



Lista de Verificação de Cantinas Escolares

Nome do estabelecimento:

Identificação das entidades responsáveis pelo estabelecimento e NIF

Morada do estabelecimento:

Identificação das entidades responsáveis pela confeção de alimentos e NIF

Tipo de operação (confeção para consumo local, confeção com distribuição para outras escolas, receção de refeições preparadas, etc)

Número de trabalhadores:

Contactos (Telefone, Fax, email, página web, outro):

Licenciamento

Data e hora do controlo oficial:

Representante/s da empresa presente durante o controlo oficial:

Técnicos Presentes (indicar entidade/s):

Géneros Alimentícios - Requisitos Gerais

G1. Requisitos gerais aplicáveis às instalações do setor alimentar - Cap I, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	Instalações limpas e em boas condições.	
2	A concepção, construção, localização e dimensões:	
a)	Permitem manutenção, limpeza e/ou desinfeção adequadas. Facultam espaço de trabalho suficiente para a execução higiénica das operações. Evitam contaminação por via atmosférica.	
b)	Evitam a acumulação de sujidade. Evitam o contacto com materiais tóxicos. Evitam a queda de partículas nos géneros alimentícios. Evitam a formação de condensações e bolores nas superfícies	
c)	Possibilitam a aplicação de boas práticas de higiene. Possibilitam o controlo de animais indesejáveis.	
d)	Possibilitam condições adequadas de manuseamento e de armazenagem a temperatura controlada.	
3	Instalações sanitárias: São em número suficiente, com autoclismo e ligadas ao esgoto. Não comunicam directamente com os locais de manipulação.	
4	Lavatórios: em número adequado, bem localizados, água quente e fria; materiais de limpeza/desinfeção e de secagem higiénica; Lavatórios para lavagem de alimentos estão separados dos das mãos.	
5	Ventilação: Natural ou mecânica adequada. O acesso é fácil aos filtros ou partes que carecem de limpeza ou substituição. Não há fluxo mecânico de ar de zonas contaminadas para zonas limpas.	
6	Instalações sanitárias têm ventilação adequada, natural ou mecânica.	
7	Luz natural ou artificial adequada nas instalações.	
8	Os sistemas de esgoto / drenagem: São adequados aos propósitos e evitam o risco de contaminações. Se houver condutas abertas não há fluxos de resíduos para zonas limpas.	
9	Vestiários: Sempre que necessário, estão à disposição do pessoal vestiários adequados.	
10	Produtos de limpeza e desinfeção são armazenados fora das áreas de manipulação.	

G2. Requisitos específicos dos locais de preparação dos GA - Cap II, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	A concepção e disposição dos locais em que os géneros alimentícios são preparados, tratados ou transformados, evitam a contaminação entre e durante as operações.	
a)	O pavimento está em boas condições e pode ser facilmente limpo / desinfectado. É de material impermeável, não absorvente, lavável e não tóxico. Permite escoamento adequado.	
b)	As paredes estão em boas condições e podem ser facilmente limpas / desinfectadas.	

	São de materiais impermeáveis, não absorventes, laváveis e não tóxicos.	
	Têm superfícies lisas até uma altura adequada às operações.	
c)	Os tetos (ou a superfície interna do telhado) e equipamentos neles montados estão construídos e instalados de forma a evitar sujidade, condensação, desenvolvimento de bolores e desprendimento de partículas.	
d)	As janelas e outras aberturas evitam a acumulação de sujidade.	
	Se abrem para o exterior têm redes de protecção contra insectos, removíveis para limpeza.	
	Estão fechadas durante a produção, se necessário para prevenir contaminações.	
e)	As portas podem ser facilmente limpas / desinfectadas.	
	As suas superfícies são lisas e não absorventes.	
f)	As superfícies que entram em contacto com os géneros alimentícios estão em boas condições.	
	Podem ser facilmente limpas / desinfectadas.	
	São de materiais lisos, laváveis, resistentes à corrosão e não tóxicos.	
2	Há instalações adequadas à limpeza, desinfeção e armazenagem dos utensílios e equipamento.	
	São de materiais resistentes à corrosão e fáceis de limpar.	
	Dispõem de abastecimento adequado de água quente e fria.	
3	Existem meios adequados para a lavagem dos alimentos.	
	Estes lavatórios dispõem de um abastecimento adequado de água quente e/ou fria.	
	Devem estar limpos / desinfectados.	

G3. Requisitos aplicáveis ao equipamento - Capítulo V, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	Todos os utensílios e equipamentos que entrem em contacto com os alimentos:	
	Estão limpos e são limpos / desinfectados com frequência suficiente.	
	São em materiais adequados, estão bem arrumados e conservados.	
	A sua instalação permite a limpeza e a da área circundante.	
2	O equipamento tem dispositivos de controlo adequados.	
3	São seguidas boas práticas de aplicação de aditivos anticorrosivos.	

