



ΠΑΝΕΠΙΣΤΗΜΙΟ
ΠΑΤΡΩΝ
UNIVERSITY OF PATRAS

ΣΧΟΛΗ: Οικονομικών Επιστημών και Διοίκησης
ΤΜΗΜΑ: ΔΙΟΙΚΗΤΙΚΗΣ ΕΠΙΣΤΗΜΗΣ ΚΑΙ ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑΣ

Επιχειρήσεων

19/5/2021

HACCP

ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ
ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

ΜΑΝΤΙΚΟΣ ΧΡΥΣΟΣΤΟΜΟΣ

ΥΠΕΥΘΥΝΗ ΚΑΘΗΓΗΤΡΙΑ: ΓΙΑΝΝΟΥΚΟΥ ΙΩΑΝΝΑ

ΠΡΟΛΟΓΟC

Η παρούσα πτυχιική εργασία πραγματοποιήθηκε στα πλαίσια ολοκλήρωσης του Προγράμματος Προπτυχιακών Σπουδών του Τμήματος Διοίκηση Επιχειρήσεων του Πανεπιστημίου Πατρών(πρώην ΤΕΙ Δυτικής Ελλάδος) την περίοδο 2020 - 2021. Έχοντας ολοκληρώσει την συγγραφή, θα ήθελα να εκφράσω τις θερμές ευχαριστίες μου στην υπεύθυνη Καθηγήτρια του Πανεπιστημίου Πατρών, κα Γιαννούκου Ιωάννα, για την ανάθεση αυτής της μελέτης, την πολύτιμη καθοδήγηση και την αμέριστη βοήθεια που μου προσέφερε καθ' όλη την διάρκεια της εκπόνησής της καθώς και για, τις χρήσιμες παρατηρήσεις της. Τέλος ευχαριστώ την οικογένεια μου για την αμέριστη βοήθεια και κατανόηση που μου προσέφεραν καθ' όλη την διάρκεια των σπουδών μου.

ΠΕΡΙΛΗΨΗ

Είναι αδιαμφισβήτητο γεγονός ότι η υγιεινή και ασφάλεια των τροφίμων προάγει την ψυχική, πνευματική και σωματική υγεία των ανθρώπων. Για το λόγο αυτό, η διασφάλιση της παραγωγής ασφαλών διατροφικών ειδών αποτελούσε ανέκαθεν κορυφαία προτεραιότητα των νομοθετικών αρχών και των κυβερνητικών φορέων παγκοσμίως, οι οποίοι με αφορμή τα πολυάριθμα διατροφικά σκάνδαλα των τελευταίων ετών και αναγνωρίζοντας τόσο την ανεπάρκεια του ελέγχου των τελικών προϊόντων όσο και την ύπαρξη ανάγκης για υιοθέτηση ενός προληπτικού συστήματος ελέγχου των κινδύνων που απειλούν τα τρόφιμα, καθιέρωσαν την υποχρεωτική εφαρμογή της Ανάλυσης Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου (Hazard Analysis and Critical Control Points, HACCP) από τις επιχειρήσεις που παράγουν, μεταποιούν, συσκευάζουν, αποθηκεύουν, μεταφέρουν, διανέμουν, διακινούν ή διαθέτουν τρόφιμα και ποτά. Συγκεκριμένα, η Ευρωπαϊκή Ένωση με τη θέσπιση της οριζόντιας Οδηγίας 93/43/ΕΟΚ του Συμβουλίου για την υγιεινή των τροφίμων υποχρέωσε όλες τις επιχειρήσεις που σχετίζονται με την παραγωγική διαδικασία τροφίμων και ποτών να αναπτύξουν και να εφαρμόζουν τεκμηριωμένο σύστημα HACCP τηρώντας συγχρόνως τους Κανόνες Υγιεινής. Η χώρα μας, αντίστοιχα, προκειμένου να εναρμονίσει το εθνικό της δίκαιο με την ευρωπαϊκή νομοθεσία εξέδωσε την Κοινή Υπουργική Απόφαση 487/2000 (ΦΕΚ Β' 1219/4-10-2000) περί υγιεινής των τροφίμων. Το πρόγραμμα HACCP αποτελεί ένα Σύστημα Διαχείρισης της Ασφάλειας των Τροφίμων, διέπεται από επτά αρχές και βασίζεται στον προσδιορισμό, την αξιολόγηση και τον έλεγχο των πιθανών κινδύνων που συνδέονται με όλα τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας των τροφίμων. Με τον όρο κίνδυνοι νοούνται όλοι οι βιολογικοί, χημικοί ή φυσικοί παράγοντες που έχουν τη δυνατότητα να προκαλέσουν δυσμενείς επιπτώσεις στην υγεία των καταναλωτών. Ωστόσο, εκτός από το γεγονός ότι το HACCP αποτελεί νομική απαίτηση για τις βιομηχανίες διατροφικών προϊόντων, τα πλεονεκτήματα που απορρέουν από την εφαρμογή του είναι ποικίλα και αφορούν τόσο το καταναλωτικό κοινό όσο και τις ίδιες τις εταιρείες που το εφαρμόζουν. Με την παρούσα μελέτη καταβάλλεται μια προσπάθεια κατανόησης της ανάπτυξης του συστήματος HACCP από βιομηχανίες που ασχολούνται με την παραγωγή, αποθήκευση, τυποποίηση και τη διανομή.

