

ITEM 3 - DOS PESOS E MEDIDAS.
 3.1. Queijo de formato cilíndrico.
 3.2. Poderão ser fabricados e registrados queijos com peso inferior a 1,5 kg (um quilo e quinhentos grammas), com período mínimo de maturação de 14 dias.
 3.3. Para a fabricação e registro de queijos com pesos superiores a 1,5 kg (um quilo e quinhentos grammas), o período de maturação será de 60 dias, podendo ser permitido período inferior a 60 dias e superior a 14 dias, desde que apresente umidade de até 35,9%.
 ITEM 4 - DOS REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUÇÃO DO QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS.
 4.1. Elaboração com leite de produção própria, sendo vedada a aquisição de leite de terceiros, com padrões higiênicos sanitários, físico-químicos, microbiológicos e sensoriais estabelecidos em atos normativos vigentes;
 4.2. O leite utilizado poderá ser recém ordenhado e/ou refrigerado.
 I - O leite da tarde poderá ser processado na manhã do dia seguinte junto com o leite ordenhado da manhã, conforme a tradição histórica e cultural da Região da Mantiqueira.
 II - O leite refrigerado deverá ser estocado em tanque de expansão direta conforme previsto na regulamentação do MAPA, mantido refrigerado a no máximo 4°C em até 3 horas após a ordenha.
 III - O leite refrigerado deve ser armazenado fora da área de ordenha.
 IV - O leite cru refrigerado só poderá ser beneficiado atendendo aos seguintes parâmetros:
 Líquido branco opalescente homogêneo;
 odor característico; e
 estabilidade ao alizarar na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento);
 V - O leite recém ordenhado deverá ser processado com início em até 90 minutos após o começo da ordenha.
 VI - O leite resfriado da tarde anterior deverá ser recepcionado na queijaria e misturado ao leite da manhã somente após o término da ordenha e o processo de elaboração do queijo deve ser imediato à mistura.
 4.3. Utilização como ingredientes de culturas lácticas naturais como soro fermentado ou soro-fermento.
 4.4. O período de maturação deve atender ao disposto no item 3.2 e 3.3.
 ITEM 5 - DA TECNOLOGIA DE ELABORAÇÃO.

5.1. O processo de fabricação do Queijo Artesanal Mantequeira de Minas se desenvolverá com a observância das seguintes fases:
 I) Filtração: é a coagem do leite, logo após a ordenha, no tanque, ou se ordenha mecânica, por filtro sanitário, e na entrada da queijaria, no tanque de recepção, para retirar as partículas macroscópicas, com a utilização de filtro ou coador constituídos de material lavável e higienizável; Agitação: com a utilização de pás em aço inox ou polietileno o leite sofre agitação;
 Adição de fermento natural: adição de culturas lácticas naturais, devidamente captadas e acondicionadas para o uso, num volume de 3% a 6% em relação ao volume do leite;
 Adição de coalho: deve-se utilizar o coalho em pó ou líquido em dose recomendada pelo fabricante;
 V) Coagulação: é o período necessário para atuação do coalho no leite para formação da coalhada ou massa;
 VI) Corte da coalhada: é o processo de cortar a coalhada em grãos do tamanho característico do processo de fabricação, com o objetivo de separar o soro da coalhada, utilizando liras, verticais ou horizontais, em aço inox ou polietileno;
 VII) Aquecimento e mexedura da massa: a coalhada é aquecida por aproximadamente 40 minutos até chegar a temperatura de 45°C a 51°C, sofrendo mexedura durante toda a etapa com auxílio de equipamento inox.
 Para o processo de aquecimento, o tanque deverá ser revestido internamente em aço inoxidável.
 VIII) Dessoragem: após a decantação da massa que fica em um período de repouso, o soro em excesso é retirado, sendo que parte desse soro será misturado ao soro fermento do dia anterior para a próxima fabricação;
 IX) Pré-prensagem e enformagem: a massa é prensada no fundo do tanque com auxílio de equipamento inox ou outro material que permita adequada higienização, e sequencialmente é cortada e colocada nas formas cilíndricas com tecido (volta ao mundo) ou dessorador comercial;
 X) Prensagem e viragem: na prensagem da massa será permitido o uso de prensas ou pesos em aço inoxidável. Durante a etapa de prensagem os queijos são virados.
 XI) Salmoura ou salga seca: após desenformados os queijos são submetidos à salmoura em tanque de inox, fibra de vidro ou polietileno, em temperatura ambiente ou climatizada e posteriormente podem ser submetidos a salga seca;

