

de 28 de diciembre de 1964 y 26 de diciembre de 1967 y a lo establecido por el decreto de 21 de diciembre de 1966 y a lo informado por el Laboratorio de Análisis y Ensayos,

El Presidente de la República

DECRETA:

**Artículo 1º** Los exportadores beneficiarios de los reintegros establecidos en las leyes Nos. 13.222 y 13.268 de 26 de diciembre de 1963 y 9 de julio de 1964, deberán abonar en el Banco de la República, previamente a hacer efectivo el cobro de los reintegros, una tasa del 1 % (uno por ciento) sobre esos valores, para atender los gastos derivados del controlador y certificación de calidad, que debe realizar el Laboratorio de Análisis y Ensayos.

**Art. 2º** El Banco de la República verá las recaudaciones obtenidas por tal concepto, en la Cuenta Corriente número 3.302 nominada "Laboratorio de Análisis y Ensayos" y enviara a dicho Organismo una relación mensual de cobros, detallando: nombre de la firma depositante, fecha e importe.

**Art. 3º** Lo dispuesto en el presente decreto será aplicado en los pagos de reintegros que se efectúen a partir del 1º de enero de 1969.

**Art. 4º** Comuníquese, publíquese, dese cuenta a la Asamblea General y archívese.

PACHECO ARECO.

JORGE PEIRANO FACIO.

Decreto 705/968

## MANTECA Y QUESOS DE PRODUCCION NACIONAL

SE APRUEBAN LAS TIFICACIONES PROVISORIAS A FIN DE SOMETER LAS EXPORTACIONES DE DICHOS PRODUCTOS AL CONTRALOR DE CALIDAD. (\*)

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y COMERCIO.

Montevideo, 21 de noviembre de 1968.

Visto: el informe del Laboratorio de Análisis y Ensayos por el cual propone las tificaciones provisorias para la manteca o manteguilla, quesos y casena láctica, de producción nacional, a fin de someter las exportaciones de dichos productos al contralor de calidad;

Considerando: I) Que el artículo 19 de la ley Nº 13.318, de 28 de diciembre de 1964, el artículo 164 de la ley número 13.640 de 26 de diciembre de 1967 y el decreto de 21 de diciembre de 1966, encomiendan a ese Organismo la tificación de los productos industrializados que se exportan y el contralor de la calidad de los mismos;

II) Que el mantenimiento de una alta calidad, es factor indispensable para la conquista de los mercados exteriores y elemento que debe estar ligado en forma indisoluble con los beneficios que otorga el Estado para incentivar las exportaciones;

III) Que la industria láctea está llamada a constituirse en fuente importante de creación de divisas y elemento propulsor del desarrollo en el interior de la República;

IV) Que el mejoramiento tecnológico de la industria de productos lácteos, es congruente con la política del Poder Ejecutivo en promocionar la actividad granjera, la cual plasmó con la aprobación parlamentaria del proyecto de ley, relacionado con ese sector, que fue incluido en la última Rendición de Cuentas;

V) Que el estudio realizado por el Laboratorio de Análisis y Ensayos y los proyectos de tificaciones, puestos a consideración del Poder Ejecutivo, constituyen un hecho

(\*) Publicado en "Diario Oficial" el 28 de noviembre de 1968.

(Cont. Decreto 705/968)

trascendente para la garantía y el mejoramiento de la calidad de los productos considerados;

Atento: a lo dispuesto por las Leyes Nos. 13.318, de 28 de diciembre de 1964 y 13.640, de 26 de diciembre de 1967 y el decreto de 21 de diciembre de 1966 y a lo informado por el Laboratorio de Análisis y Ensayos,

El Presidente de la República

DECRETA:

Artículo 1º Apruébanse las tipificaciones provisorias de la manteca o manteguilla, quesos y caseína láctica, de producción nacional, que aparecen en anexos Nos. 1, 2 y 3, que se consideraran formando parte del presente decreto.

Art. 2º A partir del 1º de febrero de 1969, el Banco de la República Oriental del Uruguay y la Dirección Nacional de Aduanas no darán curso a las gestiones de exportación de los productos mencionados en el artículo anterior, sin la presentación previa, por parte de las firmas exportadoras, del certificado de calidad expedido por el Laboratorio de Análisis y Ensayos, conforme a las tipificaciones aprobadas por el presente decreto, a la reglamentación aprobada por el decreto de 21 de diciembre de 1966 y a la que a ese efecto diere dicho Laboratorio de acuerdo con esas disposiciones.

Art. 3º A los efectos de no entorpecer los negocios de exportación y con la condición de que ello no signifique detrimento a los principios que informan el presente decreto, autorizase al Laboratorio de Análisis y Ensayos para:

- a) Exigir el cumplimiento de las prescripciones establecidas en las tipificaciones de los productos en forma progresiva, para que la organización del sistema de control de dicho Organismo no interfiera con la ejecución de las exportaciones;
- b) Admitir, previa presentación del pedido expreso del comprador del exterior fundado en razones que se entiendan aceptables, variaciones sobre las tipificaciones individuales;
- c) Aceptar variaciones en los pesos y medidas dadas por el uso de los moldes actuales, por un período transitorio de dos (2) años, contado a partir de la fecha del presente decreto.