G4. Resíduos - Cap VI, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	Os subprodutos não comestíveis e os outros resíduos são retirados das salas em que se encontrem alimentos, de forma a evitar a sua acumulação.	
2	São depositados em contentores que se possam fechar.	
	Os contentores são adequados, mantidos em boas condições e fáceis de limpar / desinfectar.	
3	Estão estabelecidas medidas adequadas para a recolha e a eliminação desses materiais.	
	Os locais de recolha dos resíduos estão concebidos e utilizados de modo a que possam ser mantidos limpos e livres de animais e pragas.	
4	As águas residuais são eliminadas de modo higiénico e respeitador do ambiente, conforme a legislação comunitária aplicável e não constituem uma fonte de contaminação.	

G5. Abastecimento de água - Cap VII, Anexo II, Reg 852/2004 e DL 306/2007

Norma	Questão	S, N, NA
1	Adequado abastecimento e uso de água potável.	
2	Se usar água não potável (combate a incêndios, produção de vapor, refrigeração de equipamentos): A água circula em sistemas separados, devidamente identificados. Não há ligação nem refluxo para os sistemas de água potável.	
3	Se usar água reciclada na transformação ou como ingrediente não há risco de contaminação.	
5	O vapor que contacta com alimentos não contém substâncias nocivas.	
6	A água de arrefecimento, após tratamento térmico, não constitui uma fonte de contaminação.	

G6. Higiene pessoal - Cap VIII, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	O pessoal mantém elevado grau de higiene e usa vestuário adequado, limpo, protector.	
2	O pessoal informa e é proibido pelo operador de manipular caso tenha doenças, feridas infectadas, diarreias.	

G7. Requisitos gerais dos GA - Cap IX, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	As matérias-primas, ingredientes ou outras matérias, não são aceites se apresentarem contaminação por microrganismos patogénicos, substâncias estranhas ou tóxicas.	
2	As matérias-primas, ingredientes ou outras matérias, são armazenadas adequadamente evitando a sua deterioração e a contaminação.	
3	Os produtos estão protegidos de contaminação em todas as fases que percorrem.	
4	Estão instituídos procedimentos adequados para controlar pragas e prevenir o acesso de animais domésticos às instalações.	
5	As matérias-primas, os ingredientes e os produtos intermédios e acabados são conservados a temperaturas adequadas. A cadeia de frio não é interrompida, exceto se necessário e se não resultar risco. Dispõe de salas com dimensões suficientes para a armazenagem separada de matérias-primas e produtos transformados. Dispõe de local separado e suficiente para a armazenagem refrigerada.	
6	Produtos a conservar frios são arrefecidos rapidamente até à temperatura segura.	
7	A descongelação é efetuada minimizando os riscos. Se os líquidos da descongelação representarem risco, são adequadamente drenados. Após descongelação, os alimentos são manuseados minimizando riscos.	
8	As substâncias perigosas e/ou não comestíveis são rotuladas e armazenadas separadamente e de forma segura.	

G8. Acondicionamento e Embalagem - Cap X, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	Os materiais de acondicionamento e embalagem não constituem fonte de contaminação.	
2	Todo o material de acondicionamento está armazenado sem risco de contaminação.	
3	As operações de acondicionamento e embalagem são executadas de forma higiénica. A integridade e limpeza são verificadas antes do enchimento.	
4	Os materiais de acondicionamento e embalagem reutilizáveis são fáceis de limpar/desinfetar.	

G9. Tratamento Térmico (GA em recipientes hermeticam/ fechados) - Cap IX, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	O processo de tratamento térmico utilizado faz subir a temperatura de todas as partes do produto até uma determinada temperatura durante um determinado período de tempo. O processo de tratamento térmico utilizado impede o produto de ser contaminado durante a sua execução.	
2	Há um controlo regular adequado dos principais parâmetros pertinentes: Temperatura. Pressão. Hermeticidade. Critérios microbiológicos.	
3	O processo utilizado obedece a uma norma internacionalmente reconhecida (por exemplo, a pasteurização, a ultra pasteurização ou a esterilização).	
Nota: Ter em atenção os pontos 3 e 6, do Capítulo VII, Anexo II, Regulamento 852/2004 - ÁGUA		

G10. Transporte - Cap IV, Anexo II, Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
1	Os veículos e/ou os contentores são mantidos limpos e em boas condições. Permitem uma limpeza e/ou desinfeção adequadas.	
2	Não transportam senão GA se desse transporte puder resultar contaminação.	
3	Se são utilizados para o transporte de outros produtos ou para o transporte simultâneo de diferentes GA, existe, se necessário, separação efetiva.	
5	No caso anterior procede-se a uma limpeza adequada entre os carregamentos.	
6	A colocação e a proteção dos GA dentro dos veículos/contentores minimizam o risco de contaminação.	
7	Sempre que necessário, os veículos e/ou os contentores são capazes de manter os GA a temperaturas adequadas e permitir o controlo das temperaturas.	

