I, II e III estão corretos.

23. Marque a opção correta em relação à composição do leite de gado.

- A) O leite é um alimento líquido que contém cerca de 50% de água, proteínas, lipídeos, açúcar, minerais e vitaminas.
- B) O leite contém cerca de 86% de água, proteínas, lipídeos, minerais e vitaminas e um dissacarídeo como carboidrato.
- C) O leite contém cerca de 10% de água, proteínas, lipídeos, açúcar, vitaminas e minerais.
- D) O leite é um alimento líquido que contém aproximadamente 50% de água, proteínas, lipídeos, açúcar, vitaminas e como mineral, apenas o cálcio.
- E) No leite, encontram-se água, lipídeos, minerais e vitaminas.

24. São considerados "sólidos do leite":

- A) Vitaminas, minerais, proteínas e água.
- B) Água e os lipídeos.
- C) Proteínas, lipídeos, minerais, vitaminas, açúcar, exceto os gases dissolvidos do leite.
- D) Proteínas, lipídeos, minerais, vitaminas, açúcar, exceto a água e os gases dissolvidos do leite (em solução).
- E) Apenas a água e os gases dissolvidos no leite (em solução).

25. São fontes mais importantes de contaminação durante a ordenha manual do leite no animal sadio:

- I. O exterior das tetas se estiver sujo de terra e esterco.
- II. O manipulador.
- III. O leite que sai do úbere.

Assinale a alternativa correta.

- A) Somente o item I é correto.
- B) Somente o item II é correto.
- C) Somente o item III é correto.
- D) Os itens I e II são corretos.
- E) Os itens II e III são corretos.

26. São fontes de contaminação na ordenha mecânica do leite.

- A) Ordenhadeiras e tubulações.
- B) Esterco e silos.
- C) Solo e forragem.
- D) Forragem e material das camas.
- E) Silos e solos.

27. O processo inflamatório agudo ou crônico das glândulas mamárias denomina-se:

- A) Brucelose.
- B) Mastite.
- C) Febre aftosa.
- D) Vaca louca.
- E) Tuberculose.

28. Analise as afirmativas abaixo sobre a higiene da ordenha:

- I. A ordenha é o momento mais indicado para avaliar a produção individual do leite, quantitativa e qualitativamente.
- II. Na fazenda, a fase de ordenha constitui um dos pontos críticos de maior relevância para os animais e uma séria ameaça para a qualidade do leite.
- III. A falta de higiene, a inadequação dos equipamentos e os próprios manipuladores podem acarretar lesões internas da glândula mamária e propiciar a invasão por microrganismos patogênicos.

Assinale a opção correta:

- A) Somente o item I está correto.
- B) Somente o item II está correto.
- C) Somente o item III está correto.
- D) Os itens I e II estão corretos.
- E) Os itens I, II e III estão corretos.

29. A pasteurização é um tratamento térmico utilizado em alimentos com a finalidade de:
- destruir os microorganismos patogênicos esporulados e reduzir significativamente a microbiota banal.
 - destruir os microorganismos patogênicos não esporulados e reduzir significativamente a microbiota banal.
 - destruir os microorganismos patogênicos esporulados e a microbiota banal.

Assinale a opção correta:

- A) Somente a I é correta. B) Somente a II é correta.
C) Somente a III é correta. D) As opções I e II estão corretas.
E) As opções II e III estão corretas.

30. As modalidades ou tipo de pasteurização são:

- Pasteurização baixa ou LTH.
- Pasteurização alta ou HTST.
- Pasteurização moderada.

Assinale a opção correta.

- A) Somente o item I é correto. B) Somente o item II é correto.
C) Somente o item III é correto. D) Os itens I e II são corretos.
E) Os itens II e III são corretos.