XII) Maturação: é a etapa do processo de produção do queijo, na qual ocorrem alterações físicas, químicas e sensoriais relacionadas ao processo de amadurecimento, e necessárias para a definição da identidade do produto. O período mínimo definido de maturação é de 14 dias, podendo ser utilizadas prateleiras de madeira, plástico ou outro material previamente aprovado pelo IMA.
 5.1.1. A maturação poderá ser realizada a temperatura ambiente ou em ambiente climatizado, sob temperatura de 12 a 18°C.
 5.1.2. Para o processo de aquecimento serão permitidos caldeira, fornalha, serpentina, e o gás natural ou GLP. Para a utilização da caldeira, serpentina ou gás, a fonte de calor deverá ser localizada na parte externa da queijaria. Para utilização de fornalha, a alimentação da lenha deve ocorrer pela parte externa da queijaria.
 5.2. Será permitida a defumação natural com madeira não resinosa, seca e dura do queijo já maturado. O defumador deve ser localizado em setor específico no interior da queijaria obedecendo ao fluxo de produção, devendo ser realizado o abastecimento com madeira pela parte externa da queijaria.
 ITEM 6 - DA HIGIENE.
 6.1. O leite deve ser obtido por meio de adoção de boas práticas de ordenha e as boas práticas agropecuárias.
 6.2. As práticas de higiene para elaboração do produto deverão atender aos princípios das Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos elaboradores de alimentos.
 ITEM 7 - DO ACONDICIONAMENTO, DAS CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO E DO TRANSPORTE.
 7.1. Acondicionamento: o Queijo Artesanal Mantequeira de Minas deve ser acondicionado em embalagens constituídas de material aprovado para uso em alimentos, com a finalidade de protegê-lo de agentes externos, de alterações, de contaminações e de adulterações.
 7.1.1. Permite-se a comercialização do queijo não embalado, desde que haja a identificação na peça do número de registro da queijaria, por meio de impressão em baixo relevo, utilização de carimbo com tinta inócua à saúde, etiqueta de caseína ou outro meio a ser aprovado pelo Serviço de Inspeção.
 7.1.2. Permite-se para o queijo devidamente maturado e com baixa umidade a substituição de embalagens por uma amarração com cordas ou redes de fibras naturais ou sintéticas.
 7.2. Condições de conservação: após sofrer o período de maturação mínimo exigido, o queijo maturado em temperatura ambiente poderá ser refrigerado por temperaturas inferiores a 10°C ou mantido em temperatura ambiente. O queijo maturado em ambiente climatizado deverá ser mantido refrigerado por temperaturas inferiores a 10°C.
 7.3. Transporte: para o transporte do queijo, o acondicionamento no veículo deverá ser realizado de forma organizada de modo a preservar sempre as condições tecnológicas e higiênicas, evitando sua contaminação, deformação e quaisquer condições que possam comprometê-lo.
 7.3.1. Os queijos refrigerados deverão ser transportados, no mínimo, em veículo de carroceria isotérmica ou em veículo de carroceria fechada, desde que em caixas isotérmicas higienizáveis para que no momento da entrega no comércio varejista estejam em uma temperatura não superior a 10°C.
 ITEM 8 - DA COMERCIALIZAÇÃO E DA ROTULAGEM.

8.1. Comercialização: para a produção e a comercialização do Queijo Artesanal Mantequeira de Minas, a queijaria deverá ser registrada no Instituto Mineiro de Agropecuária - IMA, ou no Serviço de Inspeção Municipal de um único município ou organizado na forma de consórcio intermunicipal, auditado e autorizado pelo Estado, conforme normas regulamentadoras.
 8.2. Rotulagem: será exigido o registro do rótulo no serviço de inspeção oficial, conforme normas regulamentadoras.
 8.2.1. A denominação do produto será "QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS".
 I - O queijo que no seu processo de fabricação tenha sido submetido ao processo de defumação designar-se-á: "QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS DEFUMADO".
 II - Quando em sua elaboração se utilizem condimentos, especiarias, azeite ou vinho, o produto se denominará: "QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS COM..." ou "QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS DEFUMADO COM..."

