

# APPLICAZIONE DEL SISTEMA H.A.C.C.P.

HAZARD ANALISYS CRITICAL CONTROL POINT

## DOCUMENTO PER LA QUALITA' E ATTUAZIONE DELL'AUTOCONTROLLO

*REGOLAMENTI CE NUMERI 852 - 853 - 854 " Rafforzamento delle misure atte a controllare e prevenire i possibili rischi per i consumatori - rintracciabilità - aggiornamenti - requisiti microbiologici".*

# INDICE

1. HACCP: Definizione e scopi
2. Identificazione dell'azienda e del responsabile dell'Autocontrollo
3. Descrizione dei prodotti e dell'attività
4. Aspetti legislativi
5. Formazione del personale
6. Comportamento igienico del personale
7. Selezione dei Fornitori
8. Coltivazione e Raccolta
9. Manipolazione e Confezionamento
10. Stoccaggio, Trasporto e Vendita
11. Gestione dei prodotti difformi e rifiuti
12. Identificazione dell'area produttiva
13. Programma di detersione e disinfezione
14. Disinfestazione e derattizzazione
15. Controllo dell'acqua
16. Analisi dei pericoli e valutazione dei punti critici
17. Determinazione dei CCP
18. Attuazione nel processo produttivo del metodo HACCP
19. Conclusioni

NB. Vista la complessità, la quantità e l'evoluzione degli ALLEGATI si è optato per un sistema di collegamento ipertestuale evidenziato in giallo con cartelle salvate in cloud.

## **1. HACCP: DEFINIZIONE E SCOPI**

HACCP è l'acronimo di Hazard Analysis Critical Control Point (Analisi dei Rischi e Controllo dei Punti Critici). Si tratta di un protocollo, ovvero un insieme di procedure volte a tutelare e il consumatore garantendo la salubrità degli alimenti, focalizzandosi in particolar modo sulla prevenzione dei rischi piuttosto che sull'analisi del prodotto finito.

**Il principio basilare che sostiene il sistema HACCP è quello della prevenzione.**

L'utilizzazione del sistema HACCP permette quindi di premunirsi tutti i problemi legati all'aspetto igienico e della sicurezza per evitare che essi si presentino nel prodotto destinato al consumo finale.

### **Compiti del Responsabile**

Il presente documento è redatto a seguito delle disposizioni richieste dalle vigenti normative di legge ove è previsto che il Responsabile dell'industria alimentare, ovvero il Titolare dell'industria alimentare o il Responsabile specificatamente delegato, debba:

- 1) garantire che la preparazione sia effettuata in modo igienico;
- 2) garantire che siano individuate, applicate, mantenute ed aggiornate le adeguate procedure di sicurezza avvalendosi dei seguenti principi:
  - a) analisi dei potenziali rischi per gli alimenti;
  - b) individuazione dei punti in cui possono verificarsi dei rischi per gli alimenti;
  - c) stabilire i limiti critici;
  - d) decisioni da adottare riguardo ai punti critici individuati, cioè a quei punti che possono nuocere alla sicurezza dei prodotti;
  - e) individuazione ed applicazione delle procedure di controllo e di sorveglianza dei punti critici;
  - f) riesame periodico, ed in occasione di variazioni di ogni processo e della tipologia dell'attività, dell'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e sorveglianza;

### **Principi del manuale**

I punti su cui si basa questo manuale sono:

- I. Identificazione e descrizione dei pericoli di natura igienica relativi ai punti critici del processo di produzione, manipolazione e vendita nel settore alimentare.
- II. Attuazione di un sistema pratico di registrazione e verifica per il controllo dei punti critici.