(Cont. Decreto 705/968)

Art. 4º El Laboratorio de Análisis y Ensayos propondrá las tipificaciones para otros tipos de quesos, a medida que puedan iniciarse corrientes de exportación.

Art. 5º Comuníquese, publíquese, dese cuenta a la Asamblea General y archívese.

PACHECO ARECO.  
JORGE PERRANO FACIO.

ANEXO 1

TIPIFICACION PROVISORIA DE MANTECA  
O MANTEQUILLA

Manteca o Manteguilla

1. DEFINICION:

1.1 Con el nombre de manteca o manteguilla se entiende el producto graso obtenido exclusivamente por el batido y amasado, con o sin modificación biológica, de la crema derivada de la leche de vaca, sin agregado alguno de grasas extrañas, naturales o hidrogenadas.

1.2 Manteca salada.

Es la adicionada de cloruro de sodio.

2. COMPOSICION Y NORMAS:

- 2.1 Deberá contener como mínimo 82 % de grasa de leche y como máximo un 2 % de sólidos no grasos. No deberá contener más del 16 % de humedad en peso. En el caso de manteca salada, el porcentaje de sal incorporada irá en detrimento del porcentaje de grasa, no pudiendo ser este menor de un 80 %.
- 2.2 Deberá ser elaborada con crema pasteurizada.
- 2.3 No deberá provenir de crema de suero.
- 2.4 Su acidez no deberá ser mayor del 1,6 % expresada en ácido oleico.
- 2.5 Cumplirá con los valores de los siguientes índices:

- (Cont. Decreto 705/968)
- a) El índice de Reichert-Meissl deberá oscilar entre 20 - 32.
  - b) El índice de saponificación (Kjöhltorfer), deberá oscilar entre 195 - 232.
  - c) El índice de yodo deberá oscilar entre 26 y 38.
  - d) El índice de Polenske oscilará entre 1 a 3,5.

2.6 Reacción a la prueba de Fosfatasa negativa.

2.7 Bacteriología.

- a) No deberá contener shigellas ni salmonellas.
- b) Se tolerará hasta 10 coliformes por gr. espo. rádicamente.

2.8 Manteca salada: en el caso de manteca salada el cloruro de sodio o sal común incorporado deberá estar exento de impurezas o contener porcentajes tales que no alteren el producto.

### 3. ADICIONES AUTORIZADAS:

Se autoriza sin declaraciones el uso de:

#### 3.1 Colorantes:

- a) Caroteno.
- b) Bija (Bixia Orellana).
- c) Curcuminha.

#### 3.2 Alcalinizantes:

Ortofosfato de Sodio.  
Carbonato de Sodio.  
Bicarbonato de Sodio.

Hasta 0,2 %  
separados o  
mezclados.

Hidróxido de Sodio.  
Hidróxido de Calcio.

#### 3.3 Fermentos lácticos.

### 4. CATEGORIAS:

Deberán estar comprendidas en las categorías:

Manteca Extra con 92 puntos o más y no tendrá menos de 43 puntos por sabor y aroma.

Manteca de primera, con 89 a 91 puntos y no tendrá menos de 41 puntos por sabor y aroma.

(Cont. Decreto 705/968)

### 5. CONTENIDO NETO:

No deberá ser inferior al declarado, en Sistema Métrico Decimal.

### 6. MARCAS Y ETIQUETAS:

El envase deberá llevar como mínimo las siguientes inscripciones:

Exterior impreso en el envase.

- Nombre del producto.
- Industria Uruguaya.
- Contenido neto.
- Categoría de la manteca (Extra o Primera).
- Nombre de la Fábrica.
- Número de batido y fecha (podrá usarse clave).
- En caso de manteca salada se exhibirá la palabra "Salada".
- Llevará el sello "L.A.F."

Interior:

Deberá llevar un papel con las siguientes indicaciones:

- Industria Uruguaya.
- Contenido neto.
- Categoría.
- Número de Batch y fecha (podrá usarse clave).
- Nombre de la fábrica.

La elaboración, fraccionado y envasado de la manteca se podrá realizar solamente en plantas o locales previamente autorizados por los Organismos correspondientes.

Toda manteca de exportación deberá atenderse a lo anteriormente expuesto; cualquier variación de esta norma podrá ser aceptada previa presentación y certificación de la solicitud expresa del comprador, debiéndose declarar en la etiqueta interior del envase.

Sólo se permitirá el uso del nombre de manteca o manteguilla si el producto se atiene a la descripción de esta tipificación.

(Cont. Decreto 705/968)

ANEXO 2

TIPIFICACION PROVISORIA DE QUESOS

Sbrinz o Reggianito Uruguayo; Colónia; Cuartirolo; Yansandú o Gouda Uruguayo; Fundido o Procesado

Condiciones generales para los quesos

1. DEFINICION:

Se entiende por queso al producto salado y fermentado, obtenido por coagulación de la leche, por enzimas naturales o por acidificación natural o artificial y privando de la mayor parte del lacto suero.