31. As etapas de pasteurização do leite são:

- A) Recepção do leite, 1ª filtração, resfriamento; estocagem do leite cru; 2ª filtração; pasteurização; armazenagem; envase; estocagem; transporte.
B) Recepção do leite, estocagem do leite cru; 1ª filtração, resfriamento; 2ª filtração; pasteurização; armazenagem; envase; estocagem; transporte.
C) Recepção do leite, estocagem do leite cru; 1ª filtração, 2ª filtração; pasteurização; resfriamento; envase; estocagem; armazenagem; transporte.
D) Recepção do leite, estocagem do leite cru; 1ª filtração, resfriamento; 2ª filtração; estocagem; pasteurização; armazenagem; envase; transporte.
E) Recepção do leite, estocagem; 1ª filtração, resfriamento; estocagem do leite cru; 2ª filtração; pasteurização; armazenagem; envase; transporte.

32. A primeira e a segunda filtração do processo de pasteurização do leite têm com funções, respectivamente.

- A) A primeira filtração tem por finalidade remover as impurezas maiores e o excesso de gordura do leite, e a segunda tem como objetivo remover as impurezas menores.
B) A primeira filtração tem por finalidade remover as impurezas maiores, e a segunda tem como objetivo remover as impurezas menores.
C) A primeira filtração tem por finalidade remover as impurezas menores, e a segunda tem como objetivo remover as impurezas maiores.
D) A primeira filtração tem por finalidade remover as impurezas maiores, e a segunda tem como objetivo remover as impurezas menores e o excesso de gordura do leite.
E) A primeira filtração tem por finalidade remover as impurezas maiores e parte dos microrganismos patogênicos, e a segunda tem como objetivo remover as impurezas menores.

33. A taxa (quantidade) e os tipos de microrganismos que o leite possui ao chegar à central de beneficiamento decorrem de três fatores principais:

- A) A raça do animal, o exterior do úbere, os equipamentos e outros utensílios utilizados em laticínios.
B) O interior do úbere, o exterior do úbere, os equipamentos e outros utensílios utilizados em laticínios.
C) O tipo de alimentação do gado, o exterior do úbere, os equipamentos e outros utensílios utilizados em laticínios.
D) O tipo de alimentação do gado, o interior do úbere, os equipamentos e outros utensílios utilizados em laticínios.
E) O tipo de alimentação do gado, o interior do úbere e a raça do animal.

34. Para inibir eficazmente o desenvolvimento das bactérias lácticas e de outras de rápido crescimento, após a ordenha deve-se:

- A) aquecer o leite. B) resfriar o leite.
C) manter o leite a temperatura ambiente. D) transportar o leite a temperatura ambiente.
E) transportar o leite após o aquecimento.

35. As razões para a presença de taxas elevadas de bactérias fecais no leite cru é um indicador de obtenção e de manipulação deficientes. Os coliformes presentes no leite agem:

- A) metabolizando a lactose, produzindo entre outras substâncias o ácido láctico e dióxido de carbono.
B) metabolizando a sacarose, produzindo entre outras substâncias o ácido láctico e dióxido de carbono.
C) metabolizando a lactose, produzindo entre outras substâncias o ácido málico e dióxido de carbono.
D) metabolizando a lactose, produzindo entre outras substâncias o etanol e dióxido de carbono.
E) metabolizando a sacarose, produzindo entre outras substâncias o etanol e dióxido de carbono.

36. O inchamento precoce do queijo é causado por:

- A) *Lactococcus bifidum*. B) *Lactobacillus lactis*.
C) *Streptococcus*. D) Coliformes.
E) *Leuconostc*.

