



Cámara Nacional de Industriales de la Leche

EAA-CPR
B001204328

CL 148/12.
15 de octubre de 2012.

Lic. Alfonso Carballo Pérez
Director General
Comisión Federal de Mejora Regulatoria (COFEMER)
Secretaría de Economía
Presente.



Estimado Lic. Carballo:

Hago referencia al anteproyecto denominado *Resolución por la que se modifican los numerales 2,3.1, 3.5, 3.6, Tabla 1 del numeral 6.1 y 10 de la Norma Oficial Mexicana NOM-181-SCFI-2010, Yogurt-Denominación, especificaciones fisicoquímicas y microbiológicas, información comercial y métodos de prueba, publicada en el Diario Oficial de la Federación el 16 de noviembre de 2010*; que se encuentra en consulta pública ante esa Comisión. En representación de la Cámara Nacional de Industriales de la Leche (CANILEC), le hago llegar los siguientes comentarios, solicitando sean considerados ya que algunas de las modificaciones que se proponen, presentan inconsistencias con la regulación vigente, no son congruentes con la legislación internacional y no existe una razón técnica válida para dicho cambio.

1.- Sobre la propuesta de modificar la definición de leche que considera ahora que se debe cumplir con la NOM 155:

Dice:

3.6 Leche

Es el producto obtenido de la secreción de las glándulas mamarias de las vacas, sin calostro el cual debe ser sometido a tratamientos térmicos u otros procesos que garanticen la inocuidad del producto; además puede someterse a otras operaciones tales como clarificación, homogeneización, estandarización u otras, siempre y cuando no contaminen al producto y cumpla con las especificaciones de su denominación, conforme lo establecido en la NOM-155-SCFI-2012.

La propuesta de CANILEC es que la definición no sea modificada y quede tal y como se encuentra actualmente definida en la NOM-181-SCFI-2010, Yogurt-Denominación, especificaciones fisicoquímicas y microbiológicas, información comercial y métodos de prueba vigente, que a la letra indica:

3.6 Leche

Es el producto obtenido de la secreción de las glándulas mamarias de las vacas, sin calostro, el cual debe

ser sometido a tratamientos térmicos u otros procesos que garanticen la inocuidad del producto; además puede someterse a otras operaciones tales como clarificación, homogeneización, estandarización u otras, siempre y cuando no contaminen al producto.

Las razones de nuestra propuesta son:

- La leche que se utiliza para elaborar el yogurt es leche cruda. La leche que se describe en la NOM-155-SCFI-2012 es leche que ya lleva un proceso industrial para ser consumida tal cual.
- Para la leche cruda ya existe la NMX-F-700-COFOCALEC-2012 SISTEMA PRODUCTO LECHE – ALIMENTO – LÁCTEO – LECHE CRUDA DE VACA – ESPECIFICACIONES FISICOQUÍMICAS, SANITARIAS Y MÉTODOS DE PRUEBA cuyos parámetros difieren a los de la NOM-155-SCFI-2012 ya que establece las diferentes calidades de la leche cruda considerando la variabilidad y condiciones de la misma.

2.- Respecto al artículo 6.1 me permito expresar lo siguiente:

Dice:

6.1 Especificaciones fisicoquímicas

El yogurt deberá cumplir con las especificaciones fisicoquímicas descritas en la siguiente Tabla 1.

Tabla 1. Especificaciones fisicoquímicas

	Contenido	Método de Prueba
Proteína Láctea. (% m/m)	Mínimo 2,9% ^{1,2}	Determinación de Proteína por Micro-Kjedahl conforme a la NOM-155-SCFI-2012, numeral 8.5
Grasa Butírica. (% m/m)	Máximo 15,0%	Método de Caracterización de ácidos grasos conforme a la NMX-F-490-1999-NORMEX, Método para grasa butírica conforme a la NOM-086-SSA1-1994 Apéndice normativo C inciso 1.2 Hidrólisis alcalina
Acidez titulable expresada como porcentaje de Acido Láctico (% m/m)	Mínimo 0,5%	Método de prueba de bacterias que fermentan los productos, del numeral 8 de la NMX-703-COFOCALEC-2004 o NOM-243-SSA1-2010 Apéndice normativo B inciso B.21
Sólidos Lácteos no grasos	Mínimo 8,25%	Determinación de Sólidos no grasos conforme a la NOM-155-SCFI-2012, numeral 8.4

¹ La relación de la caseína proteína láctea presente en el producto final debe ser al menos de **80% (m/m)**.