Se podrá elaborar con leche de vaca u otra especie, entera o parcialmente descremada, leche en polvo, crema de leche o con una combinación de algunos de todos estos productos.

2. DENOMINACIONES:

Las denominaciones utilizadas para designar las distintas variedades de queso, sólo podrán ser aplicadas a aquellos productos que se ajusten a la definición enunciada y que posean las características atribuidas a cada variedad en particular, como se describe en la tipificación correspondiente.

3. ADICIONES AUTORIZADAS:

Podrán añadirse las sustancias que se indican a continuación a condición de que la adición de las mismas no tenga por objeto sustituir parcial o totalmente a ninguno de los componentes de la leche:

- a) Sustancias autorizadas necesarias para la fabricación. Segun se indique en cada tipificación individual;
- b) Sustancias aromatizantes naturales que no procedan de la leche, tales como las especias, en proporción tal que sólo puedan considerarse como sustancias aromatizantes y siempre que el queso siga siendo el componente esencial y que en la denominación del producto se exprese la presencia de la sustancia añadida (por ejemplo, queso con apio, etc) a menos que

(Cont. Decreto 705/968)

la presencia de las especias sea una característica tradicional del queso de que se trate.

4. CATEGORIAS:

Deberán estar comprendidas en las categorías:  
Calidad "extra" con un mínimo de 93 puntos.  
Calidad "primera" de 89 a 92 puntos.

5. CONTENIDO NETO:

No deberá ser inferior al declarado, expresado en Sistema Métrico Decimal.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

Todo queso o cuando ello no sea posible, el empaque original o el envase preparado para la venta deberá llevar indicado:

- a) Nombre de la variedad de queso.
- b) Industria Uruguaya.
- c) Nombre de la fábrica o del importador o del exportador.
- d) Nombre de la fábrica (podrá usarse clave).

7. ENVASE:

Podrán ser utilizadas cajas de cartón con suficiente rigidez, o cajas de madera o de otros materiales, de construcción esmerada, que no deberán transmitir olores ni sabores. Cada forma deberá ir separada de la inmediata por los mismos materiales admitidos. Deberán llevar como mínimo las siguientes inscripciones:

Nombre del producto.  
Contenido de grasa a E. S.  
Número de formas o unidades.  
Contenido neto.  
Nombre de la fábrica o del exportador.  
Categoría.  
Industria Uruguaya.  
Sello de "L.A.E."

La elaboración, maduración y envasado de los quesos se podrá realizar solamente en las plantas o locales previamente autorizados por los Organismos correspondientes.

Todo queso de exportación deberá atenerse a lo especificado para cada variedad; cualquier variación a estas normas podrá ser aceptada previa presentación y certificación de la solicitud expresa del comprador.

**TIPIFICACION PROVVISORIA PARA QUESOS SBRINZ O REGGIANITO URUGUAYO**

1. DENOMINACION: Queso Reggianito Uruguayo o Sbrinz.

2. MATERIAS PRIMAS:

- 2.1 Clase de leche: leche de vaca - 2,8 % de materia grasa.
- 2.2 Adiciones autorizadas.

2.2.1 Adiciones necesarias: cuajo de terneros y suero fermento o fermentos.

2.2.2 Adiciones facultativas: Cloruro de Calcio (máximo hasta 20 gr. cada 100 lts.), colorantes vegetales, vitaminas o similares, autorizadas. Nitrato de Potasio hasta 20 gr. cada 100 lts. y Clorato de Potasio 10 gr. cada 100 lts.

**3. CARACTERISTICAS DEL QUESO TERMINADO:**

3.1 Consistencia: semidura o dura.

3.2 Forma: cilíndrica, de perfil ligeramente convexo y caras planas.

3.3 Dimensiones y peso.

3.3.1 Dimensiones, diámetro y altura.

- a) Del molde: Alto 20 cm.  
Diámetro superior 26,5 cm.  
Diámetro inferior 24,5 cm.
- b) Del queso: Diámetro 23 cm.  
Alto 15 cm.

3.3.2 Peso; Entre 7 a 8 kilos.

3.4 Corteza:

- 3.4.1 Corteza consistencia: dura.
- 3.4.2 Corteza aspecto: liso, limpio.
- 3.4.3 Corteza color: amarillento natural.

3.5 Pasta:

3.5.1 Pasta textura: de semidura a dura (tipo grana).

3.5.2 Pasta color: amarillo pálido.

3.6 Ojos: no presenta. Se tolera, excepcionalmente pequeño, algún ojo.

3.7 Contenido de materia grasa en el Extracto Seco (E. S.) 38 - 40 %.

3.8 Contenido mínimo de E. S. 65 %.

3.9 Otros caracteres esenciales: sabor y aromas agradables, ligeramente picante.

**4. METODO DE FABRICACION:**

4.1 Método de coagulación: De 31 a 33º C. en 18' a 30' con cuajo de ternero, previo agregado de fermentos para llevar a 19 o 21º D.