III - No caso exclusivo de condimentos, opcionalmente poderá ser utilizado a denominação "QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS CONDIMENTADO" ou "QUEIJO ARTESANAL MANTIQUEIRA DE MINAS DEFUMADO CONDIMENTADO".
 8.2.2. Para os queijos fracionados ou em pedaços deve constar no painel principal do rótulo a expressão "fracionado", "pedaço" ou "cunha".

07 1466142 - 1

PORTARIA IMA Nº 2050, DE 07 DE ABRIL DE 2021.

Estabelece o Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade do Queijo Artesanal de Alagoa
 O DIRETOR-GERAL DO INSTITUTO MINEIRO DE AGROPECUÁRIA - IMA, no uso das atribuições que lhe confere o artigo 12, inciso I, do Regulamento a que se refere o Decreto Estadual nº 47.859, de 07 de fevereiro de 2020;
 Considerando as disposições do Inciso III, Art. 4º e Inciso II, Art. 5º da Lei Estadual 23157, de 18 de dezembro de 2018, que "Dispõe sobre a produção e a comercialização dos queijos artesanais de Minas Gerais".
 Considerando o disposto no Decreto Estadual nº 48.024, de 19 de agosto de 2020, que "Regulamenta a Lei nº 23.157, de 18 de dezembro de 2018, que dispõe sobre a produção e a comercialização dos queijos artesanais de Minas Gerais".
 Considerando o estudo "Caracterização integrada do município de Alagoa como produtor de queijo artesanal", elaborado pela EMATER/MG, de 2019;

Considerando a pesquisa "Caracterização do Queijo Artesanal de Alagoa - MG: parâmetros físicos, físico-químicos, microbiológicos e sensoriais", elaborado pela Embrapa Gado de Leite, em parceria com outras instituições - inclusive a EPAMIG/ILCT, de novembro de 2019; Considerando o Relatório 03.2020 - EPAMIG/ILCT, de 10 de novembro de 2020, referente à Validação do estudo realizado pela Embrapa - Queijo Artesanal de Alagoa - MG;
RESOLVE :
 Art. 1º - Estabelecer o Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade do Queijo Artesanal de Alagoa, na forma do Anexo I desta Portaria;
 Art. 2º - Para a produção e comercialização do Queijo Artesanal de Alagoa deverão ser observadas as normas contidas no Anexo I desta Portaria e nas demais normas regulamentadoras da produção de Queijos Artesanais no Estado de Minas Gerais.
 Art. 3º - Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.
 Belo Horizonte, 07 de abril de 2021.
 Thales Almeida Pereira Fernandes
 Diretor-Geral

ANEXO I

(à que se refere a Portaria IMA nº 2050, de 07 de abril de 2021)

REGULAMENTO TÉCNICO DE IDENTIDADE E QUALIDADE DO QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA
 ITEM 1 - DA DEFINIÇÃO, COMPOSIÇÃO E CARACTERÍSTICAS SENSORIAIS.
 1.1. Definição: considera-se Queijo Artesanal de Alagoa, o queijo elaborado a partir do leite integral de vacas sadias, cru, hígido, de produção própria, com utilização de soro fermento, e que o produto final apresenta consistência dura, textura tendendo a fechada, cor interna intermediária entre o branco e amarelada, sabor moderadamente salgado suave a picante e odor moderadamente pronunciado, conforme a tradição histórica e cultural do município de Alagoa, onde é produzido.
 1.2. O Queijo Artesanal de Alagoa classifica-se, de acordo com o regulamento Técnico de Identidade e Qualidade de Queijos, como um queijo gordo e de baixa umidade.
 1.3. Composição:
 I - O queijo Artesanal de Alagoa apresenta como ingredientes obrigatórios: leite integral cru, culturas lácticas naturais, coalho e sal.
 II - O Queijo Artesanal de Alagoa poderá ter como ingredientes opcionais, isolados ou em combinação: condimentos, especiarias, azeite e vinho desde que atendam a legislação específica e que estejam prontos ao consumo na forma em que se apresentam.
 III - Não é permitida a utilização de qualquer tipo de aditivo e/ou coadjuvantes de tecnologia.
 IV - É permitido o uso de resinas após o período de maturação do queijo.
 1.4. Características Sensoriais:
 Consistência dura, textura tendendo a fechada, cor interna intermediária entre o branco e amarelada, sabor moderadamente salgado, suave a picante e odor moderadamente pronunciado.

