

OPERADOR	LOCAL DE CONTROLO	FASE DE PRODUÇÃO	PONTO DE CONTROLO	AÇÃO DE CONTROLO	FREQUÊNCIA	TIPO DE CONTROLO	MÉTODO DE CONTROLO	EVIDÊNCIAS	Tipificação das NC	COD NC	M	RC	R1	RC	R2	RC	R3				
Todos os operadores	Escritório OC / Instalações Operador	Habilitação do Operador	Verificar nome, NIF, Natureza Jurídica	Verificar nome, NIF, Natureza Jurídica Verificar domicílio e outros contatos vinculativos	Controlo inicial	Documental	Verificação documental Questionar o operador	Identificação dos documentos consultados	Informação ausente ou errónea relativa ao operador (incluindo a sua exploração), incidência grave	002	TS4	EV,CS	TS5								
			Declarativa			Identificação dos documentos consultados e registo das declarações prestadas															
			Verificar se a informação permanece atualizada	Verificar se a informação permanece atualizada Verificar o cumprimento do contrato com o OC	Controlos regulares Controlos aleatórios	Documental	Verificação documental obtenção de declaração do operador ou obtenção de declaração fidejuzga de terceira parte	Identificação dos documentos consultados e registo das declarações prestadas				001	TS2	EV,CS	TS4	CS	TS5				
			Declarativa			Verificação de evidência de incumprimento contratual															Carta(s) de notificação do OC ao operador
			Habilitação da Unidade	Comprovar direitos de utilização pelo operador A área geográfica de produção está circunscrita às freguesias de Ul, do concelho de Oliveira de Azeméis e a uma faixa com 500m de largura que bordeje a margem do Rio Antuã, nas freguesias de Macinhata e Travanca, do concelho de Oliveira de Azeméis.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Documental	Solicitar documentos comprovativos Questionar o responsável	Contrato de aluguer ou título de propriedade Lista de verificação	Informação ausente ou errónea relativa ao operador (incluindo a sua exploração), incidência grave			002	TS4	EV,CS	TS5						
						Declarativa															
				Verificar permissão de controlo / acesso à Unidade.	Todos os controlos	Declarativa	Obtenção de permissão para realização do controlo e acesso à unidade	Declaração do operador ou, na sua ausência, do Técnico do OC	Recusa de controlo ou acesso à exploração Recusa de controlo ou acesso a lote ou unidade de produção			008 009	TS4 TS3	CS	TS5 TS4	CS	TS5				
			Unidades de Produção	Instalações Operador	Fabrico	Ingredientes	Ingredientes exclusivos: • Farinha de trigo, tipo 65, não corrigida • Água • Fermento de padeiro • Sal, próprio para uso alimentar	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual; Documental	Verificar a listagem de ingredientes; mapa de produção da unidade; faturas/guias.	Caso seja detetada a utilização de um ingrediente não previsto registar a NC no questionário de controlo, identificando os documentos consultados	Incumprimento de requisito em lote, incidência grave	P05	TS3	CS	TS4	CS	TS5			
		Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência grave	P07	TS2;TS3	CS	TS4	CS	TS5				
		Amassar				Em masseira de madeira ou amassadeira mecânica; Deita-se a farinha não corrigida, utilizando como medida a quarta de um alqueire, de seguida coloca-se o fermento; Enche-se uma bacia com água morna e adiciona-se o sal grosso. Misturam-se todos os ingredientes com as mãos, em gestos circulares, dentro da masseira, até se obter uma massa compacta e sem que a farinha fique "encarrocada"; À medida que se vai amassando, retiram-se os bordos da masseira, com o auxílio de uma raspadeira ou rapadouro, de forma a que a farinha fique totalmente incorporada.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual	Observar/solicitar que exemplifique	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3						
Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08										TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
Levedar	A massa é polvilhada com farinha e coberta. Fica a levedar entre 15 a 20 minutos, dependendo este tempo da quantidade de fermento utilizado, da qualidade da farinha e da temperatura do interior da padaria.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório				Visual; Documental	Verificar aquando da produção se são cumpridos os tempos, verificar os registos de autocontrolo	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3								
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
Tender	Num tabuleiro comprido, coberto com um pano adequado, normalmente branco, polvilhado de farinha, as padeiras moldam os "bolos" de pão. As padeiras pegam em pedaços de massa levedada e com os dedos embrulham-nos, em movimentos muito rápidos, e fazem pequenos bolos. O processo pode ser manual ou por uma tendadeira elétrica.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório				Visual	Observar/solicitar que exemplifique	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3								