ΛΕΞΕΙΣ ΚΛΕΙΔΙΑ

ΔΟΠ: Διοίκηση Ολικής Ποιότητας

ΗΑCCP: ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

ΠΡΟΤΥΠΑ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗ

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

Πίνακας περιεχομένων

ΠΡΟΛΟΓΟΣ.....	1
ΠΕΡΙΛΗΨΗ	2
ΛΕΞΕΙΣ ΚΛΕΙΔΙΑ.....	2
ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ	3
ΚΕΦΑΛΑΙΟ1:ΕΙΣΑΓΩΓΗ.....	8
1.1 ΕΤΥΜΟΛΟΓΙΑ ΟΡΟΥ ΔΟΠ.....	8
1.2 ΟΡΙΣΜΟΣ ΔΟΠ.....	8
1.3 ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ ΔΟΠ.....	8
1.4 ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ ΑΠΟ ΤΗΝ ΥΙΟΘΕΤΗΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΩΝ ΤΗΣ ΔΟΠ	9
Α)ΑΓΟΡΑ	9
Β)ΠΑΡΑΓΩΓΗ.....	9
1.5 ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΑΝΑΔΡΟΜΗ ΚΑΙ ΕΞΕΛΙΞΗ	9
1.6 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΣΤΗΝ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ	10
1.7 ΣΤΟΧΟΙ ΤΗΣ ΔΟΠ	10
ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2: ΓΚΟΥΡΟΥ ΤΗΣ ΔΟΠ.....	11
ΚΕΦΑΛΑΙΟ3: ΈΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ	15
3.1 ΓΕΝΙΚΑ	15
3.2 ΟΡΙΣΜΟΣ	15
3.3 ΤΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ	15
3.3.1 ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΛΑΣΙΚΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ	16
3.3.2 ΑΝΑΛΥΣΗ ΝΕΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ	23
ΚΕΦΑΛΑΙΟ4: ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗ- ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ	31
4.1 ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗ.....	31
4.1.1 ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΣ ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗΣ	32
4.1.2 ΣΚΟΠΟΣ ΙΔΡΥΣΗΣ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ.....	32
4.1.3 ΜΕΛΗ	33
4.1.4 ΔΡΑΣΗ.....	33
4.1.5 ΤΟΜΕΙΣ ΔΡΑΣΤΗΡΙΟΤΗΤΑΣ Ε.Λ.Ο.Τ.	33
4.1.6 ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ	34
4.2 ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ.....	34
4.2.1 ΓΙΑΤΙ ΜΙΑ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ ΝΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΘΕΙ?	35
4.2.2 ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ΤΩΝ ΣΥΣΤΗΜΑΤΩΝ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ	35
ΚΕΦΑΛΑΙΟ5: ΠΡΟΤΥΠΟ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ.....	38
5.1 ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ	38