**2. IDENTIFICAZIONE DELL'AZIENDA E RESPONSABILE DELL'AUTOCONTROLLO**

<i>ragione sociale</i>	AZIENDA AGRICOLA CARLO ORNAGHI SNC
<i>domicilio fiscale</i>	Via dei Cacciatori, 31 23873 - Missaglia – (LC)
<i>sede produttiva</i>	Via dei Cacciatori, 31 23873 – Missaglia (LC)
<i>Luogo di vendita</i>	Via Lombroso, 54      20137 – Milano  <i>STAND 315 PAD C    ORTOMERCATO</i>
<i>Responsabile Autocontrollo dell'azienda</i>	Nominativo: <b>ORNAGHI GERARDO</b>
<i>Autorizzazioni</i>	<b>Autorizzazione Sanitaria n ° 910 del 12/12/2000 (vecchia sede)</b>  <b>In attesa di ATS per nuova Autorizzazione Sanitaria</b>  <b><u><a href="#">COLLEGAMENTO IPERTESTUALE</a></u></b>
<i>ASL di appartenenza</i>	ATS Provincia di Lecco - Dipartimento di prevenzione - Servizio Igiene degli alimenti e della nutrizione - Distretto di Merate LC
<i>Attività:</i>	Produzione, confezionamento e vendita all'ingrosso di erbe aromatiche.

### 3 DESCRIZIONE DEI PRODOTTI E DELL'ATTIVITA'

L'Azienda Agricola Calo Ornaghi SNC coltiva, manipola e confeziona le erbe aromatiche di seguito elencate:

- rosmarino
- salvia
- timo
- maggiorana
- erba cipollina
- basilico
- menta
- origano
- aneto
- finocchietto
- coriandolo
- cerfoglio
- alloro
- prezzemolo riccio
- prezzemolo liscio
- mirto

Allego: [schede tecniche](#).

Le erbe aromatiche sono coltivate con agricoltura convenzionale nel Comune di Missaglia, presso la sede operativa e in terreni di proprietà o in comodato d'uso, elencati nel [Fascicolo Aziendale](#), e ad Albenga (SV) in terreni in affitto.

I prodotti sono manipolati e confezionati presso la sede operativa dell'Azienda in Via dei Cacciatori 31, Missaglia LC.

La vendita viene effettuata presso l'Ortomercato di Milano, in Via Lombroso 54, Stand 315 Pad. C.

### 4 ASPETTI LEGISLATIVI

[REGOLAMENTO \(CE\) N. 852/2004](#) DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 29 aprile 2004 sull'igiene dei prodotti alimentari.

### 5 FORMAZIONE PERSONALE

*Formazione del personale Alimentarista in materia di sicurezza e igiene degli alimenti  
DL 193/07.*

Col fine di garantire una corretta istruzione e formazione del personale tutti gli addetti hanno partecipato ai corsi per addetti alla manipolazione e al corso H.A.C.C.P.

La cui durata è stata rispettivamente di 4 ore e di 3 ore per la prima formazione e per il rinnovo.

Allegati gli attestati dei corsi sostenuti dagli operatori:

- ✓ [corso per addetti alla manipolazione di alimenti;](#)
- ✓ [corso H.A.C.C.P.](#)

## 6 COMPORTAMENTO IGIENICO DEL PERSONALE

Con fine di garantire il rispetto dell'igiene all'interno dell'Azienda Agricola viene impartito agli operatori il seguente standard di comportamento:

- 1) divieto di indossare sul posto di lavoro oggetti personali quali: orologi, anelli;
- 2) obbligo di indossare guanti monouso, abbigliamento e DPI idonei e puliti.
- 3) obbligo di pulizia delle mani durante il passaggio dalle operazioni sporche a quelle pulite.
- 4) Porre particolare attenzione all'igiene personale.
- 5) In caso di eliminazione di prodotti alimentari non conformi, saranno accantonati in zone prestabilite e contrassegnati con la dicitura "merce non vendibile".

Con particolare riferimento al punto 3, il personale provvede a detergere/sanificare le mani e sostituire i guanti monouso:

- prima di iniziare a lavorare
- dopo l'utilizzo dei servizi igienici
- dopo aver rimosso i rifiuti
- dopo aver effettuato le operazioni di pulizia
- dopo aver tossito, starnutito o essersi soffiato il naso
- dopo le pause di lavoro
- dopo aver toccato alcune parti del corpo quali cuoio capelluto, narici, orecchie, pelvi, ascelle, organi genitali;

ALLEGRO Schede tecniche e certificati idoneità.

- guanti monouso;
- guanti antitaglio
- scarpe antinfortunistiche;
- Abbigliamento

## 7 SELEZIONE DEI FORNITORI

Le aziende fornitrici di materiali di propagazione, concimi organici ed inorganici, prodotti antiparassitari, attrezzature per la protezione delle coltivazioni certificano l' idoneità.

### ■ ALLEGRO Schede tecniche di prodotti utilizzati

Le aziende fornitrici di materiali di confezionamento vaschette, film, ecc. sono certificati MOCA.