ITEM 2 - DA CLASSIFICAÇÃO, DOS CRITÉRIOS MACROSCÓPICOS, MICROBIOLÓGICOS E FÍSICO-QUÍMICOS.
 2.1. Classificação: o queijo Artesanal de Alagoa é considerado um queijo de baixa umidade e gordo.
 Critérios macroscópicos: o produto não deverá conter substâncias estranhas de qualquer natureza em sua composição.
 Critérios microbiológicos:

Parâmetro	Padrão
Coliformes a 35°C (UFC/g)	n=5; c=2; m=200; M=1.000
Coliformes a 45°C (UFC/g)	n=5; c=2; m=100; M=500
Staphylococcus coagulase positivo (UFC/g)	n=5; c=2; m=100; M=1.000
Salmonella spp. (/25g)	n=5; c=0; m=ausência; M=-

Fonte: Portaria MAPA 146/1996.
 Critérios físico-químicos:

Parâmetro	Padrão
Umidade (g/100g)	Máximo de 35,9
Amido (g/100g)	Negativo
Fosfatase residual	Positivo
Nitrato*	Negativo

*Para o queijo Artesanal de Alagoa não é permitida a presença de nitrato. Os resultados obtidos por meio de métodos quantitativos apropriados que forem menor do que o limite de quantificação podem ser considerados negativos e/ou ausentes.
 Fonte: Portaria MAPA 146/1996 e estudo "Caracterização do Queijo Artesanal de Alagoa - MG: parâmetros físicos, físico-químicos, microbiológicos e sensoriais", elaborado pela Embrapa Gado de Leite, em parceria com outras instituições - inclusive a EPAMIG/ILCT, de novembro de 2019

ITEM 3 - DOS PESOS E MEDIDAS.
 3.1. Queijo de formato cilíndrico.
 3.2. Poderão ser fabricados e registrados queijos com peso inferior a 1,5 kg (um quilo e quinhentos grammas), com período mínimo de maturação de 14 dias.
 3.3. Para a fabricação e registro de queijos com pesos superiores a 1,5 kg (um quilo e quinhentos grammas), o período de maturação será de 60 dias, podendo ser permitido período inferior a 60 dias e superior a 14 dias, desde que apresente umidade de até 35,9%.
 ITEM 4 - DOS REQUISITOS ESPECÍFICOS DE PRODUÇÃO DO QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA.
 4.1. Elaboração com leite de produção própria, sendo vedada a aquisição de leite de terceiros, com padrões higiênicos sanitários, físico-químicos, microbiológicos e sensoriais estabelecidos em atos normativos vigentes;
 4.2. O leite utilizado poderá ser recém ordenhado e/ou refrigerado.
 I - O leite da tarde poderá ser processado na manhã do dia seguinte junto com o leite ordenhado da manhã, conforme a tradição histórica e cultural da Região de Alagoa.
 II - O leite refrigerado deverá ser estocado em tanque de expansão direta conforme previsto na regulamentação do MAPA, mantido refrigerado a no máximo 4°C em até 3 horas após a ordenha.
 III - O leite refrigerado deve ser armazenado fora da área de ordenha.
 IV - O leite cru refrigerado só poderá ser beneficiado atendendo aos seguintes parâmetros:
 Líquido branco opalescente homogêneo;
 odor característico; e
 estabilidade ao alizarar na concentração mínima de 72% v/v (setenta e dois por cento);
 V - O leite recém ordenhado deverá ser processado com início em até 90 minutos após o começo da ordenha.
 VI - O leite resfriado da tarde anterior deverá ser recepcionado na queijaria e misturado ao leite da manhã somente após o término da ordenha e o processo de elaboração do queijo deve ser imediato à mistura.
 4.3. Utilização como ingredientes de culturas lácticas naturais como soro fermentado ou soro-fermento.
 4.4. O período de maturação deve atender ao disposto no item 3.2 e 3.3.