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
Levedar (2ª fase)	Após a massa estar tendida em "bolos" e disposta em fila sobre os tabuleiros, cobrem-se com um pano por cima para levedar mais um pouco, enquanto se acende o forno.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório				Visual	Observar/solicitar que exemplifique	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3								
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
Cozedura	Aquecer o forno	Após o forno estar bem quente, com um varredor limpa-se o forno, principalmente o soalho. A madeira utilizada é geralmente o pinho e o carvalho. A lenha vai-se acrescentando, junto das paredes laterais para que a temperatura seja constante. Quando o corfo (abóboda interior) ficar esbranquiçado, o forno atingiu o seu máximo e está pronto para a cozedura. Retiram-se as brasas para um recipiente de ferro, com água, com aproveitamento para carvão. Varre-se com varredor molhado previamente com água.			Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual	Observar/solicitar que exemplifique	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3								
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
	Enfornar	O Pão de UL/ Pada de UL é colocada no forno com recurso a uma pá de madeira, polvilhada de farinha, para a massa, ainda crua, não se pegar à pá. Durante a cozedura, mantêm-se muitas vezes, uma parte das brasas à boca do forno, para dar cor ao pão. Procede-se à limpeza do forno.			Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual	Observar/solicitar que exemplifique	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3								
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
	Cozer	Após a introdução do pão/ pada, esperam-se uns 15 minutos para que cozam (este tempo depende se é pretendido mais ou menos tostados).			Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual; Documental	Verificar aquando da produção se são cumpridos os tempos, verificar os registos de autocontrolo	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3								
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5				
Desenformar e Arrefecimento	Conforme o Pão de UL/ Pada de UL vai ficando cozido, desenforma-se com o auxílio de uma pá e colocam-se em cestos ou em cima da bancada. Depois de arrefecidos, o pão é varrido com uma vassoura pequena, de forma a retirar os resíduos de cinza e farinha em excesso.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório			Visual	Observar/solicitar que exemplifique	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3									
								Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5					
Armazenamento e Transporte	O armazenamento do Pão de UL/ Pada de UL é feito em cestas, canastas, saco, ou outros recipientes apropriados e exclusivamente destinados a este fim.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório			Visual	Verificar o tipo de embalagem (compatibilidade alimentar)	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3									
								Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5					
Descrição física	Forma: Pada ou Carreira (a pada é feita da união de dois pequenos pedaços de massa e a carreira da união de duas padas) Consistência da códea: um pouco mais dura do que o interior e uma rigidez mediana Consistência do interior: macia Lar: pouco marcado e pouco espesso, se mal cozido, mais espesso se bem cozido Dimensões: comprimento da Pada varia entre 10 a 16cm e a altura entre 8 e 9cm Podem também ser preparadas "Padinhas de UL", miniatura de Padas de UL, com o comprimento entre 5 e 8cm e altura de 4 a 5cm Peso: Padas - varia entre 70 a 140g Padinhas - varia entre 30 e 70g Aspecto: enfarinhado	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual; Teste ou Medição	Selecionar uma amostra aleatória e verificar se a amostra cumpre com as características do CE	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3											
						Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5							
Descrição organolética	Cor da códea: branco-torrado Cor do interior: branco Brilho: sem brilho Odor: agradável a pão Sabor: agradável, pouco salgado e pouco amargo Textura da códea: firme Cor e aspeto ao corte: o miolo apresenta alvéolos de tamanho médio, distribuídos de forma homogénea e cor branca	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual; Teste ou Medição	Selecionar uma amostra aleatória e verificar se a amostra cumpre com as características do CE	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3											
						Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5							

OPERADOR	LOCAL DE CONTROLO	FASE DE PRODUÇÃO	PONTO DE CONTROLO	AÇÃO DE CONTROLO	FREQUÊNCIA	TIPO DE CONTROLO	MÉTODO DE CONTROLO	EVIDÊNCIAS	Tipificação das NC	COD NC	M	RC	R1	RC	R2	RC	R3		
		Produto Final	Descrição físico-química	Parâmetros: Massa (g) - Min. 70/ Máx. 140 Hidratos de carbono (g/100g) - Min. 50/ Máx. 65	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Teste; Análise; Documental	Verificar os resultados do autocontrolo. Recolha de produto para análise e envio para o laboratório de acordo com os procedimentos estabelecidos na OT001G – IG/ETG/2025	Auto de Colheita; Requisição de Análise; Lista de Verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3						
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5		
			Apresentação Comercial	O Pão de UL/ Páda de UL em páda ou em carreiras, vendidos inteiros, em sacos de papel ou outro material apropriado, devidamente rotulados.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual; Documental	Verificação visual do produto final embalado ou solicitar ao operador que indique como são vendidos os pães ou padas e qual o material utilizado (compatibilidade alimentar).	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de requisito em lote, incidência menor	P06	TS1	EV,VS	TS3						
									Incumprimento de requisito na generalidade da produção, incidência menor	P08	TS1	CS	TS2	CS	TS4	CS	TS5		
			Rotulagem	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pão de UL – Indicação Geográfica Protegida ou Pão de UL – IGP; ou Páda de UL - Indicação Geográfica Protegida ou Páda de UL - IGP;</li> <li>• O nome ou a firma e o endereço do produtor/acondicionador</li> <li>• O logótipo do Pão de UL</li> <li>• O logótipo comunitário da IGP</li> </ul> Com excepção das marcas dos próprios produtores/acondicionadores, as marcas, de distribuidores ou outras, bem como insígnias ou quaisquer outras menções e indicações podem constar da rotulagem, mas não podem ser mais proeminentes do que a menção "Pão de UL/ Páda de UL" nem ser acopladas directamente à denominação de venda – "Pão de UL/ Páda de UL" nem ao logótipo comunitário da IGP.	Controlo inicial; Controlo regular; Controlo aleatório	Visual; Documental	Verificar os rotulos usados e existentes, para avaliar cumprimento do CE	Registo das evidências ou declarações recolhidas em lista de verificação	Incumprimento de regra específica de rotulagem	P04	TS1	EV,CS	TS3						
Todos os operadores	Escritório OC / Instalações Operador	Todas as fases do processo	Rastreabilidade	Balanço de Massas entre entradas e saídas e verificar os rácios. Verificar que está assegurada a rastreabilidade geral decorrente da legislação	Controlo inicial; Controlos regulares; Controlos aleatórios	Documental; Teste	Selecionar uma amostra e avaliar se existe equilíbrio entre entradas e saídas e se é possível efetuar uma rastreabilidade ascendente e descendente do lote selecionado	Faturas de compra Registo do operador (matéria-prima, fornecedor, quantidade comprada, lote; receptor, quantidade vendida e destino) Lista de verificação	Rastreabilidade específica da generalidade da produção não assegurada	O06	TS2	EV,CS	TS3	CS	TS4	CS	TS5		
									Rastreabilidade específica de lote não assegurada	O07	TS1	EV,CS	TS3						

Atestação da conformidade	
3	Para cada ponto de controlo que esteja em incumprimento é atribuída uma NC conforme indicado na coluna COD NC
	Cada NC verificada durante o controlo do produto está descrita na lista de tipificação de Não Conformidades apresentada no PO-IG003, onde também constam as medidas a tomar e o modo de verificação da reposição da conformidade
	Prazo máximo para submissão de evidências - 30 dias
	Prazo máximo para reposição da conformidade - 90 dias
	No caso das NC de produção, caso a produção se realize por campanha, a reposição poderá ser realizada na campanha seguinte, se o prazo de 90 dias ultrapassar o termo da campanha sob controlo

OPERADOR	LOCAL DE CONTROLO	FASE DE PRODUÇÃO	PONTO DE CONTROLO	AÇÃO DE CONTROLO	FREQUÊNCIA	TIPO DE CONTROLO	MÉTODO DE CONTROLO	EVIDÊNCIAS	Tipificação das NC	COD NC	M	RC	R1	RC	R2	RC	R3
----------	-------------------	------------------	-------------------	------------------	------------	------------------	--------------------	------------	--------------------	--------	---	----	----	----	----	----	----