5.2 ΤΥΠΟΙ ΠΡΟΤΥΠΩΝ	39
5.3 ΚΥΚΛΟΣ ΖΩΗΣ ΠΡΟΤΥΠΟΥ	39
5.4 ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ	40
5.4.1 ISO 9000	40
Α) Εξωτερικά πλεονεκτήματα.....	41
Β) Εσωτερικά πλεονεκτήματα	42
2)OHSAS18001/ΕΛΟΤ 1801.....	42
ΚΕΦΑΛΑΙΟ6:HAССР	42
6.1 ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΕΞΕΛΙΞΗ	42
6.2 ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ ΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝ ΤΟ HAССР	43
6.3 ΤΑ ΟΦΕΛΕΙ ΠΟΥ ΠΡΟΣΦΕΡΕΙ	43
6.4 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ/ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΑ ΕΓΓΡΑΦΑ.....	43
6.5 ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ	44
6.6 ΣΤΑΔΙΑ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ HAССР.....	44
6.7 ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ HAССР	45
6.8 ΜΕΙΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ HAССР	45
6.9 ΑΡΧΕΙΑ HAССР.....	45
6.10 ΕΛΕΓΧΟΣ HAССР	46
6.11 ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ HAССР	46
6.12 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HAССР	46
6.12.1 ΠΡΟ-ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ (PRE-AUDIT)	46
6.12.2 ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΕΙΩΝ HAССР.....	47
6.12.3 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ & ΕΠΙΤΗΡΗΣΗΣ	47
6.12.4 ΕΠΑΝΑΛΗΠΤΙΚΗ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ	47
6.12.5 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΕΠΕΚΤΑΣΗΣ	47
6.12.6 ΕΥΘΥΝΕΣ ΚΑΙ ΝΟΜΙΚΕΣ ΥΠΟΧΡΕΩΣΕΙΣ	48
ΜΕΡΟΣΒ “ ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑΤΑ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΩΝ ΠΟΥ ΕΦΑΡΜΟΖΟΥΝ ΤΟ HAССР” ..	48
ΚΕΦΑΛΑΙΟ 7.....	48
7.1 3 ΑΛΦΑ	48
7.1.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	48
7.1.2 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ.....	49
7.1.3 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ.....	50
7.1.4 ΠΡΟΤΥΠΑ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ.....	51
7.1.5 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	52
7.2 ΜΠΑΡΜΠΑ ΣΤΑΘΗΣ	52

7.2.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	52
7.2.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ.....	53
7.2.3 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ.....	54
7.2.4 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	55
7.3 ΛΑΙΦ.....	55
7.3.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	55
7.3.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ.....	55
7.3.3 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	55
7.4 ELBISCO	56
7.4.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	56
7.4.2 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ.....	56
7.4.3 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ	56
7.4.4 ΜΑΡΚΕΣ ΤΗΣ ΕΤΑΙΡΕΙΑΣ.....	57
7.5 ΩΜΕΓΑ.....	57
7.5.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	57
7.5.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ	57
7.5.3 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ.....	57
7.5.4 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	58
7.6 MELLISSA	58
7.6.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	58
7.6.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ	58
7.6.3 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ.....	59
7.6.4 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	60
7.7.....	60
7.7.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	60
7.7.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ.....	60
7.7.3 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	61
7.8 COFFEE ISLAND	61
7.8.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ	61
7.8.2 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ.....	63
7.8.3 ΠΡΟΙΟΝΤΑ	63
7.8.4 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ.....	64
ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΙΣ.....	64
7.9 ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ	64
<i>Αναγνώριση κινδύνων, γενικά</i>	<i>71</i>

ΗΑCCP (ΣΥCΤΗΜΑ ΔΙΑCΦΑΛΙCΗC ΥΓΙΕΙΝΗC ΚΑΙ ΑCΦΑΛΕΙΑC ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

7.10 ΑΝΑΛΥCΗ ΕΠΙΚΥΝΔΥΝΟΤΗΤΑC.....	74
7.11 ΠΛΑΝΟ ΗΑCCP & ΟΡΡΡC.....	75
7.11.1 ΚΑΘΙΕΡΩCΗ CΧΔΔΙΟΥ ΗΑCCP	77
1. Cκοπόc.....	77
2. ΟριCμοί.....	78
3. Μέθοδοc	78
ΗΑΛΑΛ ΑCCURATIONE CΥCΤΗΜ.....	81
CΥΜΠΕΡΑCΜΑΤΑ.....	82
ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ.....	83

ΚΕΦΑΛΑΙΟ1:ΕΙΣΑΓΩΓΗ

1.1 ΕΤΥΜΟΛΟΓΙΑ ΟΡΟΥ ΔΟΠ

Διοίκηση: Η τέχνη του σχεδιασμού, ελέγχου, διεύθυνσης κλπ. ενός οργανισμού

Ολικής: Αφορά τον οργανισμό στο σύνολό του

Ποιότητας: Σε πρώτη ανάγνωση, ο όρος ποιότητα σημαίνει υπεροχή

Ο όρος ΔΟΠ αφορά την ενσωμάτωση της ποιότητας σε κάθε επί μέρους λειτουργία ώστε να επιτυγχάνεται τελικό άριστο αποτέλεσμα.