37. As análises físico-químicas realizadas no leite cru refrigerado na propriedade rural e transportado a granel, conforme a Instrução Normativa Nº 51 do Ministério da Agricultura (MAPA) de 18/09/2002, são:
- A) Matéria gorda; densidade relativa; acidez titulável; extrato seco desengordurado; índice crioscópico máximo; proteínas; pesquisa de fosfatase alcalina.
 - B) Matéria gorda; densidade relativa; acidez titulável; extrato seco desengordurado; índice crioscópico máximo; proteínas; pesquisa de peroxidase.
 - C) Matéria gorda; densidade relativa; acidez titulável; extrato seco desengordurado; índice crioscópico máximo; proteínas.
 - D) Matéria gorda; densidade relativa; acidez titulável; extrato seco desengordurado; índice crioscópico; proteínas, pesquisa de fosfatase alcalina e pesquisa de peroxidase.
 - E) Matéria gorda; densidade relativa; extrato seco desengordurado; índice crioscópico máximo; proteínas; pesquisa de peroxidase.
38. De acordo com a Instrução Normativa Nº 51 do Ministério da Agricultura (MAPA), de 18/09/2002, as análises físico-químicas realizadas no leite cru (refrigerado na propriedade rural) e usadas para o controle diário de qualidade do leite proveniente de um conjunto de produtores, quando do seu recebimento no estabelecimento beneficiador (para cada compartimento do tanque), são:
- A) Temperatura; teste do álcool /alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume); acidez titulável; índice crioscópico; densidade relativa, a 15/15°C; teor de gordura; pesquisa de fosfatase alcalina e de peroxidase (quando a matéria-prima for proveniente de usina e ou fábrica); % de sólidos totais (ST) e de sólidos não gordurosos (SNG); pesquisa de neutralizantes da acidez e de reconstituintes da densidade; outras pesquisas que se façam necessárias.
 - B) Temperatura; teste do álcool /alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume); acidez titulável; teor de gordura; pesquisa de fosfatase alcalina e de peroxidase (quando a matéria-prima for proveniente de usina e ou fábrica); pesquisa de neutralizantes da acidez e de reconstituintes da densidade; outras pesquisas que se façam necessárias.
 - C) Temperatura; teste do álcool /alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume); acidez titulável; densidade relativa, a 15/15°C; pesquisa de fosfatase alcalina e de peroxidase (quando a matéria-prima for proveniente de usina e ou fábrica); % de sólidos totais (ST) e de sólidos não gordurosos (SNG); outras pesquisas que se façam necessárias.
 - D) Temperatura; teste do álcool /alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume); acidez titulável; índice crioscópico; teor de gordura; pesquisa de peroxidase (quando a matéria-prima for proveniente de usina e ou fábrica); pesquisa de neutralizantes da acidez e de reconstituintes da densidade; outras pesquisas que se façam necessárias.
 - E) Temperatura; teste do álcool /alizarol na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento volume/volume); acidez titulável; teor de gordura; pesquisa de peroxidase (quando a matéria-prima for proveniente de usina e ou fábrica); % de sólidos totais (ST) e de sólidos não gordurosos (SNG); pesquisa de reconstituintes da densidade; outras pesquisas que se façam necessárias.
39. De acordo com a Instrução Normativa Nº 51 do Ministério da Agricultura (MAPA) de 18/09/2002, as análises microbiológicas realizadas no leite cru (refrigerado na propriedade rural), são:
- A) Contagem padrão em placas (UFC/ml); Coliformes (NMP/ ml – 30/35°C); coliformes (NMP/ml – 45°C); *salmonella spp* 25ml.
 - B) Índice crioscópico; pesquisa de peroxidase; contagem padrão em placas (UFC/ml); coliformes (NMP/ ml – 30/35°C); coliformes (NMP/ml – 45°C).
 - C) Contagem padrão em placas (UFC/ml); pesquisa de fosfatase; coliformes (NMP/ ml – 30/35°C); coliformes (NMP/ml – 45°C); lactobacilos.
 - D) Pesquisa de fosfatase; coliformes (NMP/ ml – 30/35°C); coliformes (NMP/ml – 45°C); *salmonella spp* 25ml.
 - E) Contagem padrão em placas (UFC/ml); coliformes (NMP/ml – 45°C); *salmonella spp* 25ml; índice crioscópico; pesquisa de peroxidase.
40. Os requisitos físicos e químicos que o leite cru refrigerado na propriedade rural e transportado a granel deve apresentar, segundo a Instrução Normativa nº 51, são:
- A) Matéria gorda (mínimo de 3,0 g/100g); densidade relativa (1,028 a 1,034); acidez titulável (0,14 a 0,18 g ácido láctico/ 100ml de leite); extrato seco desengordurado (mínimo de 8,4); índice crioscópico máximo (-0,53°H – equivalente a - 0,513°C) e proteínas (mínimo de 2,9 g/100g).
 - B) Matéria gorda (mínimo de 3,0 g/100g); vitamina A (1,028 a 1,034); acidez titulável (-0,53°H – equivalente a -0,513°C); pigmentos (mínimo de 8,4); índice crioscópico máximo (0,14 a 0,18 g ácido láctico/ 100ml de leite) e proteínas (mínimo de 2,9 g/100g).
 - C) Matéria gorda (mínimo de 3,0 g/100g); densidade relativa (1,028 a 1,034); acidez titulável (-0,53°H – equivalente a - 0,513°C); ferro (mínimo de 8,4); índice de ácido láctico (0,14 a 0,18 g ácido láctico/ 100ml de leite) e cálcio (mínimo de 2,9 g/100g).
 - D) Matéria gorda (mínimo de 3,0 g/100g); densidade relativa (1,028 a 1,034); vitamina C (-0,53°H – equivalente a - 0,513°C); pigmentos (mínimo de 8,4); índice de iodo (0,14 a 0,18 g ácido láctico/ 100ml de leite) e proteínas (mínimo de 2,9 g/100g).
 - E) Matéria gorda (mínimo de 3,0 g/100g); densidade relativa (1,028 a 1,034); acidez titulável (-0,53°H – equivalente a - 0,513°C); pigmentos (mínimo de 8,4); índice crioscópico máximo (0,14 a 0,18 g ácido láctico/ 100ml de leite) e cálcio (mínimo de 2,9 g/100g).