4.2 Tratamiento térmico:

4.2.1 Tratamiento térmico de la leche: opaltivo (se tendrá en cuenta la pasteurización).

4.2.2 Tratamiento térmico del coágulo: con grano tipo arroz (cubo de 3 a 4 milímetros de lado) la cocción comienza enseguida de cortada la cuajada llegando a 50º C. en 15' a 25' agitación final en 20' a 25'.

4.3 Pesca, prepresado y moldeo: pesca con tela de malla gruesa. Prepresado, escurrir presionando sobre la mesa inclinada y moldeo al nivel de altura máxima de cada molde.

4.4 Presado: con 15 a 18 kilogramos de presión de 20 a 22 horas, realizando de 4 a 6 inversiones cambiando de tela.

4.5 Salado:

- a) Salmuera: dos primeros días en salmuera con 18º Bé y luego de 6 a 10 días más en salmuera 21 a 22º Bé. Temperatura de la salmuera, 12º C. Alternativa: en salmuera 7 a 8 días a 21º a 22º Bé y luego 6 días en sal seca.

4.6 Procedimiento de maduración: en cámaras sobre tabloneros limpios y volcando los quesos diariamente las primeras semanas.

- 4.6.1 Condiciones de maduración: 14 a 16° C. con una humedad relativa del 85 %.
- 4.6.2 Tiempo de maduración requerido: 150 días como mínimo.

4.7 Terminación: natural o aceitado con aceite de lino cocido y pintado de negro.

5. TOMAS DE MUESTRAS Y ANALISIS:

- 5.1 Toma de muestras según norma general descripta.
- 5.2 Determinaciones:

- a) Grasa según método general descripto;
- b) Humedad según método general descripto.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

Los quesos que satisfagan estas condiciones se denominarán Sprinz o Reggianito Uruguayo y se rotularán como tales.

TIPIFICACION PROVVISORIA PARA QUESO CUARTIROLLO

1. DENOMINACION:

Quartirollo.

2. MATERIAS PRIMAS:

2.1 Clase de leche: leche de vaca entera (mínimo 3.3).

2.2 Adiciones autorizadas.

2.2.1 Adiciones necesarias: cuajo de terneros; fermentos.

2.2.2 Adiciones facultativas: Cloruro de Calcio (máximo 20 gramos por cada 100 litros de leche).  
Colorantes vegetales.

3. CARACTERISTICAS DEL QUESO TERMINADO:

3.1 Consistencia: blando.

3.2 Forma: paralelepípedo de base cuadrada.

3.3 Dimensiones y peso:

3.3.1 Base y altura:

a) Del molde:

Lado — 20 a 23 centímetros.

Altura — 12 a 13 centímetros.

b) Del queso:

Lado — 20 a 22 centímetros.

Altura — 7 a 9 centímetros.

3.3.2 Peso: 3 a 4 kilos.

3.4 Corteza:

3.4.1 Corteza consistencia: elástica.

3.4.2 Corteza aspecto: lisa.

3.4.3 Corteza color de crema a blanquizco.

3.5 Pasta:

3.5.1 Pasta textura: blanda, untuosa, algo elástica.

3.5.2 Pasta color: blanco - amarillento.

3.6 Ojos: por lo general no presenta. Pero pueden admitirse algunos ojos pequeños esféricos.

3.6.1 Distribución de los ojos: en caso de presentar ojos, éstos han de estar distribuidos uniformemente.

3.6.2 Forma: esféricos.

3.7 Contenido de materia grasa en el extracto seco: superior a 45 %.

3.8 Contenido mínimo de extracto seco: 50 a 55 %.

3.9 Caracteres esenciales:

Sabor y aroma: delicado y ligeramente ácido.

4. METODO DE FABRICACION:

4.1 Método de coagulación. Luego de tratada térmicamente la leche se enfría a 42° C. - 48° C. según fermentos. Acidificando la leche hasta 21° - 22° Dornic. Entriar luego a 32° - 35° C. que es la temperatura de coagulación. Coagulación en 15' a 20' con cuajo de ternero.

4.2 Tratamiento térmico:

4.2.1 Tratamiento térmico de la leche: equivalente a pasteurización.

4.2.2 Tratamiento térmico del coágulo: luego de obtenido el grano (tipo Grande 10 - 12 mm. de lado) se deja reposar 15' aproximadamente.

4.3 Pesca, preprensado y moldeo: pesca con tela suiza, preprensado en la tela sobre mesa inclinada, moldeo completado altura máxima de cada molde o procedimiento mecanizado similar.

4.4 Prensado:

10 a 12 horas de prensado liviano.

4.5 Salazón: un día en salmuera con 18° Bé, salado en la masa.

4.6 Maduración: en cámaras sobre tabloncillos limpios y volcando diariamente los quesos.

4.6.1 Condiciones: temperaturas de 10° a 14°C. y 90 - 95 % de H. R.

4.6.2 Tiempo: de 10 a 20 días.

4.7 Terminación: natural, con talco, parafina, cryovac, plastificado u otra cubierta o tratamiento autorizado.

5. TOMA DE MUESTRAS Y ANALISIS:

Según métodos generales descriptos.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

Los quesos que satisfagan estas condiciones se denominarán Cuartirulo y se rotularán como tales.