### ■ ALLEGRO Certificazioni

Le aziende fornitrici di erbe aromatiche dalle in possesso delle seguenti dichiarazioni e certificazioni:

- ✓ Dichiarazione NO OGM;
- ✓ Dichiarazione HACCP;
- ✓ Scheda degli allergeni;
- ✓ Schede tecniche per l' identificazione dei prodotti forniti;
- ✓ Eventuali Certificazioni GLOBAL G.A.P.

Il criterio per l'abilitazione dei Fornitori è basato sulla valutazione indiretta, che consiste nell'analisi di campioni significativi. In generale si fa riferimento a quelli praticabili tra i criteri di seguito riportati:

- valutazione dei campioni di prodotto;
- esperienze di precedenti forniture similari;
- risultati di prove di forniture similari,
- esperienze rese pubbliche da altri utilizzatori.
- valutazione dei risultati ottenuti;

## 8 COLTIVAZIONE E RACCOLTA

Le fasi di coltivazione e raccolta sono effettuate seguendo gli standard G.A.P. (Good Agricultural Practice).

## 9 MANIPOLAZIONE E CONFEZIONAMENTO

Durante la manipolazione e il confezionamento gli operatori agricoli e gli addetti valutano l'aspetto dei prodotti, in particolare:

- foglie ingiallite o deteriorate;
- prodotti intaccati da parassiti;
- presenza di marciumi e ammaccature;
- valutazione di forma, colore, profumo
- presenza di prodotti diversi e di infestanti

Di conseguenza tagliano, mondano, lavano, ecc. affinché il prodotto confezionato sia privo di tutto ciò sopra elencato.

## 10 STOCCAGGIO, TRASPORTO E VENDITA

Durante le ultime fasi vengono effettuati controlli su conservazione e mantenimento dei requisiti igienico-organoleptici. Tenendo presente che i prodotti ortofrutticoli e quindi le erbe aromatiche non prevedono il termine minimo di conservazione o data di scadenza, come [D. L. 27 gennaio 1992 n°109](#), gli addetti sono stati istruiti a riconoscere e a determinare quindi la shelf life.

La valutazione giornaliera prevendita consiste:

- Ricerca di foglie ingiallite o deteriorate, marciumi ed ammaccature
- Valutazione di forma, colore, profumo
- Stabilire la shelf life
- Accantonare prodotti deperiti e difformi

\* Il Responsabile controlla con l'applicazione MY PEGO che le temperature delle celle frigorifere siano conformi alle temperature impostate e riceverà allerta quando queste non saranno conformi.

La registrazione automatica dello storico delle temperature è fatta tramite l'app. MY PEGO.

CELLA 1) PRODOTTO FINITO [NECTOR1.1](#)

CELLA 2) FREDDA MATERIA PRIMA [NECTOR 2.1](#) [NECTOR2.2](#)

CELLA 3) CALDA MATERIA PRIMA [NECTOR 3.1](#)