47. Os queijos moles e duros são obtidos mediante a formação de uma coalhada, respectivamente:
- A) Enzimática e láctica.
 - B) Láctica e enzimática.
 - C) Coalhada mista e enzimática.
 - D) Láctica e coalhada mista.
 - E) Enzimática e coalhada mista.

48. Na fabricação de queijos, o leite deve ser de boa qualidade microbiológica para evitar:
- I. a pasteurização e a maturação.
 - II. os agentes inibidores, como os antibióticos.
 - III. a fermentação e as reações enzimáticas indesejáveis.

Assinale a opção correta:

- A) Somente o item I é correto.
- B) Somente o item II é correto.
- C) Somente o item III é correto.
- D) Os itens I e II são corretos.
- E) Os itens II e III são corretos.

49. A matéria-prima e os ingredientes do doce de leite (cremoso) são respectivamente:

- A) Leite de ótima qualidade, acidez no máximo de 19°D, padronizado para 1,5% de gordura; sacarose; bicarbonato de sódio; glicose; amido; citrato de sódio (conservante).
- B) Leite fresco de ótima qualidade, acidez no máximo de 25°D, padronizado para 1,5% de gordura; sacarose; bicarbonato de sódio; glicose; amido; citrato de sódio (conservante), ácido acético.
- C) Leite de boa qualidade, acidez no máximo de 25°D, padronizado para 1,5% de gordura; soro fresco, sacarose; bicarbonato de sódio; glicose; amido; citrato de sódio (conservante).
- D) Leite de ótima qualidade, acidez no máximo de 25°D, padronizado para 1,5% de gordura; soro fresco, sacarose; glicose; amido; ácido cítrico (conservante).
- E) Leite de ótima qualidade, acidez no máximo de 19°D, padronizado para 1,5% de gordura; soro fresco, sacarose; bicarbonato de sódio; glicose; amido; citrato de sódio (função: conservante), ácido acético.