ITEM 5 - DA TECNOLOGIA DE ELABORAÇÃO.
 5.1. O processo de fabricação do Queijo Artesanal de Alagoa se desenvolverá com a observância das seguintes fases:
 I) Filtração: é a coagem do leite, logo após a ordenha, no tanque, ou se ordenha mecânica, por filtro sanitário, e na entrada da queijaria, no tanque de recepção, para retirar as partículas macroscópicas, com a utilização de filtro ou coador constituídos de material lavável e higienizável; Agitação: com a utilização de pás em aço inox ou polietileno o leite sofre agitação;
 Adição de fermento natural: adição de culturas lácticas naturais, devidamente captadas e acondicionadas para o uso, num volume de 3% a 6% em relação ao volume do leite;
 Adição de coalho: deve-se utilizar o coalho em pó ou líquido em dose recomendada pelo fabricante;
 V) Coagulação: é o período necessário para atuação do coalho no leite para formação da coalhada ou massa;
 VI) Corte da coalhada: é o processo de cortar a coalhada em grãos do tamanho característico do processo de fabricação, com o objetivo de separar o soro da coalhada, utilizando liras, verticais ou horizontais, em aço inox ou polietileno;
 VII) Aquecimento e mexedura da massa: a coalhada é aquecida por aproximadamente 40 minutos até chegar a temperatura de 45°C a 51°C, sofrendo mexedura durante toda a etapa com auxílio de equipamento inox.
 Para o processo de aquecimento, o tanque deverá ser revestido internamente em aço inoxidável.
 VIII) Dessoragem: após a decantação da massa que fica em um período de repouso, o soro em excesso é retirado, sendo que parte desse soro será misturado ao soro fermento do dia anterior para a próxima fabricação;
 IX) Pré-prensagem e enformagem: a massa é prensada no fundo do tanque com auxílio de equipamento inox ou outro material que permita adequada higienização, e sequencialmente é cortada e colocada nas formas cilíndricas com tecido (volta ao mundo) ou dessorador comercial;
 X) Prensagem e viragem: na prensagem da massa será permitido o uso de prensas ou pesos em aço inoxidável. Durante a etapa de prensagem os queijos são virados.
 XI) Salmoura ou salga seca: após desenformados os queijos são submetidos à salmoura em tanque de inox, fibra de vidro ou polietileno, em temperatura ambiente ou climatizada e posteriormente podem ser submetidos a salga seca;
 XII) Maturação: é a etapa do processo de produção do queijo, na qual ocorrem alterações físicas, químicas e sensoriais relacionadas ao processo de amadurecimento, e necessárias para a definição da identidade do produto. O período mínimo definido de maturação é de 14 dias, podendo ser utilizadas prateleiras de madeira, plástico ou outro material previamente aprovado pelo IMA.
 5.1.1. A maturação poderá ser realizada a temperatura ambiente ou em ambiente climatizado, sob temperatura de 12 a 18°C.
 5.1.2. Para o processo de aquecimento serão permitidos caldeira, fornalha, serpentina, e o gás natural ou GLP. Para a utilização da caldeira, serpentina ou gás, a fonte de calor deverá ser localizada na parte externa da queijaria. Para utilização de fornalha, a alimentação da lenha deve ocorrer pela parte externa da queijaria.
 5.2. Será permitida a defumação natural com madeira não resinosa, seca e dura do queijo já maturado. O defumador deve ser localizado em setor específico no interior da queijaria obedecendo ao fluxo de produção, devendo ser realizado o abastecimento com madeira pela parte externa da queijaria.
 ITEM 6 - DA HIGIENE.
 6.1. O leite deve ser obtido por meio de adoção de boas práticas de ordenha e as boas práticas agropecuárias.
 6.2. As práticas de higiene para elaboração do produto deverão atender aos princípios das Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos elaboradores de alimentos.
 ITEM 7 - DO ACONDICIONAMENTO, DAS CONDIÇÕES DE CONSERVAÇÃO E DO TRANSPORTE.
 7.1. Acondicionamento: o queijo Artesanal de Alagoa deve ser acondicionado em embalagens constituídas de material aprovado para uso em alimentos, com a finalidade de protegê-lo de agentes externos, de alterações, de contaminações e de adulterações.
 7.1.1. Permite-se a comercialização do queijo não embalado, desde que haja a identificação na peça do número de registro da queijaria, por meio de impressão em baixo relevo, utilização de carimbo com tinta inócua à saúde, etiqueta de caseína ou outro meio a ser aprovado pelo Serviço de Inspeção.
 7.1.2. Permite-se para o queijo devidamente maturado e com baixa umidade a substituição de embalagens por uma amarração com cordas ou redes de fibras naturais ou sintéticas.