1.2 ΟΡΙΣΜΟΣ ΔΟΠ

Η Διοίκηση Ολικής Ποιότητας (Total Quality Management) είναι μια φιλοσοφία διοίκησης η οποία πρεσβεύει ότι η ποιότητα είναι ευθύνη όλων των εμπλεκόμενων μελών και όλων των λειτουργιών μέσα στον οργανισμό. Υποστηρίζει ότι η επίτευξη του ελέγχου ποιότητας είναι αυτοσκοπός και αναμένεται από οποιονδήποτε να συμβάλλει στην συνολική βελτίωση της ποιότητας. Η Δ.Ο.Π. μπορεί να χαρακτηριστεί ως ένα σύγχρονο «μοντέλο διοίκησης», που η επιτυχία του εξαρτάται από την αποτελεσματικότερη επίτευξη του άριστου συνδυασμού όλων των συντελεστών της παραγωγής που συμμετέχουν σε μια επιχείρηση. Για την επιτυχία της εφαρμογής της ΔΟΠ υπάρχουν 3 βασικές συνιστώσες: (συμπεριλαμβανομένου πάντα της επικοινωνίας και της κουλτούρας):

1. ένα τεκμηριωμένο σύστημα διαχείρισης ποιότητας
2. τεχνικές και εργαλεία διαχείρισης ποιότητας
3. ομαδική εργασία και άτομα

1.3 ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ ΔΟΠ

Ως μια φιλοσοφία διοίκησης η ΔΟΠ περιλαμβάνει 8 βασικές αρχές οι οποίες αναφέρονται τόσο στο ρόλο της διοίκησης, όσο και στον συντονισμό και την ολοκλήρωση των λειτουργιών της επιχείρησης

i) Συγκριτική αξιολόγηση (benchmarking)

Οι εταιρείες χρησιμοποιούν την συγκριτική αξιολόγηση για να καταλάβουν τον τρόπο λειτουργίας των ανταγωνιστικών εταιρειών με σκοπό να βελτιώσουν τις δικές τους λειτουργίες

ii) Σχεδιασμός προϊόντων

Αλλαγές στο σχέδιο ενός προϊόντος συνεπάγονται αλλαγές που ενδέχεται να αυξήσουν το ποσοστό παραγωγής ελαττωματικών προϊόντων ενώ η διατήρηση ενός σχεδίου μπορεί να είναι πιο αποτελεσματική

iii) Σχεδιασμός διαδικασιών

Η διαδικασία που χρησιμοποιείται για την παράγωγή ενός προϊόντος επηρεάζει την ποιότητα του.

iii) Διαδικασίες προμηθειών

Η ποιότητα των προϊόντων αλλά και των υπηρεσιών που παρέχουν οι προμηθευτές είναι σε θέση να επηρεάσει την συνολική ποιότητα των τελικών παραγόμενων προϊόντων.

iv) Υπολογιστικά μέσα επίλυσης προβλημάτων

Το κατά πόσο μπορεί η επιχείρηση να αντιμετωπίσει τα προβλήματα που εμφανίζονται επηρεάζουν την συνολική προσπάθεια για επίτευξη ποιότητας.

v) Ικανοποίηση των πελατών

Εφόσον οι επιχειρήσεις εξαρτώνται από τους καταναλωτές οφείλουν να αντιλαμβάνονται τις τωρινές αλλά και τις μελλοντικές ανάγκες του και να ικανοποιούν τις απαιτήσεις τους. Μια επιχείρηση που κατορθώνει να προσεγγίζει πελατοκεντρικά τις διαδικασίες της επιτυγχάνει και την ποιότητα στα προϊόντα ή τις υπηρεσίες της.

vi) Ενεργή συμμετοχή των εργαζομένων

Η συνειδητοποίηση της σπουδαιότητας της παραγωγής ποιοτικών προϊόντων από όλους τους εργαζομένους και η ενεργή συμμετοχή του καθενός σε αυτήν την διαδικασία είναι η ουσία της διοίκησης ολικής ποιότητας

vii) Συνεχής προσπάθεια στην κατεύθυνση βελτίωσης της ποιότητας των προϊόντων

Βασίζεται σε μια ιαπωνική φιλοσοφία επονομαζόμενη kaizen, η οποία έχει ως στόχο τη συνεχιζόμενη αναζήτηση μεθόδων προκειμένου μια εταιρεία να είναι πιο αποτελεσματική.