50. Os principais defeitos do doce de leite são:

- A) Arenosidade (cristalização); coloração sempre muito escura; granuloso (alcalinidade elevada da matéria-prima); consistência (muito mole); gosto suave de caramelo (excesso cozimento); sabor doce excessivo (fermentação por leveduras) e rançoso (ação de lipases).
- B) Arenosidade (cristalização); coloração (muito clara ou muito escura); granuloso (acidez elevada da matéria-prima); consistência (muito mole ou muito dura); gosto de queimado (excesso cozimento); azedo (fermentação por leveduras) e rançoso (ação de lipases); estufamento da embalagem; separação do doce em fases.
- C) Coloração sempre muito escura; granuloso (alcalinidade elevada da matéria-prima); consistência (muito mole); gosto suave de caramelo (excesso cozimento); sabor doce excessivo (fermentação por leveduras) e rançoso (ação de lipases).
- D) Arenosidade; sem coloração; granuloso (alcalinidade elevada da matéria-prima); consistência (muito mole); gosto suave de caramelo (excesso cozimento); sabor doce excessivo (fermentação por leveduras) e rançoso (ação de lipases).
- E) Arenosidade; coloração sempre muito escura; granuloso (baixa acidez); consistência (muito mole ou muito dura); gosto suave de caramelo (excesso cozimento); sabor doce excessivo (fermentação por leveduras) e rançoso (ação de lipases).

51. A cristalização do doce de leite é um defeito devido:

- A) à retrogradação do amido utilizado.
- B) ao uso de grande quantidade de bicarbonato de sódio.
- C) à cristalização do açúcar.
- D) à adição de glicose acima de 8% em relação à quantidade de leite usada.
- E) à supersaturação da lactose.

52. Como ingrediente do doce de leite, a função do bicarbonato de sódio é:

- A) Conferir sabor e textura.
- B) Reduzir a acidez.
- C) Aumentar a viscosidade e o rendimento.
- D) Estabilizar as proteínas do leite;
- E) Conservar o leite.

53. Analise as afirmativas sobre a manteiga:

- I. Manteiga é o produto gorduroso, obtido exclusivamente pela batadura e malaxagem, com ou sem modificação biológica de creme pasteurizado derivado exclusivamente do leite de vaca. A matéria gorda deverá estar composta exclusivamente de gordura láctea.
- II. A matéria-prima da manteiga é o creme pasteurizado, obtido a partir do leite da vaca, acrescido ou não de ingredientes opcionais: cloreto de sódio até máximo de 2g/100g de manteiga (manteiga salgada); fermentos lácticos selecionados (manteiga maturada).
- III. Os aditivos e coadjuvantes que podem ser utilizados na elaboração da manteiga são os corantes, os descorantes e os coadjuvantes tais como o ortofosfato de sódio, carbonato de sódio, bicarbonato de sódio, hidróxido de sódio, hidróxido de cálcio.

Assinale a opção correta:

- A) Somente o item I está correto.
- B) Os itens II e III estão corretos.
- C) Somente o item III está correto.
- D) Os itens I, II e III estão corretos.
- E) Os itens I e II estão corretos.