TIPIFICACION PROVVISORIA PARA QUESO "COLONIA"

- 1. DENOMINACION: Colonia.
- 2. MATERIAS PRIMAS:

(Cont. Decreto 705/968)

2.1 Clase de leche: leche de vaca 3 a 3,2 % de materia grasa.

2.2 Adiciones autorizadas.

2.2.1 Adiciones necesarias: cuajo de ternero y fermentos 0,5 % - 1 %.

2.2.2 Adiciones facultativas: Cloruro de Calcio hasta 20 grs. cada 100 lts. Colorantes.

3. CARACTERISTICAS DEL QUESO TERMINADO:

3.1 Consistencia: semiduro.

3.2 Forma: cilíndrica, de perfil y caras convexas.

3.3 Dimensiones y peso.

3.3.1 Dimensiones, diámetro y altura:

a) Del molde:

Medidas interiores de los moldes.

Colonia Chico: Altura: 20 centímetros. Diámetro Superior: 31,5 centímetros.

Diámetro Inferior: 30 centímetros.

Colonia grande: Altura: 21 cms. Diámetro Superior: 41 cms., Diámetro Inferior: 38,5 cms.

b) Del queso:

Forma chica: Diámetro, 31 - 33 centímetros, alto 12 - 13 cms.

Forma grande: Diámetro 44 - 45 centímetros, alto 14 - 15 cms.

3.3.2 Peso:

Forma chica, 10 kgs.

Forma grande, 20 kgs., más o menos 10 %.

3.4 Corteza: lisa, limpia:

3.4.1 Corteza consistencia: Flexible.

3.4.2 Corteza aspecto: liso, limpio.

3.4.3 Corteza color: amarillento natural.

3.5 Pasta:

3.5.1 Pasta textura: elástica.

3.5.2 Pasta color: amarillo pajizo.

3.6 Ojos:

- 3.6.1 Distribución uniforme pero disminuyendo en cantidad y diámetro desde el centro hacia la corteza y libre de ojos en la zona periférica de 1 cm. aproximadamente.
- 3.6.2 Forma: esféricos, no se tolera la presencia de ojos alargados.
- 3.6.3 Diámetro mínimo de 6 mm. y máximo de 15 mm.
- 3.6.4 Aspecto: brillante.
- 3.7 Contenido mínimo de materia grasa en el Extracto Seco: 40 %.
- 3.8 Contenido mínimo de Extracto Seco 62 %.
- 3.9 Otros caracteres esenciales.
- Sabor y aroma: suave a ligeramente picante.

4. METODO DE FABRICACION:

- 4.1 Método de coagulación: con cuajo de ternero a 32°C en 20' a 25'.
- 4.2 Tratamiento térmico.
  - 4.2.1 Tratamiento térmico de la leche. Equivalente a pasteurización.
  - 4.2.2 Tratamiento térmico de la cuajada.

Los granos de cuajada (tipo mediano de 6 a 7 mm. de lado) se agitan durante 15' sin elevar temperatura. Luego se cuecen hasta madamente en 20'. Por último se continúa la cocción a 48°C durante 30' a 40'.
- 4.3 Pesca, prepresado y moldeo.

Pesca con tela suiza, prepresado en la tela sobre mesa inclinada, moldeo completando altura máxima del molde o procedimiento mecanizado similar.
- 4.4 Presado. Veinte horas dando vuelta cuatro veces, cambiando de tela.
- 4.5 Salazón. Formato grande (20 kgs.) cuatro días en salmuera.  
Formato chico, (10 kgs.) 3 días en salmuera.

(Cont. Decreto 705/968)

- 4.6 Maduración. En cámaras sobre tablonés limpios y volcando diariamente los quesos, 10 a 12 días a temperaturas de 12°C aproximadamente, luego 10 a 20 días en cámara caliente a 24°C aproximadamente y finalmente 8 a 10 días en cámara de 12 a 14°C aproximadamente.  
Nota: A veces las formas de Colonia (tamaño grande) deben permanecer algunos días más en cámara caliente.
- 4.7 Terminación: natural.
- 5. TOMA DE MUESTRAS Y ANALISIS:
  - 5.1 Tomas de muestras según métodos generales descriptos.
  - 5.2 Determinaciones:
    - a) Extractos secos.
    - b) Grasa.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

Los quesos que satisfagan estas condiciones se denominarán Colonia y se rotularán como tales.

TIPIFICACION PARA QUESO YAMANDU O GOUDA  
URUGUAYO

- 1. DENOMINACION:  
Yamandú o Gouda Uruguayo.
- 2. MATERIAS PRIMAS:
  - 2.1 Clase de leche. De vaca con un 3,2 mínimo de materia grasa.
  - 2.2 Adiciones autorizadas:
    - 2.2.1 Adiciones necesarias: cuajo de terneros, colorante tipo Achiotte. Suero fermento del 1,25 al 1,75 %.
    - 2.2.2 Adiciones facultativas. Cloruro de Calcio Antibut o Nitratos.