² La proporción de proteína láctea respecto a los sólidos lácteos no grasos totales contenidos en el yogurt, no debe disminuir respecto de la proporción de proteína láctea presente originalmente en la leche.

La propuesta de CANILEC es que el porcentaje de caseína láctea presente en el producto final que se propone, se mantenga tal y como está en la NOM 181 vigente (70% m/m), por las razones que a continuación se describen:

- Existen proteínas funcionales del que pueden mejorar la textura de los productos. Con la proporción propuesta, se elimina la posibilidad de adicionar el uso de proteínas del suero.
- No hay sustento técnico para no utilizar las proteínas lacto-séricas en la elaboración del yogurt.
- Por otro lado su uso no demerita en absoluto la calidad nutrimental para el consumidor, por el contrario la aumenta por su valor biológico, ya que tiene una digestibilidad superior a la de la caseína.
- El CODEX y FDA permiten el uso de otros ingredientes lácteos para la elaboración del yogurt, incluido la proteína de suero. A continuación se muestran algunas de las regulaciones internacionales revisadas:

o **NORMA DEL CODEX PARA LECHE FERMENTADAS (CODEX STAN 243-2003)**

2.4 Las *bebidas a base de leche fermentada* son productos lácteos compuestos, según se definen en la Sección 2.3 de la *Norma General para el Uso de Términos Lecheros* (CODEX STAN 206-1999), obtenidas mediante la mezcla de Leche Fermentada, según se describen en la Sección 2.1, con agua potable, con o sin el agregado de otros ingredientes tales como suero, otros ingredientes no lácteos, y aromatizantes. Las bebidas a base de leche fermentada tienen un contenido mínimo de leche fermentada del 40% (m/m).

Se podrían agregar otros microorganismos al margen de los que constituyen los cultivos de microorganismos inocuos.

3. COMPOSICIÓN ESENCIAL Y FACTORES DE CALIDAD

3.1 Materias primas

- Leche y/o productos obtenidos a partir de la leche.
- Agua potable para usar en la reconstitución o recombinación.

3.2 Ingredientes permitidos

- Cultivos de microorganismos inocuos incluyendo los especificados en la Sección 2;
- Otros microorganismos aptos e inocuos (*para productos incluidos en la Sección 2.4*);
- Cloruro de Sodio; y
- Ingredientes no lácteos tal como se listan en la Sección 2.3 (Leches Fermentadas Aromatizadas);
- Agua potable (*para los productos incluidos en la Sección 2.4*);
- **Leche y productos lácteos** (*para los productos incluidos en la Sección 2.4*);
- Gelatina y almidón en:
 - leches fermentadas tratadas térmicamente luego de la fermentación;
 - leche fermentada aromatizada;
 - bebidas a base de leche fermentada; y
 - leches fermentadas simples si lo permite la legislación nacional del país de venta al consumidor final;

siempre y cuando se agreguen solamente en cantidades funcionalmente necesarias de acuerdo con las Buenas Prácticas de Fabricación, y tomando en cuenta todo uso de estabilizantes/espesantes listados en la sección 4. Estas sustancias podrán añadirse antes o después del agregado de los ingredientes no lácteos.

5.2 Ingredientes lácteos

- Lácteos enteros ¹⁾ ;
- Lácteos parcialmente o totalmente descremados ¹⁾ ;
- Lácteos parcialmente o totalmente deshidratados ¹⁾ ;
- Lácteos concentrados ¹⁾ ;
- Lácteos reconstituidos a partir de polvo de leche ¹⁾ ;
- Crema y crema ligera ;
- Preparaciones a base de proteínas de leche (conteniendo al menos 34 % de materia nitrogenada total) ;
- Mantequilla líquida, parcialmente o totalmente deshidratada.

Sin otro particular, reciba como siempre un cordial saludo.



Lic. José García González
Director General

c.c.p. Mtro. Christian Turégano Roldán.- Director General de Normas y Presidente del Comité Consultivo Nacional de Normalización de Seguridad al Usuario, Información Comercial y Prácticas de Comercio.- SE.