54. O fluxograma básico de elaboração de manteiga inclui as etapas de:
- A) obtenção e classificação do creme; padronização da matéria gorda (%); resfriamento do creme; pasteurização do creme; maturação do creme; batadura; lavagem da manteiga; malaxagem ou espremedura; armazenamento; embalagem.
 - B) obtenção e classificação do creme; padronização da matéria gorda (%); pasteurização do creme; maturação do creme; resfriamento do creme; batadura; malaxagem ou espremedura; lavagem da manteiga; embalagem; armazenamento.
 - C) obtenção e classificação do creme; padronização da matéria gorda (%); pasteurização do creme; resfriamento do creme; maturação do creme; batadura; lavagem da manteiga; malaxagem ou espremedura; embalagem; armazenamento.
 - D) obtenção e classificação do creme; pasteurização do creme; padronização da matéria gorda (%); resfriamento do creme; lavagem da manteiga; maturação do creme; batadura; malaxagem ou espremedura; embalagem; armazenamento.
 - E) obtenção e classificação do creme; maturação do creme; padronização da matéria gorda (%); pasteurização do creme; resfriamento do creme; batadura; lavagem da manteiga; malaxagem ou espremedura; armazenamento; embalagem.
55. A função da batadura da nata no processo de fabricação de manteiga é:
- A) bater a nata na temperatura entre 13 e 16°C durante 4 a 6 horas até alcançar pH de 5,1 a 5,5 e virar manteiga.
 - B) transformar a nata (emulsão de gordura em água) em manteiga (emulsão de água em gordura). Durante esse processo, separa-se a fase aquosa, constituindo o leitelho ou leite de manteiga.
 - C) acidificar a nata na temperatura entre 13 e 16°C, depois batê-la durante 4 a 6 horas até alcançar pH de 5,1 a 5,5 e virar manteiga.
 - D) transformar a nata (emulsão de água em gordura) em manteiga (emulsão de gordura em água). Durante esse processo, separa-se a fase aquosa, constituindo o leitelho ou leite de manteiga.
 - E) acidificar a nata na temperatura entre 30 e 35°C, depois batê-la durante 4 a 6 horas até alcançar pH de 7 e virar manteiga.
56. O processo de batadura para a obtenção da manteiga é composta de duas fases.
- A) Aproximação dos glóbulos de gordura; expulsão da gordura livre e distribuição em seu interior das gotas de leitelho emulsificadas.
 - B) Separação do leitelho da água do leite; aproximação dos glóbulos de gordura.
 - C) Obtenção da nata do leite pela separação da água; aproximação dos glóbulos de gordura.
 - D) Lavagem da nata com dois volumes de água; união dos glóbulos de gordura.
 - E) Lavagem da nata com dois volumes de água expulsão da gordura livre; distribuição em seu interior das gotas de leitelho emulsificadas.
57. O Artigo 1º da Instrução Normativa nº 51 do Ministério da Agricultura (MAPA) de 18/09/2002 resolve:
- A) Aprovar os Regulamentos Técnicos de Produção, identidade e qualidade do Leite tipo A, do Leite tipo B, do Leite tipo C, do leite pasteurizado, esterilizado e do leite cru refrigerado e o regulamento técnico da coleta de leite cru refrigerado e seu transporte a granel, em conformidade com os anexos a esta Instrução Normativa.
 - B) Aprovar os Regulamentos Técnicos de Produção, identidade e qualidade do Leite tipo A, do Leite tipo B, do Leite tipo C, do leite esterilizado e do leite cru refrigerado e o regulamento técnico da coleta de leite cru refrigerado e seu transporte a granel, em conformidade com os anexos a esta Instrução Normativa.
 - C) Aprovar os Regulamentos Técnicos de Produção, identidade e qualidade do Leite tipo A, do Leite tipo B, do Leite tipo C, do leite pasteurizado e do leite cru e o regulamento técnico da coleta de leite cru refrigerado e seu transporte a granel, em conformidade com os anexos a esta Instrução Normativa.
 - D) Aprovar os Regulamentos Técnicos de Produção, identidade e qualidade do Leite tipo A, do Leite tipo B, do Leite tipo C, do leite pasteurizado e esterilizado, e do leite cru e o regulamento técnico da coleta de leite cru refrigerado e seu transporte a granel, em conformidade com os anexos a esta Instrução Normativa.
 - E) Aprovar os Regulamentos Técnicos de Produção, identidade e qualidade do Leite tipo A, do Leite tipo B, do Leite tipo C, do leite pasteurizado e do leite cru refrigerado e o regulamento técnico da coleta de leite cru refrigerado e seu transporte a granel, em conformidade com os anexos a esta Instrução Normativa.
58. Analise as afirmativas abaixo a partir da Instrução Normativa nº 51, do Ministério da Agricultura (MAPA) de 18/09/2002 em relação ao leite tipo A:
- I. Entende-se por leite, sem outra especificação, o produto oriundo da ordenha completa e ininterrupta, em condições de higiene, de vacas sadias, bem alimentadas e descansadas. O leite de outros animais deve denominar-se segundo a espécie de que proceda;
 - II. Entende-se por leite pasteurizado tipo A o leite classificado quanto ao teor de gordura em integral, padronizado, semidesnatado ou desnatado, produzido, beneficiado e envasado em estabelecimento denominado granja leiteira, observadas as prescrições contidas no presente regulamento técnico.
 - III. Imediatamente após a pasteurização o produto assim processado deve apresentar teste qualitativo negativo para fosfatase alcalina, teste positivo para peroxidase e enumeração de coliformes a 30/35°C (trinta/trinta e cinco graus Celsius) menor do que 0,3 NMP/mL (zero vírgula três número mais provável / mililitro) da amostra.