3. CARACTERÍSTICAS DEL QUESO TERMINADO:

- 3.1 Consistencia: semiduro.
- 3.2 Forma: cilíndrico aplanado con bordes redondeados.
- 2.3 Dimensiones y peso:

3.3.1 Dimensiones, diámetro y altura:

a) Del molde:

Diámetro superior 24 centímetros.  
Inferior: 21-22 centímetros.  
Altura: 18 centímetros.

b) Del queso:

Diámetro: 20-21 centímetros.  
Altura: 8 centímetros.

3.3.2 Peso: 3,5 kilogramos — 5 kilogramos.

3.4 Corteza:

- 3.4.1 Corteza consistencia: firme.
- 3.4.2 Corteza aspecto: liso, limpio.
- 3.4.3 Corteza color: amarillento.

3.5 Pasta:

- 3.5.1 Pasta textura: ligeramente elástica.
- 3.5.2 Pasta color: amarillento.

3.6 Ojos. No presenta. Se admite alguno aislado pequeño y esférico.

3.7 Contenido mínimo de materia grasa en el Extracto Seco (E. S.) 45 %.

3.8 Contenido mínimo de (E. S.) 64 %.

3.9 Otras características esenciales:

Sabor y aroma: suave, untuoso al paladar.

4. METODO DE FABRICACION:

- 4.1 Método de coagulación: de 40 a 45° a 33° C.
- 4.2 Tratamiento térmico.

4.2.1 Tratamiento térmico de la leche:  
Equivalente a pasteurización.

(Cont. Decreto 705/968)

4.2.2 Tratamiento térmico de la cuajada:

Los granos son cubos de 5 a 7 milímetros de lado, la cocción se comienza una vez cor-tado, el tiempo total es de 35° a 45° y el au-mento de temperatura debe ser lento al principio aumentando gradualmente hasta llegar a los 46 — 47° C.

4.3 Pesca, prepresado y moldeo.

Pesca con tela de malla gruesa, se deja escurrir so-bre mesa inclinada y se moldea poniendo en cada molde 5,5 kilogramos de cuajada que darán final-mente los 3,5 kilogramos requeridos.

4.4 Presado.

20 horas con 6 ó 7 inversiones y cambio de tela y 10 a 12 kilogramos de presión.

4.5 Salado: en salmuera saturada, 22° Bé, 48 hs.

4.6 Procedimiento de maduración.

Sobre tablas limpias requiriendo de dos a tres la-vados. Inversión diaria.

4.6.1 Condiciones de maduración: de 15 — 18° C, con una humedad relativa mayor a 85 % (entre 85 y 95 %).

4.6.2 Tiempo mínimo de maduración requerido: mínimo 45 días.

4.7 Terminación:

Lavado y parafinado a tono rojo.

5. TOMA DE MUESTRAS Y ANALISIS:

Según normas generales.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

Los quesos que satisfagan estas condiciones se denomi-narán Yamandú o Gouda Uruguayo.

**TIPIFICACION PROVISORIA PARA QUESOS FUNDIDOS  
O EMULSIONADOS O PROCESADOS**

**Definición**

Se entiende por quesos fundidos o emulsionados o procesados los obtenidos por molenda, mezcla, fusión y emulsión con tratamiento térmico y agentes emulsificantes de una o más variedades de quesos.

Quesos para untar son aquellos susceptibles por su consistencia de ser extendidos a una temperatura de 20 - 22°C. Podrá tener un máximo de 60 % de humedad y un contenido mínimo de materia grasa de 20 % en E. S. Quesos especiales, aquellos con adiciones vegetales o animales cuyo extracto seco no sobrepase la sexta parte de la materia seca total del producto terminado.

**1. DENOMINACION:**

- 1.1 Queso fundido o emulsionado o procesado.
- 1.2 Queso fundido o emulsionado o procesado para untar.
- 1.3 Queso fundido o emulsionado o procesado especial (con aditivos alimentarios vegetales o animales). (Se expresará con el nombre del o los aditivos incorporados).

**2. MATERIAS PRIMAS:**

- 2.1 Quesos de calidad, limpios y sin fermentaciones anormales.
- 2.2 Adiciones autorizadas.
  - 2.2.1 Adiciones necesarias:
    - a) Agentes emulsionantes. No deberán exceder el 4 por ciento. No deberán tener más de 3 por ciento de mono o polifosfatos.
      - a.1) Las sales de Sodio, Sodio Aluminato, Potasio y Calcio de los ácidos mono y polifosfóricos.
      - a.2) Las sales de Sodio, Potasio y Calcio de los ácidos cítricos y lácticos.
      - a.3) Ácido cítrico y/o ácido fosfórico con bicarbonato de Sodio y/o

carbonato de Calcio de forma que las sales resultantes estén dentro de los límites especificados en a).

- b) Estos porcentajes se refieren a los agentes emulsificantes anhidros respecto al peso del producto terminado.