## 11 GESTIONE PRODOTTI DEPERITI, DIFFORMI E RIFIUTI.

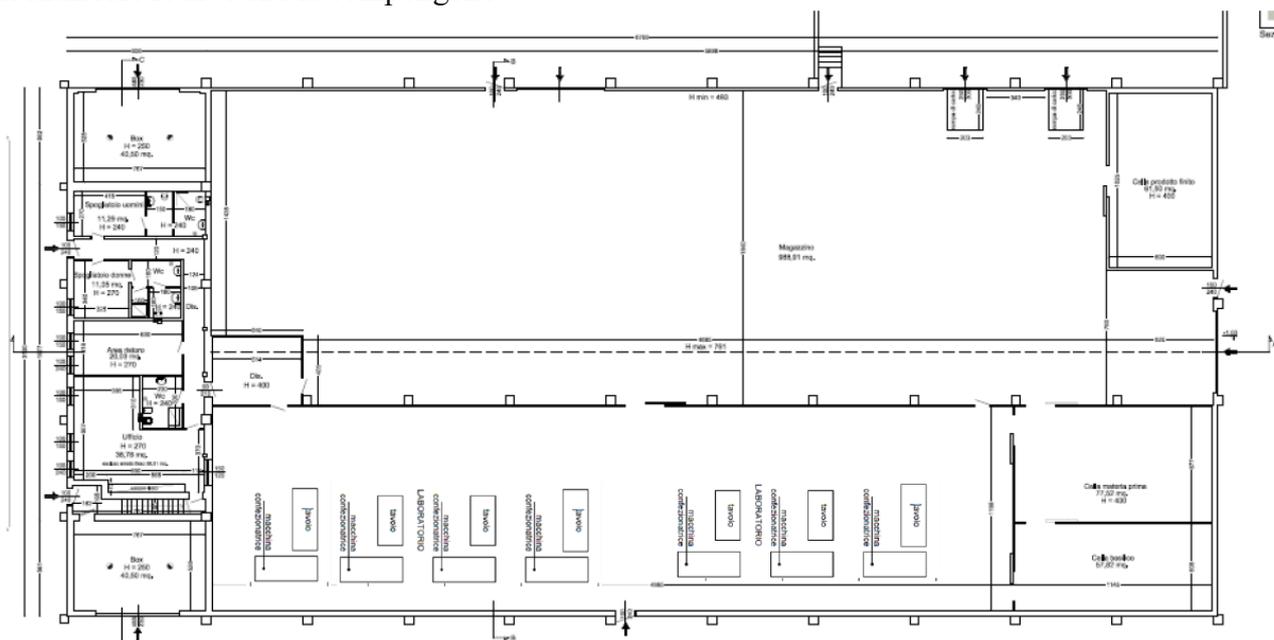
I prodotti deperiti e difformi vengono smaltiti col sistema della raccolta differenziata.

Gli scarti di produzione vengono allontanati dal laboratorio con pattumiere provviste di sacco in plastica, accumulati in contenitore esterno che viene vuotato giornalmente in apposita zona per produrre compost riutilizzato dopo analisi come ammendante nelle coltivazioni.

Gli imballi vengono allontanati dai locali produttivi, stoccati in uno spazio esterno al laboratorio di confezionamento e poi smaltiti nella discarica Comunale di Missaglia, o all'azienda Casiraghi F.lli di Lomagna LC.

## 12 IDENTIFICAZIONE DELL'AREA PRODUTTIVA: MAGAZZINO, LABORATORIO, IMPIANTI e ATTREZZATURE

Si riporta in allegato la planimetria della struttura agricolo produttiva con lo scopo di meglio identificare le aree che la compongono:



→ area produttiva o locale di confezionamento, identificato nella planimetria come “laboratorio”. Trattasi di un’area di 550 mq all’interno della quale si possono identificare i seguenti impianti/attrezzature:

- banchi di lavoro in acciaio inox
- bilance, macchine confezionatrici e peso prezzatrici
- lavelli
- celle frigorifere “materie prime”
- scaffali

→ magazzino, trattasi di un’area di 574 mq all’interno della quale si possono identificare i seguenti impianti/attrezzature:

- cella frigorifera “prodotto finito”.
- imballaggi primario: vassoi in plastica e cartoni, film per il confezionamento dei vassoi, etichette, ecc.
- imballaggio secondario: cassette in plastica e in cartone.
- contenitori per la raccolta di rifiuti e scarti.

## 13 PROGRAMMA DI DETERSIONE E DISINFEZIONE LABORATORIO

Il Responsabile delle operazioni di detersione e sanificazione è il Sig. **Ornaghi gerardo** che verifica l'esecuzione delle pulizie ambientali e sulle attrezzature, rispettando le frequenze riportate nelle seguenti tabelle.

### PRODOTTI DI DETERSIONE E SANIFICAZIONE

- A. **PROGRAM LUX** e **STRONG EXTRA CLEANER GI**
- B. **DI MULTICLEAN VK7**
- C. **DI DIVODES FG VT29**
- E
- F

### **Pavimenti**

- Rimozione con scope e pale degli scarti di lavorazione caduti a terra.
- Pulizia serale con macchina lavasciuga e detergente (A)

### **Pareti lavabili, porte, infissi:**

- Frequenza quindicinale;
- Trattamento di detersione/disinfezione con detergente liquido sgrassante (D) in soluzione acquosa distribuito sulle superfici per mezzo di carta-tessuto monouso.

