

**PLANO DE CONTROLO
PÃO DE LÓ DE OVAR IGP**

OPERADOR	LOCAL DE CONTROLO	FASE DE PRODUÇÃO	PONTO DE CONTROLO	ATIVIDADE DE CONTROLO	FREQUÊNCIA	DURAÇÃO	TIPO DE CONTROLO	MÉTODO DE CONTROLO	EVIDÊNCIAS	NÃO CONFORMIDADE
Preparador	local de produção: "fábrica"	CARATERIZAÇÃO DO OPERADOR	identificação do operador: individual ou pessoa coletiva	identificar o operador: nome, nif, natureza jurídica	controle inicial		documental/declarativo	verificação documental / recolha de testemunho	cartão de cidadão, certidão comprovativa registo, ...	L03
				compromisso com o regime de qualidade					verificação documental	contrato OC/operador
			localização	comprovar a localização no interior da área geográfica: verificar domicílio e outros contactos vinculativos	controle regular/ controle aleatório	documental	verificação documental	P3 ou documento comprovativo	O05	
			manutenção da informação	verificar a atualização da informação						documental/declarativo
		ARMAZENAMENTO DAS MATÉRIAS PRIMAS	matérias primas: ovos, farinha e açúcar	Verificar ficha de receção OVOS: fornecedor, quantidade, lote e data de validade	controle regular	documental / visual	verificar registos/faturas de aquisição, ...	registos comprovativos com lote, faturas, fichas	P07 / P08	
				Verificar ficha de receção AÇÚCAR: fornecedor, quantidade, lote e data de validade						
				Verificar ficha de receção FARINHA: fornecedor, quantidade, lote e data de validade						
		Conformidade com a legislação aplicável		Garantir que o operador tem implementado um sistema de autocontrolo em termos de higiene e segurança alimentar, higiene e segurança no trabalho, etc	controle inicial	documental	verificar documentação	documento comprovativo	L04	
		fluxograma do modo de produção		verificar o cumprimento de todas as fases da produção	controle regular	documental				
		PRODUÇÃO	declaração dos ovos: manual / mecânica	verificar em loco	controle regular/controle aleatório	visual/ medição	verificação em loco e medição dos vários parâmetros	documentos comprovativos, registos, fotografias	P07 / P08	
			mistura de ingredientes	verificar que os ingredientes na batedeira são batidos <= 20 minutos						
			cozedura	verificar colocação do papel almaço na caçõila de barro (100 a 120 g/m2) e dobrado em 8 dobras em formato de 4 machos verificar a temperatura - 140°C a 200°C e tempo de duração - 50 minutos a 2 horas						
			arrefecimento	verificar que o arrefecimento se faz dentro da caçõila de barro						
			acondicionamento	caixa de cartolina de madeira ultracongelado Caixa prestígio: caixa de madeira ou de folha de Flandres.						
		PRODUTO FINAL	caraterísticas físicas	Verificar peso (gr): MINIATURA :100 a 125 e NORMAL: 485 a 1500	controle regular/análise - são colhidas amostras de acordo com o PO-IG nº 002	documental / análise	medição dos vários parâmetros	documentos comprovativos, registos	P07 / P08	
				Verificar altura (cm): MINIATURA: 3 a 8 e NORMAL : 7 a 14.						
				Verificar diâmetro (cm): MINIATURA: 11 a 12 e NORMAL: 16 a 28						
			caraterísticas químicas	Verificar : - Açúcar(%) Min 37,80 a máx 49,20 - açúcar solúvel min 29,20 a máx 39,20 e açúcar insolúvel min 5,40 a max 13,40	São colhidas amostras de acordo com o PO-IG nº 002.	Teste/Análise / documental	verificar resultados obtidos com valores máximos elegíveis	Boletins de análise	P05/P06	
				Matéria gorda (%): min 12,80 a máx 18,20 Água total (%): min 24,50 a máx 33,10 Proteína (%): min 7,40 a max 14,60 - proteína solúvel min 1,30 a max 2,70 - proteína insolúvel min 7,90 a max 10,10 - atividade de água min 0,831 a max 0,937						
			caraterísticas microbiológicas	Microorganismos totais 30°C ; Salmonella; Bolores e leveduras e Enterobactérias		Teste/Análise sensorial	verificar parâmetros	documentos comprovativos	P05	
caraterísticas sensoriais	Verificar: Cor, Aspeto, Aroma, Sabor e Textura		controle regular / aleatório	visual	verificar em loco	documento comprovativo: fotografia	P04			
rotulagem	Verificar: nome registado "Pão de Ló de Aveiro IGP" ou "pão de Ló de Aveiro - Indicação geográfica Protegida" e utilização de símbolo definido pela UE									
Rastreabilidade	Avaliar balanço de massa entre entradas e saídas no âmbito do regime de qualidade	documental						verificação dos registos e a conformidade entre o mapa de produção, entradas de matéri prima e saída de produto final	Cálculos efetuados e registos consultados	L03 / L04

Prazo máximo para submissão de evidências : 30 dias

Prazo máximo para submissão da conformidade : 90 dias