**2.2.2 Ingredientes facultativos:**

- a) Podrá añadirse crema, mantegulla, grasa de mantegulla deshidratada, leche en polvo para poder satisfacer los requisitos mínimos del contenido de materia grasa.
  - b) Sal (Cloruro de Sodio).
  - c) Especies y otros aderezos vegetales o animales.
  - d) Alimentos naturales que no sean productos lácteos para fines de aromatización, tales como frutas, hortalizas, o carnes adecuadamente cocidas o preparadas de otra forma; el extracto seco no deberá exceder de 1/6 del peso de la materia seca total del producto terminado. (Se refiere al extracto seco no lácteo).
  - e) Agua en la cantidad necesaria para ajustar el porcentaje de extracto seco.
- 2.2.3 Adiciones alimentarias facultativas:**
- a) Colorantes naturales y artificiales aprobados.
  - b) Bicarbonato de Sodio, carbonato de Calcio, cloruro de Calcio.
  - c) Ácido cítrico, ácido fosfórico, ácido acético, vinagre y ácido láctico, empleados como agentes acidificantes dentro de los límites del párrafo 2.2.1. "Agentes emulsificantes".
  - d) Ácido sórbico y sus sales de Sodio y Potasio hasta una concentración máxima de 2.000 p.p.m. en el producto terminado.
  - e) Niasina en una concentración máxima de 100 p.p.m. en el producto terminado.

3. CARACTERISTICAS DEL QUESO TERMINADO:  
3.1 Consistencia:

- Común: algo blanda - elástica.  
Shock o corte: firme, al ser cortado en rodajas no deberá desgranarse ni adherirse.  
Untar: suficientemente blanda como para ser extendida.  
3.2 Forma: variable.  
3.3 Dimensiones y pesos: variables.  
3.4 Corteza: sin corteza.

3.5 Pasta:

- 3.5.1 Textura: uniforme.  
3.5.2 Color: variable.

- 3.6 Ojos: no debe presentar.  
3.7 Contenido de materia grasa en extracto seco (E. S.): variable. Se declarará.  
3.8 Contenido en E. S.: variable.  
3.9 Ph: deberá estar entre 5.6 y 5.8.

4. METODO DE FABRICACION:

- 4.1 Limpieza: lavado, raspado o descortezado.  
4.2 Cortado: división en trozos.  
4.3 Mezclado: de las distintas variedades o tipos dentro de la misma variedad.  
4.4 Molienda: pasaje por molino o rodillo.  
4.5 Tratamiento térmico:  
Previo agregado de emulsificantes, ingredientes y aditivos deberán calentarse a una temperatura mínima de 70°C, hasta la obtención de un producto perfectamente emulsionado y uniforme.

4.6 Envasado:

En materiales autorizados que deberán ser: impermeables, no transmitir ni olores ni sabores, ni susceptibles de ser atacados por el queso. El cierre deberá ser hermético.

5. TOMA DE MUESTRAS Y ANALISIS:

- 5.1 Toma de muestras según norma general descripta.

5.2 Determinaciones:

- a) Grasa según norma general descripta.  
b) Humedad según norma general descripta.  
c) Ph.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

- 6.1 Los quesos que satisfagan estas condiciones se denominarán quesos fundidos o emulsionados o procesados; o quesos fundidos o emulsionados o procesados para untar.

ANEXO 3

TIPIFICACION PROVISORIA DE LA  
CASEINA LACTICA

Condiciones Generales

Definición: Es la materia proteica obtenida por precipitación en la leche descremada por adición de ácido láctico o suero ácido proveniente de la elaboración anterior; madurada, lavada, prensada, molida y secada.

Categorías: La caseína láctica estará comprendida en dos categorías: calidad "Extra" y calidad "Primera".

Contenido neto: No deberá ser inferior al declarado, expresado en Sistema Métrico Decimal.

Marcas, etiquetas y envase: En la parte exterior de la bolsa deberá ir impreso: nombre de la fábrica o del exportador, categoría, Industria Uruguaya y el sello "L.A.E".

TIPIFICACION PROVISORIA PARA LA ELABORACION  
DE LA CASEINA LACTICA

1. DENOMINACION:

Caseína ácida (tipo láctica), sistema Ph.

2. MATERIAS PRIMAS:

- 2.1 Leche descremada.  
2.2 Adiciones necesarias: Acido láctico o suero "verde", acidificado proveniente de la elaboración anterior (con bacterias lácticas thermóphilas).

3. CARACTERÍSTICAS DE LA CASEÍNA TEFMINADA:

Aspecto: limpio sin partículas extrañas.  
Color: blanquecino o ligeramente amarillento.  
Olor: natural.  
Otras características: debe estar libre de impurezas.