### **Banchi di lavoro, utensili ed-attrezzature**

- Frequenza: fine di ogni lavorazione
- Detersione delle superfici e degli utensili con soluzione di prodotto liquido detergente (B).
- Risciacquo con acqua.
- Trattamento disinfettante con una soluzione di prodotto disinfettante all'1% (C)  
Introdotta a pioggia sulle superfici con spruzzatori manuali.

### **Punti nascosti e difficilmente accessibili:**

Durante le operazioni di pulizia, sono raggiunti tutti i punti del locale, anche i punti non facilmente accessibili come ad esempio sotto i banchi di lavoro e negli angoli dietro le macchine.

### **Celle frigorifere:**

- Pulizia giornaliera pavimento con macchina lavasciuga e detergente (A)
- Pulizia settimanale pareti con detergente (B)

### **Interno cabina automezzi**

- rimozione di sporco
- Detersione superfici con prodotto detergente (E)
- Asciugatura

### Esterno automezzo

- Detersione con prodotto schiumogeno (F)
- Utilizzo di vapore a 120 ° C irrorato con idropulitrice
- Asciugatura

### **Interno vano carico automezzo**

- Frequenza settimanale
- Pulizia con prodotto detergente irrorato a 120 ° C con idropulitrice (F)
- Asciugatura con carta monouso
- Sanificazione

Il Responsabile controlla visivamente che le operazioni siano state effettuate in modo corretto e registra eventuali Non Conformità su apposita modulistica (**MOD 2**)

## **14 DISINFESTAZIONE E DERATTIZZAZIONE**

La lotta contro gli animali infestanti viene effettuata presso l'Ortomercato di Milano dalla ditta di gestione SO.GE.MI mediante il posizionamento di esche topicide, il cui consumo viene monitorato secondo frequenze prestabilite.

Nella sede legale e operativa di Via dei Cacciatori, 31 - Missaglia - LC la derattizzazione e disinfestazione è appaltata alla ditta TECMAN di Missaglia, la quale si è occupata di posizionare:

- N. 5 **Rodent Stop 6001** nelle aree esterne, perimetrali e vicine ai portoni. I prodotti utilizzati per la lotta contro animali infestanti sono i seguenti:
  - Notrac Blox: si riportano in allegato le **schede tecniche e di sicurezza;**
  - Solo Blox: si riportano in allegato le **schede tecniche e di sicurezza;**
- N. 6 Rodent Stop 6001 nelle aree interne e di confezionamento, nel magazzino e nella zona di raccolta degli scarti/rifiuti. I prodotti utilizzati per la lotta contro animali infestanti sono i seguenti:
  - 72 TC TIN CAT: si riporta in allegato **la scheda tecnica;**

Periodo: Dal 01/09/2023 Al 31/08/2024

GEN FEB MAR APR MA GIU LUG AGO SET OTT NOV DIC

**Frequenza** →

MONITORAGGIO RODITORI (EROGATORI) <i>ESTERNO</i>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
MONITORAGGIO RODITORI E STRISCIANTI <i>INTERNO</i>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

In caso di rilievo di Non Conformità o di nuovi infestanti si adotteranno i seguenti provvedimenti:

- nuovo posizionamento delle esche topicide;
- modifica del principio chimico;
- revisione delle frequenze di intervento e delle metodiche;
- esecuzione di pulizie straordinarie;
- interventi di sensibilizzazione del personale;

I risultati di tali riscontri saranno riportati su apposita modulistica.

## **15 CONTROLLO POTABILITA' ACQUA**

L' approvvigionamento idrico per il lavaggio di erbe aromatiche, strutture, delle attrezzature ed automezzi avviene tramite l'acquedotto comunale di Missaglia che ne garantisce la potabilità.

## 16 ANALISI DEI PERICOLI E VALUTAZIONE DEI PUNTI CRITICI

Principio basilare del sistema HACCP è quello di condurre un'analisi dei pericoli per la salubrità dell'alimento, per stabilire quali di essi si possono ragionevolmente verificare e per identificare le misure che possono essere applicate per la loro gestione.

**Pericolo o fattore di rischio:** forma potenziale di contaminazione di natura biologica, chimica o fisica capace di provocare un danno e di ledere la salute del consumatore.

Sono stati identificati potenziali:

### **Pericoli biologici**

Sono rappresentati da batteri, parassiti, virus fortemente associati alla materia prima dalle quali l'alimento proviene, ma possono essere introdotti durante i processi lavorativi dall'ambiente, dagli operatori, da ingredienti aggiunti, dallo stesso procedimento produttivo.