Assinale a opção correta:

- A) Somente o item I está correto.
 - B) Somente o item II está correto.
 - C) Somente o item III está correto.
 - D) Os itens I e II estão corretos.
 - E) Os itens I, II e III estão corretos.
59. Analise as afirmativas abaixo com base na Instrução Normativa nº 51, do Ministério da Agricultura (MAPA) de 18/09/2002 em relação ao leite tipo B.
- I. Entende-se por leite cru refrigerado tipo B, o produto definido neste Regulamento Técnico, integral quanto ao teor de gordura, refrigerado em propriedade rural produtora de leite e nela mantido pelo período máximo de 48h (quarenta e oito horas), em temperatura igual ou inferior a 4°C (quatro graus Celsius), que deve ser atingida no máximo 3h (três

horas) após o término da ordenha, transportado para estabelecimento industrial, para ser processado, onde deve apresentar, no momento do seu recebimento, temperatura igual ou inferior a 7°C (sete graus Celsius).

- II. Entende-se por leite pasteurizado tipo B, o produto definido neste Regulamento Técnico, classificado quanto ao teor de gordura como integral, padronizado, semidesnatado ou desnatado, submetido à temperatura de 72 a 75°C durante 15 a 20s, exclusivamente em equipamento de pasteurização a placas, seguindo-se de resfriamento imediato em equipamento a placas até temperatura igual ou inferior a 4°C e envase no menor prazo possível, sob condições que minimizem contaminações.
- III. Entende-se por leite pasteurizado tipo B o leite classificado quanto ao teor de gordura em integral, padronizado, semidesnatado ou desnatado, produzido, beneficiado e envasado em estabelecimento denominado Granja Leiteira, observadas as prescrições contidas no presente Regulamento Técnico.

Assinale a opção correta:

- | | |
|---|------------------------------------|
| A) Somente o item I está correto. | B) Somente o item II está correto. |
| C) Somente o item III está correto. | D) Os itens I e II estão corretos. |
| E) Os itens I, II e III estão corretos. | |

60. Analise as afirmativas abaixo baseado na Instrução Normativa nº 51, do Ministério da Agricultura (MAPA) de 18/09/2002 em relação ao leite tipo C:

- I. Entende-se por leite pasteurizado tipo C, o leite classificado quanto ao teor de gordura em integral, padronizado, semidesnatado ou desnatado, produzido, beneficiado e envasado em estabelecimento denominado Granja Leiteira, observadas as prescrições contidas no presente Regulamento Técnico;
- II. Entende-se por leite pasteurizado tipo C, o produto definido neste Regulamento Técnico, classificado quanto ao teor de gordura como integral, padronizado a 3% m/m (três por cento massa por massa), semidesnatado ou desnatado, submetido à temperatura de 72 a 75°C (setenta e dois a setenta e cinco graus Celsius) durante 15 a 20s (quinze a vinte segundos), em equipamento de pasteurização a placas, dotado de painel de controle com termo-registrador.
- III. Entende-se por leite *in natura* tipo C, o produto definido neste Regulamento Técnico, não submetido a qualquer tipo de tratamento térmico na fazenda leiteira onde foi produzido e integral quanto ao teor de gordura, transportado em vasilhame adequado e individual de capacidade até 50 l (cinquenta litros) e entregue em estabelecimento industrial adequado até as 10h (dez horas) do dia de sua obtenção;

Assinale a opção correta:

- | | |
|---|--------------------------------------|
| A) Somente o item I está correto. | B) Somente o item II está correto. |
| C) Somente o item III está correto. | D) Os itens II e III estão corretos. |
| E) Os itens I, II e III estão corretos. | |