7.2. Condições de conservação: após sofrer o período de maturação mínimo exigido, o queijo maturado em temperatura ambiente poderá ser refrigerado por temperaturas inferiores a 10°C ou mantido em temperatura ambiente. O queijo maturado em ambiente climatizado deverá ser mantido refrigerado por temperaturas inferiores a 10°C.
 7.3. Transporte: para o transporte do queijo, o acondicionamento no veículo deverá ser realizado de forma organizada de modo a preservar sempre as condições tecnológicas e higiênicas, evitando sua contaminação, deformação e quaisquer condições que possam comprometê-lo.
 7.3.1. Os queijos refrigerados deverão ser transportados, no mínimo, em veículo de carroceria isotérmica ou em veículo de carroceria fechada, desde que em caixas isotérmicas higienizáveis para que no momento da entrega no comércio varejista estejam em uma temperatura não superior a 10°C.
 ITEM 8 - DA COMERCIALIZAÇÃO E DA ROTULAGEM.
 8.1. Comercialização: para a produção e a comercialização do Queijo Artesanal de Alagoa, a queijaria deverá ser registrada no Instituto Mineiro de Agropecuária - IMA, ou no Serviço de Inspeção Municipal de um único município ou organizado na forma de consórcio intermunicipal, auditado e autorizado pelo Estado, conforme normas regulamentadoras.
 8.2. Rotulagem: será exigido o registro do rótulo no serviço de inspeção oficial, conforme normas regulamentadoras.
 8.2.1. A denominação do produto será "QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA".
 I - O queijo que no seu processo de fabricação tenha sido submetido ao processo de defumação designar-se-á: "QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA DEFUMADO".
 II - Quando em sua elaboração se utilizem condimentos, especiarias, azeite ou vinho, o produto se denominará: "QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA COM..." ou "QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA DEFUMADO COM..."

III - No caso exclusivo de condimentos, opcionalmente poderá ser utilizado a denominação "QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA CONDIMENTADO" ou "QUEIJO ARTESANAL DE ALAGOA DEFUMADO CONDIMENTADO".
 8.2.2. Para os queijos fracionados ou em pedaços deve constar no painel principal do rótulo a expressão "fracionado", "pedaço" ou "cunha".

07 1466147 - 1

Empresa de Pesquisa Agropecuária de Minas Gerais - EPAMIG

Presidente: Nilda de Fátima Ferreira Soares

A Presidente da Empresa de Pesquisa Agropecuária de Minas Gerais - EPAMIG, Nilda de Fátima Ferreira Soares, no uso das atribuições que lhe confere o artigo 21, incisos II e VIII do Estatuto da Empresa, aprovado pelo Decreto nº 18.647, de 16/08/1977; RESOLVE: PORTARIA Nº 7287: Dispensar LEONARDO AYALA DE CARVALHO, Técnico de Nível Médio, de exercer o cargo em comissão de Gerente III do Campo Experimental de Santa Rita - CESR, para o qual foi designado pela Portaria nº 7088, de 02/06/2020. Em vigor a partir de: 01/04/2021. Ass.: Belo Horizonte, 22 de março de 2021. PORTARIA Nº 7288: Designar MARIA HELENA DE ASSIS MOREIRA GONÇALVES, Auxiliar Administrativo, para exercer o cargo em comissão de Gerente III do Campo Experimental de Santa Rita - CESR. Em vigor a partir de: 01/04/2021. Ass.: Belo Horizonte, 22 de março de 2021. PORTARIA Nº 7290: Designar RODRIGO NUNES SOARES, Administrador de Empresas, para exercer o cargo em comissão de Assessor Técnico I, ficando estabelecida sua lotação no Campo Experimental de Santa Rita - CESR. Em vigor a partir de: 05/04/2021. Ass.: Belo Horizonte, 22 de março de 2021. PORTARIA Nº 7291: Dispensar CIBELE PEREIRA DA SILVA, Auxiliar Administrativo, de exercer o cargo em comissão de Assistente II, para o qual foi designada pela Portaria nº 4386 de 29/05/2008. Em vigor a partir de: 01/04/2021. Ass.: Belo Horizonte, 22 de março de 2021.