1.4 ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ ΑΠΟ ΤΗΝ ΥΙΟΘΕΤΗΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΩΝ ΤΗΣ ΔΟΠ

A)ΑΓΟΡΑ

- i) Αύξηση των πωλήσεων και του μεριδίου αγοράς
- ii) Αύξηση εσόδων/κερδών
- iii) Ενίσχυση της θέσης της επιχείρησης στην αγορά

B)ΠΑΡΑΓΩΓΗ

- i) Εξάλειψη του ποσοστού των ελαττωματικών
- ii) Αύξηση της παραγωγικότητας
- iii) Μείωση του κόστους των ελαττωματικών
- iv) Μείωση του κόστους παραγωγής

1.5 ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΑΝΑΔΡΟΜΗ ΚΑΙ ΕΞΕΛΙΞΗ

Η Δ.Ο.Π. (Διοίκηση Ολικής Ποιότητας) σαν νέος τρόπος οργάνωσης των επιχειρήσεων, ξεκίνησε να εφαρμόζεται στην πράξη από το 1949, από την Ένωση Ιαπώνων Επιστημόνων οι οποίοι είχαν άμεσο στόχο τη βελτίωση της παραγωγικότητας. Το εν λόγω εγχείρημα επιχειρήθηκε και στις ΗΠΑ, με χρονική υστέρηση 30 περίπου χρόνων και συγκεκριμένα στη δεκαετία του 1980. Λίγο αργότερα άρχισε να εφαρμόζεται και στην Ευρώπη.

Θεωρητικοί της ποιότητας οι όποιοι χάραξαν δρόμους και επηρέασαν την σκέψη της διοίκησης της ποιότητας είναι οι Crosby, Juran, Ishikava και Deming Διοίκηση Ολικής ποιότητας είναι το τρίτο στάδιο στην εξέλιξη της ποιότητας. Στο πρώτο στάδιο των προσπαθειών των επιχειρήσεων να βελτιώσουν την ποιότητα χρησιμοποίησαν την **επιθεώρηση**(inspection) και τον **ποιοτικό έλεγχο**(quality control),για να μετρήσουν ,εξετάσουν ένα ή περισσότερα χαρακτηριστικά ενός προϊόντος ώστε να διαπιστώσουν ή να προλάβουν την παραγωγή ελαττωματικών. Ο ποιοτικός έλεγχος συνδέθηκε, ειδικότερα, με την ανάπτυξη του Αμερικανικού συστήματος Βιομηχανικής ανάπτυξης μετά το τέλος του Β' Παγκοσμίου Πολέμου.Στα μέσα της δεκαετίας του 1950 κάνει την εμφάνιση του ο όρος **Ολικός Ποιοτικός Έλεγχος** από τον Feigenbaum σύμφωνα με τον οποίο η ποιότητα είναι ευθύνη όλων. Την ίδια περίοδο ο Deming και Juran άρχισαν να διδάσκουν τις αρχές του ποιοτικού ελέγχου στην Ιαπωνία.

Το επόμενο στάδιο στην εξελικτική πορεία της βελτίωσης της ποιότητας είναι η **Διασφάλιση της Ποιότητας**. Δηλαδή , το σύνολο των προγραμματισμένων ενεργειών και διαδικασιών που είναι απαραίτητες για να εξασφαλίσουν ότι ένα προϊόν ή υπηρεσία θα πληροί ορισμένες προδιαγραφές. Για να υπάρξει μια κοινή γλώσσα πάνω στο θέμα αυτό δημιουργήθηκαν από τον Διεθνή Οργανισμό Τυποποίησης(International Organization for Standardization, ISO) ειδικές σειρές προτύπων.

Το τελευταίο στάδιο είναι η **Διοίκηση Ολικής Ποιότητας** (Total Quality Management), η οποία είναι μια διοικητική φιλοσοφία για την βελτίωση της ποιότητας και της αποτελεσματικότητας της επιχείρησης ως σύνολο. Διάφορα θεωρητικά μοντέλα αναπτύχθηκαν για την αποτελεσματική εφαρμογή της φιλοσοφίας. Τα πιο διαδεδομένα μοντέλα είναι το Αμερικάνικο Βραβείο Ποιότητας Malcolm Baldrige National Quality Award, το Ευρωπαϊκό Βραβείο Ποιότητας του European Foundation for Quality Management, το μοντέλο του Oakland, το μοντέλο ποιότητας του Deming και του Crosby.