G11. Rastreabilidade e retirada do mercado - Reg 178/2002

Norma	Questão	S, N, NA
Art 18º n.º1	Rastreabilidade - É assegurada a rastreabilidade dos produtos produzidos e de qualquer substância destinada a neles ser incorporada.	
2	O operador é capaz de identificar os fornecedores dos animais, dos GA ou qualquer outra substância destinada a ser incorporada num GA e de colocar essa informação à disposição da AC.	



3	O operador é capaz de identificar outros operadores a quem tenham sido fornecidos os seus produtos e de colocar essa informação à disposição da AC.	
4	Os produtos são adequadamente rotulados ou identificados por forma a facilitar a sua rastreabilidade.	
Art 19º	Retirada do mercado - Caso tenham sido considerados ou identificados GA não seguros, foram tomadas todas as medidas necessárias e associadas à retirada do mercado desses produtos, informando a AC.	

G12. Formação de pessoal - Cap XII, Anexo II do Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA
	Os manipuladores dispõem de instruções ou formação adequada às funções.	
	O pessoal é supervisionado durante a manipulação.	
	O pessoal responsável pelos procedimentos HACCP recebeu formação adequada.	

G15. Materiais e objetos destinados a estar em contacto com GA - Reg 1935/2004 e Reg 10/2011

Norma	Questão	S, N, NA
Art15º-1	Os materiais existentes contêm as indicações:	
a)	» Menção "contacto para alimentos" e/ou o símbolo equivalente (copo e garfo) exceto se devido às características se destinem claramente a entrar em contacto com alimentos;	
b)	» Condições particulares de utilização, se for o caso;	
c)	» Nome e morada do responsável pelo lançamento do material ou objeto no mercado.	
d)	Rotulagem ou identificação adequada que permita rastreabilidade do material ou objeto.	
Art 15º n.º3	As indicações referidas figuram: » De maneira indelével; » Claramente visível e legível; » Em língua portuguesa.	
Art 15º n.º8	No circuito comercial dos materiais ou objetos, as indicações referidas constam nos documentos de acompanhamento, ou nos próprios materiais ou objetos, ou nos seus rótulos, etiquetas ou embalagens.	
Reg 10/2011 Art 15º	Existe declaração de conformidade relativa aos materiais e objetos de material plásticos.	

G19. Requisitos aplicáveis a GA congelados - Secção IV, Anexo II, Reg 853/2004

Norma	Questão	S, N, NA
2	Até à fase em que os GA são rotulados em conformidade com o DL 560/99 ou utilizados para transformação ulterior, o operador assegura que as informações seguintes são postas à disposição do operador ao qual são fornecidos os GA, bem como, a pedido, da AC: » data de produção; » data de congelação, se for diferente da data de produção;	
	Quando os GA são fabricados a partir de um lote de matérias primas com diferentes datas de produção e congelação, são disponibilizadas as datas mais antigas de produção e/ou congelação, consoante o caso.	



G20. Controlo de temperatura no transporte/armazenagem de GA ultracongelados - Reg 37/2005 /Portaria 1129/2009

Norma	Questão	S, N, NA
Art2º-1	Os meios de transporte e as instalações de depósito e armazenagem são dotados de instrumentos de registo adequados para controlar, com intervalos frequentes e regulares, a temperatura do ar a que estão sujeitos os GA.	
Art2º-2	Os instrumentos de medição cumprem as normas EN 12830, EN 13485 e EN 13486. O operador conserva todos os documentos que permitem verificar esta conformidade.	
Art2º-3	O operador conserva os registos de temperatura, datados, por um período mínimo de 1 ano ou por um período superior, tendo em conta a natureza e o prazo de validade dos GA.	

G28. Procedimentos baseados nos princípios HACCP - Reg 852/2004

Norma	Questão	S, N, NA	
Artigo 5.º, n.1	Aplicação de Códigos de Boas Práticas		
	Manutenção de estruturas e equipamento		
	Descrição/Características dos produtos		
	Descrição dos processos e operações		
	Controlo de fornecedores (estado das matérias primas à receção)		
	Controlo de temperaturas e registo respetivo		
	Plano de higiene das instalações e equipamentos (limpeza e desinfeção) e respetivos registos (identificação dos produtos de limpeza) armazenagem. Instruções de trabalho.		
	Higiene pessoal (fardamento, higienização à entrada nos locais de laboração no circuito de pessoal, lavagem mãos frequente durante a laboração)		
	Controlo de pragas (desratização, redes mosquiteiras, insetocaçadores, armadilhas para insetos, ralos que impeçam a entrada de insetos e ratos pelos esgotos, etc.) (Produtos não tóxicos nas áreas de laboração - fichas técnicas e de segurança)		
	Plano de análises (água, manipuladores, superfícies, produtos)		
	Saúde, higiene e formação do pessoal.		
	HACCP		
	Identificação perigos		
	Estabelecimento de pontos críticos de controlo (PCC), respetivos limites críticos mensuráveis, controlo e registo		
Estabelecimento de medidas corretivas (sobre o produto e sobre o processo)			