O produto é elaborado seguindo os procedimentos estabelecidos nos programas de autocontroles implantados na empresa em atendimento ao Decreto N° 9.013 de 2017 (RIISPOA) e a Portaria N° 01 de 1990 conforme segue:

Programa de autocontrole para Manutenção das Instalações e Equipamentos;

Programa de autocontrole para Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias;

Programa de autocontrole para Iluminação;

Programa de autocontrole para Ventilação;

Programa de autocontrole para Águas de Abastecimento;

Programa de autocontrole para Águas Residuais;

Programa de autocontrole para Controle de Pragas;

Programa de autocontrole para Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO);

Programa de autocontrole para Higiene, Hábitos Higiênicos e Saúde dos Funcionários;

Programa de autocontrole para Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO);

Programa de autocontrole para Matérias-primas, Ingredientes e Material de Embalagem;

Programa de autocontrole para Calibração e Aferição dos Instrumentos de Controle do Processo;

Programa de autocontrole para Análises Laboratoriais;

Programa de autocontrole para Embasamento para Certificação e Rastreabilidade.

Obs.: Para Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) é apresentado estudo e justificativa para sua não implantação.

Toda a produção de ovos é proveniente da própria granja, não há recebimento de ovos de terceiros.

Após postura, os ovos (brancos) são direcionados ao Posto de Ovos através de esteiras automáticas;

Após, são transferidos automaticamente para a máquina de lavagem de ovos onde passam por lavagem automática com escovas e renovação de água constante, não havendo reutilização da água da lavagem;

Depois de lavados os ovos são transferidos automaticamente para a máquina secadora de ovos, onde são secos por meio de ventilação;

Após, são destinados ao exame de ovoscopia. No exame de ovoscopia, os ovos aprovados (que não possuem trincados na casca, sujos, quebrados, com sangue/embrião ou defeituosos) são destinados a máquina classificadora de ovos que realiza a classificação dos mesmos de acordo com seus pesos.

Os ovos que apresentarem peso unitário superior a 66g são classificados como OVOS TIPO JUMBO;

Após classificação, os mesmos são acomodados automaticamente em bandejas de polpa (embalagem primária) com 20 ou 30 unidades cada (informação que constará na etiqueta de identificação) podendo ou não receber proteção em plástico PET, passam por máquina onde recebem filme plástico em polietileno (embalagem primária) que envolve a bandeja e depois por túnel de encolhimento para que a embalagem plástica fique aderida a bandeja.

Depois, é colada em sua parte superior a etiqueta/rótulo (conforme croqui em anexo) e passam então por máquina impressora onde serão impressos na etiqueta/rótulo os dados referentes ao produto como: Nomenclatura, Informação de conteúdo (unidades e/ou peso líquido), Código de barras, Data de produção/lote, Data de validade e Registro no DIPOA/MAPA.

Posteriormente, as bandejas são acondicionadas em caixas de papelão (embalagem conforme croqui anexo) podendo ser 10 ou 12 bandejas por caixa, que é lacrada com fita adesiva e identificada com data de fabricação/lote e validade (dd/mm/aaaa) através de carimbo (embalagem secundária).

Depois de devidamente embalados, as caixas de ovos são acondicionadas em pallets onde permanecem até o momento da expedição.

O transporte é realizado por veículos com carroceria fechada devidamente higienizados.

O produto possui validade de 28 dias.

Responsável técnico: Fernando Calegari Aquaroni - CRMV/PR 6995.