4. METODO DE FABRICACION:

- 4.1 Descreme: debe realizarse a 41º — 43º C. si la leche descremada va directamente a la elaboración. El tenor graso de la leche descremada debe ser mínimo (0,05 %).
- 4.2 Precipitación "Cortado": se realiza por medio de la adición de ácido láctico o suero "verde", de la elaboración anterior, a la leche descremada (41º — 43º C.), hasta alcanzar la mezcla el Ph. de 5 ó 35 — cañería o depósito pequeño debe realizarse en una mezcla bien antes de caer a la tina o tanque de elaboración.
- 4.3 Maduración: se realiza en las tinas o tanques de elaboración. Su acidez debe llegar a un Ph. de 4.4 — 4.5 equivalente a 80º Dornic. (aprox.).
- 4.4 Drenaje: consiste en separar de la caseína la mayor cantidad posible de suero, por drenaje.
- 4.5 Lavado: para eliminar de la caseína la mayor cantidad de suero posible, deberán realizarse dos lavados.
- 4.6 Ecurrido, prensado y molido: estas operaciones podrán realizarse por sistema continuo o discontinuo.  
Se elimina parte del agua y suero que contiene la caseína, la cual al final de este proceso no debe contener más de 55 % de humedad. En caso de efectuarse el prensado discontinuo (por Bacht) deberán pasarse los panes de cuajada por un molino para desmenuzarla y facilitar el secado.
- 4.7 Secado: se deberá realizar lo más pronto posible para evitar fermentaciones anormales. Al final de este proceso deberá contener un máximo de 10 % de humedad.  
La temperatura máxima del aire aplicado para

(Cont. Decreto 705/968)

desechar no deberá ser superior a 72º C. pues se altera el color y la solubilidad.

4.8 Terminación.

Se puede presentar el producto de las siguientes maneras:

- a) Granulada: en este caso, luego de desecada y enfrida se procede al envasado directamente.
- b) Molida: para esta alternativa, la Caseína luego de desecada deberá ser molida al tipo de malla deseado (30, 60 y 90).

4.9 Envasado.

- a) Caseína granulada.  
En bolsas de arpillera nuevas de 50 kilogramos de contenido.
- b) Caseína molida.  
En envases adaptados que eviten la pérdida del producto.

5. TOMA DE MUESTRAS Y ANALISIS:

5.1 Tomas de muestras según métodos fijados por el Laboratorio de Análisis y Ensayos.

5.2 Determinaciones:

- a) Humedad,
- b) Grasa,
- c) Cenizas,
- d) Solubilidad, y
- e) Acidez.

6. MARCAS Y ETIQUETAS:

El producto que satisfaga estas condiciones se denominará "Caseína Láctica".

### CLASIFICACION DE LA CASEINA LACTICA

#### EXTRA

- 1) Color ..... Cristalino.
  - 2) Olor ..... Natural.
  - 3) Aspecto ..... Limpio s/partículas extrañas.
  - 4) Solubilidad ..... Solubilidad completa s/puntos blancos. Filante.
  - 5) Acidez total ..... Hasta 9,5 de soda.
  - 6) Cenizas ..... N/10/p/gr. de Caseína.
  - 7) Grasa ..... Máximo 3 %.
  - 8) Humedad ..... Hasta 2 %.
- Máxima 10 %.

#### PRIMERA

- 1) Color ..... Blanquecino o algo amarillento.
- 2) Olor ..... Ligeramente ácido.
- 3) Aspecto ..... Algunas partículas extrañas.
- 4) Solubilidad ..... Algunos puntos blancos.
- 5) Acidez total ..... 10,5.
- 6) Cenizas ..... Hasta 3,2 %.
- 7) Grasa ..... " 2,8 %.
- 8) Humedad ..... " 10 %.

El producto que no cumpla algunos de estos ítem no estará comprendido en ninguna de estas categorías.

### EMPRESAS PERIODISTICAS

SE CREA UN REGISTRO EN LA DIRECCION DE INDUSTRIAS CON EL FIN DE PARTICIPAR EN LA DISTRIBUCION DE LOS SUBSIDIOS AL PAPEL Y A LA TINTA, MAQUINAS, MATERIALES, ETC. (\*)

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y COMERCIO.  
MINISTERIO DE HACIENDA.  
MINISTERIO DE CULTURA.

Montevideo, 21 de noviembre de 1968.

Visto: lo dispuesto por los artículos 62, 63, 64, 65, 66 y 69 de la ley Nº 13.349 de 29/VII/965; 23 de la ley Nº 13.586, de 13/II/967, y 479 de la ley Nº 13.640, de 26/XII/967;

Considerando: que corresponde reglamentar la distribución de los subsidios al papel y a la tinta, máquinas, repuestos y materiales para imprenta y accesorios gráficos que utilizan los periódicos, revistas y diarios del interior de la República,

El Presidente de la República

DECRETA:

**Artículo 1º** La Dirección de Industrias abrirá un Registro de empresas periodísticas del interior que deseen acogerse a los beneficios previstos en el artículo 479 de la ley número 13.640 de 26/XII/967.

Las inscripciones se recibirán hasta el 31/I/969, fecha en que se clausurará el Registro.  
Las empresas ya registradas en la Dirección de Industrias como empresas periodísticas del interior, se incorporarán a dicho Registro.

Todas las empresas periodísticas del interior, a fin de participar en la distribución del subsidio, deberán — a pedido de la Dirección de Industrias y dentro de los plazos que ésta fije — complementar la información que posea la Oficina en los términos establecidos por los artículos siguientes.

**Art. 2º** Las empresas periodísticas deberán declarar:

A) Nombre de la publicación; naturaleza de la misma (ita-

(\*) Publicado en "Diario Oficial" el 27 de noviembre de 1968.