1.6 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΣΤΗΝ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ

Η λειτουργία της ποιότητας σε ένα οργανισμό είναι μία διαδικασία συγκέντρωσης πληροφοριών από το πλήθος των δεδομένων που είναι διαθέσιμα από κάθε διαδικασία παραγωγής και κάθε παροχή υπηρεσίας.

Η ποιότητα «παίρνει» (extracts) τα πιο σημαντικά και από την ανάλυση των συνόλων των δεδομένων μπορεί να υπολογιστεί η μελλοντική συμπεριφορά της διαδικασίας με σκοπό την ακόμα μεγαλύτερη ικανοποίηση του πελάτη δηλαδή την καλύτερη ποιότητα [Lock, 1994]. Το προϊόν ή η υπηρεσία πλέον δεν είναι το αντικείμενο που χρησιμοποιείται από το χρήστη. Με την έννοια της ποιότητας να το περιβάλλει το προϊόν ή η υπηρεσία είναι ένα πακέτο από κάποιες διαστάσεις και έτσι πρέπει να αξιολογείται. Η δέσμευση για την επίτευξη της ΔΟΠ δημιουργεί το όραμα τους στόχους και τις στρατηγικές του οργανισμού που τίθενται πλέον σε νέα βάση και προοπτική. Τα επίπεδα αναφοράς (reference) της αποστολής είναι αποτέλεσμα οριοθέτησης στα πλαίσια του ανταγωνισμού (benchmarks). Τα συστατικά της αποστολής μαζί με τα benchmarks συγκλίνουν σε ένα σημαντικό συμπέρασμα: για την επίτευξη οποιοδήποτε στόχου θεμελιώδη σημασία έχει η αναγνώριση των κρίσιμων διαδικασιών. Αυτές είναι ορισμένες επιχειρησιακές και παραγωγικές διαδικασίες οι οποίες εμπεριέχουν κάποιες μεταβλητές, από τις οποίες εξαρτάται η ποιότητα συγκεκριμένων προϊόντων ή υπηρεσιών εσωτερικά ή του οργανισμού. Ο κύριος σκοπός των οργανισμών για την ένταξη προγραμμάτων Διοίκησης Ολικής Ποιότητας (ΔΟΠ) είναι η βελτίωση της ανταγωνιστικότητας τους. Αυτό σημαίνει ότι πρέπει να είναι πιο παραγωγικές από τον ανταγωνισμό. Να παρέχουν δηλαδή ελκυστικά προϊόντα και/ή υπηρεσίες στους πελάτες. Οι επιχειρήσεις με την ένταξη προγραμμάτων ΔΟΠ γίνονται ικανές στην:

1. Άντληση των αναγκών και επιθυμιών του πελάτη και της παροχής αυτών αμέσως μόλις ζητηθεί με το χαμηλότερο κόστος.
2. Αποτελεσματικότητα της εργασίας με την οποία καθορίζεται το επίπεδο κόστους.
3. Παροχή προϊόντων και οι υπηρεσιών υψηλής ποιότητας.
4. Καλύτερη λειτουργικότητα του προϊόντος, από τον ανταγωνισμό, λόγω καλύτερης ποιότητας.
5. Συμπόρευση στις τεχνολογικές εξελίξεις καθώς και στις αλλαγές σε κοινωνικό και πολιτικό επίπεδο.
6. Ευελιξία ώστε νέα μοντέλα και θεωρίες να μπορούν να εφαρμοστούν για να προλαμβάνουν τις ανάγκες του πελάτη και τις τεχνολογικές εξελίξεις με μεγάλο βαθμό αξιοπιστίας.
7. Πρόβλεψη των τάσεων και των επιθυμιών του πελάτη.
8. Έγκαιρη παράδοση (delivery) του προϊόντος ή της υπηρεσίας οπότε έτσι οι προσπάθειες ικανοποίησης του πελάτη να είναι πιο ολοκληρωμένη (integrated)

1.7 ΣΤΟΧΟΙ ΤΗΣ ΔΟΠ

1. Ανώτερο επίπεδο και συνεχής βελτίωση της ποιότητας
2. Εκκλήρωση των προτιμήσεων/αναγκών του καταναλωτή
3. Πρόληψη των ελαττωματικών και μείωση του κόστους

4. Ευελιξία του συστήματος εφοδιασμού-παραγωγής-διανομής-εξυπηρέτησης και προσαρμογή του στο μεταβαλλόμενο περιβάλλον
5. Συμμετοχή όλων στην επίτευξη και βελτίωση της ποιότητας
6. Αξιοποίηση της τεχνολογίας