07 1465821 - 1

Secretaria de Estado de Desenvolvimento Econômico

Secretário: Cassio Rocha de Azevedo

Companhia de Desenvolvimento de Minas Gerais - CODEMGE

Diretor-Presidente: Fábio Amorim da Rocha

DEMONSTRATIVO DA DESPESA COM PESSOAL 1º TRIMESTRE DE 2021

(EM REAIS)

CARGO	JANEIRO	QTE.	FEVEREIRO	QTE.	MARÇO	QTE.	TOTAL TRIMESTRE
Direção Superior	441.051,72	21	431.716,72	20	479.196,65	24	1.351.965,09
Recrutamento Amplo	303.215,29	23	276.118,83	22	261.456,04	22	840.790,16
Gerente	504.824,67	20	552.696,70	21	501.624,86	22	1.559.146,23
Estagiário	58.850,00	25	57.364,99	26	56.503,33	26	172.718,32
Profissional Nível Superior	1.356.248,42	114	1.289.026,07	114	1.303.089,76	114	3.948.364,25
Prof. Nível Técnico, Adm. e Operacio	292.889,40	38	286.730,03	38	271.909,34	38	851.528,77
Sub-Total	2.957.079,50	241	2.893.653,34	241	2.873.779,98	246	8.724.512,82
Encargos Patronais	909.484,53	0	866.768,12	0	873.427,37	0	619.686,15
TOTAL	3.866.564,03	241	3.760.421,46	241	3.747.207,35	246	9.344.198,97

Diretor Presidente
 FABIO AMORIM DA ROCHA

07 1465854 - 1

Secretaria de Estado de Desenvolvimento Social

Secretária: Elizabeth Jucá e Mello Jacometti

Expediente

ATOS DO SENHOR DIRETOR

A Diretoria de Recursos Humanos da Secretaria de Estado de Desenvolvimento Social, no uso de suas atribuições, de acordo com a Resolução Sedese nº 01/2019:
CONCEDE ADICIONAL POR TEMPO DE SERVIÇO, nos termos do art. 113 do ADCT da CE/1989, c/c o inciso XIV do art. 37 da CR/1988, a servidora:
 Masp 385629-1, Goretty Félix dos Santos, Assistente de Gestão e Políticas Públicas em Desenvolvimento III J, a partir de 03.01.2021.
CONCEDE LICENÇA PATERNIDADE, nos termos do Inciso XIX do art. 7º, c/c o § 3º do art. 39 da CF/1988 e § 1º do art. 10 da ADCT da CF/1988, por 5 (cinco) dias ao servidor:
 MASP 1401107-6, Fernando Gomes Reis, a partir de 01/04/2021.
AUTORIZA AFASTAMENTO PARA GOZO DE FÉRIAS-PRÊMIO, nos termos da Resolução SEPLA nº 22, de 25/4/2003, e em conformidade à Deliberação do Comitê Extraordinário COVID-19 nº 2, de 16 de março de 2020, aos servidores:

MaSP 902207-0, Antonio Eladio de Jesus Moura, Auxiliar de Serviços Operacionais IV J, por 01 mês, referente ao 4º quinquênio, a partir de 08.03.2021;
 MaSP 929174-1, João Santiago da Silva, Auxiliar de Serviços Operacionais I J, por 01 mês, referente ao 2º quinquênio, a partir de 08.03.2021;
 MaSP 929728-4, Anderson de Oliveira Gonçalves, Auxiliar de Serviços Operacionais IV J, por 01 mês, referente ao 3º quinquênio, a partir de 17.03.2021;
 Masp 929672-4, Márcia Gloria de Jesus, Assistente de Gestão e Políticas Públicas em Desenvolvimento III Jpor 15 dias, referente ao 5º quinquênio de exercício, a partir de 05.04.2021;
 Masp 380675-9, João Carlos Martimiano, Assistente de Gestão e Políticas Públicas em Desenvolvimento III Jpor 01 mês, referente ao 8º quinquênio de exercício, a partir de 12.04.2021.
 Belo Horizonte, 07 de abril de 2021, Wesley Ferreira dos Santos- Diretor de Recursos Humanos

07 1466068 - 1



Documento assinado eletronicamente com fundamento no art. 6º do Decreto nº 47.222, de 26 de julho de 2017.

A autenticidade deste documento pode ser verificada no endereço <http://www.jornalminasgerais.mg.gov.br/autenticidade>, sob o número 320210408010516017.