### **Pericoli chimici**

Essi possono derivare da componenti naturali dell'alimento o da sostanze che lo contaminano in modo intenzionale o non intenzionale durante le fasi di vita del prodotto. Possono causare malattie alimentari acute o danni di tipo cronico.

### **Pericoli fisici**

Sono elementi fisici (vetro, metallo, plastica, etc.) che non rientrano nella normale composizione dell'alimento e che possono causare malattie o lesioni nel consumatore.

**Rischio:** probabilità che il pericolo si avveri

**Nella redazione del manuale di Autocontrollo non si sono evidenziati CCP, ponendo come condizione basilare che pericoli significativi possano essere prevenuti dalla corretta implementazione di tutti i prerequisiti.**

Infatti l'adozione dei prerequisiti deve precedere lo sviluppo del piano di autocontrollo ed inoltre durante la fase di analisi dei pericoli, molti di questi potranno essere gestiti dall'applicazione dei programmi prerequisiti.

## 17 DETERMINAZIONE DEI CCP

<b>Fase di processo</b>	<b>Pericolo significativo</b>	<b>Q1. Il pericolo può essere controllato in questa fase?</b>	<b>Q2. Questa fase è specificatamente designata per prevenire o eliminare il pericolo o ridurlo ad un livello accettabile?</b>	<b>Q3. Una fase successiva può eliminare il pericolo o ridurlo ad un livello accettabile?</b>	<b>CCP N.</b>
Identificare la fase	Descrivere il pericolo e le cause	<p>Se SI, procedere alla Q2</p> <p>Se NO, procedere alla Q3</p>	<p>Se SI, questa fase è un CCP.</p> <p>Procedere alla colonna finale. Se NO, procedere alla Q3.</p>	<p>Se Si, questa fase non è un CCP.</p> <p>Identificare la fase successiva dove il pericolo sarà controllato. Se NO, modificare questa fase, processo o prodotto per controllare il pericolo</p>	<p>Numerare il CCP e includerlo nel foglio di lavoro dell'HACCP.</p>

## 18 ATTUAZIONE NEL PROCESSO PRODUTTIVO DEL METODO HACCP

FASE	RISCHIO	MISURE PREVENTIVE	CONTROLLO	FREQUENZA	AZIONE CORRETTIVA
1. Raccolta Approvvigionamento Trasporto	Contaminazione crociata: prodotto/personale prodotto/utensili	Rispetto norme igieniche di manipolazione	Visivo: comportamento del personale	Quotidiano	Eliminare materiale non idoneo, difettoso o avariato
2. Mondatura Confezionamento	Lavaggio insufficiente e Contaminazione crociata: prodotto/personale prodotto/utensili	Rispetto norme igieniche di manipolazione	Visivo: comportamento del personale	Quotidiano	Eliminare materiale non idoneo, difettoso o avariato
3. Stoccaggio Trasporto	Proliferazione batterica	Rispetto delle temperature previste per la conservazione	Controllo delle temperature dei frigoriferi	Quotidiano	Eliminare il prodotto in caso di alterazione
4. Consegna Vendita	Contaminazione crociata: prodotto/personale prodotto/utensili	Rispetto norme igieniche di manipolazione	Visivo: comportamento del personale	Quotidiano	Eliminare materiale non idoneo, difettoso o avariato

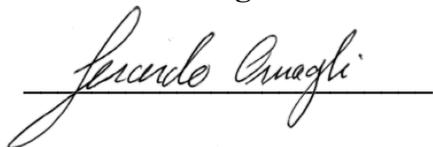
## **19 CONCLUSIONI**

Il presente documento di autocontrollo verrà interamente o in parte revisionato qualora intervengano variazioni nella struttura produttiva, nella tipologia d'attività, nelle fasi di ogni processo considerato attraverso l'analisi dei rischi, dei punti critici e delle procedure di controllo e in qualsiasi altro caso si renda necessario ottemperare a quanto previsto dalle vigenti normative di legge.

Missaglia, 01 gennaio 2023

***Il Responsabile H.A.C.C.P.***

**Gerardo Ornaghi**

A handwritten signature in black ink, reading "Gerardo Ornaghi", is written over a horizontal line. The signature is cursive and elegant.