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2: ΓΚΟΥΡΟΥ ΤΗΣ ΔΟΠ

Walter A. Stewart

Ο Walter A. Stewart, κατά τις δεκαετίες του 20 και του 30 εργάστηκε ως στατιστικολόγος στην Bell Labs. Μελέτησε την έννοια της τυχαιότητας και αναγνώρισε ότι η μεταβλητότητα ενυπάρχει στο σύνολο των βιομηχανικών διαδικασιών. Ανέπτυξε διαγράμματα ελέγχου ποιότητας, τα οποία χρησιμοποιήθηκαν για να διαπιστωθεί εάν η μεταβλητότητα των διαδικασιών είναι τυχαία ή οφείλεται σε συγκεκριμένα αίτια, όπως κακής ποιότητας εργασία και αστοχίες του μηχανολογικού εξοπλισμού. Παρατήρησε ότι η εξάλειψη της μεταβλητότητας επιφέρει και βελτίωση της ποιότητας. Το έργο του αποτέλεσε τη βάση για τη σύγχρονη στατιστική διαδικασία ελέγχου. Αναφέρεται συχνά και ως ο << πρόγονος του ελέγχου ποιότητας >>

W. Edwards Deming

Ο W. Edwards Deming αναφέρεται ως ο <<πατέρας του ελέγχου ποιότητας >>. Εργάστηκε ως καθηγητής στατιστικής στο Πανεπιστήμιο της Νέας Υόρκης, κατά τη διάρκεια του '40. Μετά το πέρας του Β' Παγκόσμιου πολέμου βοήθησε πολλές ιαπωνικές εταιρίες στον τομέα βελτίωσης της ποιότητας. Το έργο του εκτιμήθηκε στην Ιαπωνία σε τέτοιο βαθμό, ώστε το 1951 καθιερώθηκε το βραβείο Deming, ένα τεράστιο βραβείο το οποίο απονέμεται σε επιχειρήσεις που παρουσιάζουν εξαιρετικές επιδόσεις στον τομέα της ποιότητας. Χρειάστηκε να περάσουν 30 χρόνια, προκειμένου η φιλοσοφία του Deming να αρχίσει να υιοθετείται από αμερικανικές επιχειρήσεις.

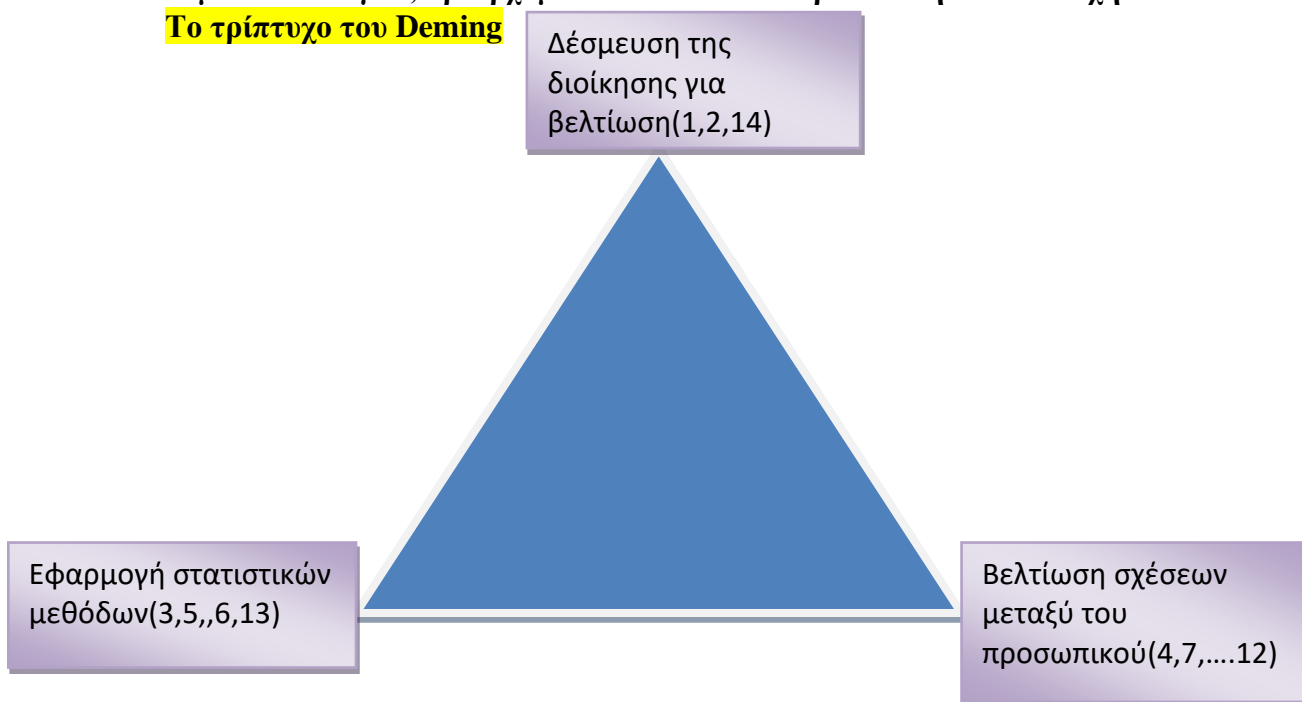
Σε πολλά σημεία η φιλοσοφία του Deming διαφοροποιείται από τους παραδοσιακούς ορισμούς της ποιότητας. Το πρώτο σημείο αφορά το ρόλο του μάνατζμεντ στην προσπάθεια μιας επιχείρησης να επιφέρει βελτίωση της ποιότητας ενώ το δεύτερο σημείο αφορά την εξάλειψη των δυσλειτουργιών του συστήματος και την δημιουργία ενός περιβάλλοντος το οποίο προωθεί την ποιότητα καθώς και την πλήρη αξιοποίηση του ανθρώπινου δυναμικού. Ο Deming συμπυκνώνει τη φιλοσοφία του περί ποιότητας στα γνωστά <<14 σημεία του Deming >> τα οποία παρουσιάζονται από κάτω:

1. Δημιούργησε σταθερότητα στόχων σε μακροχρόνια βάση για συνεχή βελτίωση ποιότητας που εξασφαλίζουν ανταγωνιστικότητα και επιβίωση.
2. Υιοθέτησε τη νέα προσέγγιση της Διοικητικής με ολοκληρωτικές αλλαγές σε όλα τα συστήματα και συνεχή καινοτομία για επίτευξη σταθερότητας με έμφαση στην ποιότητα και όχι στην ποσότητα.
3. Υιοθέτησε τον έλεγχο της ποιότητας του προϊόντος κατά τη σχεδίαση και κατά τη διάρκεια της παραγωγής του, για την πρόληψη ελαττωματικών μέσω του στατιστικού ελέγχου διαδικασίας αντί της μαζικής επιθεώρησης μετά την παραγωγή.
4. Τερμάτισε την πολιτική επιλογής προμηθευτών με κριτήριο την τιμή και περιόρισε τον αριθμό τους.
5. Προσπάθησε να βελτιώνει συνεχώς το σύστημα παραγωγής για βελτίωση της ποιότητας και παραγωγικότητας μέσω ενός προγράμματος ποιοτικού ελέγχου για προϊόντα, διαδικασίες, δραστηριότητες.

6. Καθιέρωσε συνεχή προγράμματα εκπαίδευσης σε στατιστικές τεχνικές για όλο το προσωπικό για κατανόηση της εργασίας και των απαιτήσεών της.
7. Καθιέρωσε σύγχρονες μεθόδους αποτελεσματικής ηγεσίας σε όλα τα επίπεδα της διοίκησης ώστε τα στελέχη να προωθούν την ομαδική εργασία.
8. Απομάκρυνε το φόβο των εργαζομένων με την ενθάρρυνση της αμφίδρομης επικοινωνίας και του αμοιβαίου σεβασμού/εμπιστοσύνης και συνεργασίας.
9. Κατάργησε τα εμπόδια μεταξύ ανθρώπων και τμημάτων σε όλη την επιχειρησιακή διαδικασία ώστε να συνεργάζονται χωρίς ανταγωνισμούς.
10. Κατάργησε τα προγράμματα που απαιτούν από τους εργαζόμενους να εργάζονται πιο σκληρά και όχι πιο έξυπνα χωρίς να τους παρέχονται νέες μέθοδοι / τεχνικές, μέσα και ο απαιτούμενος χρόνος.
11. Κατάργησε τους αυθαίρετους ποσοτικούς στόχους παραγωγής και τους πρότυπους χρόνους εργασίας και αντικατέστησε τους με στόχους βελτίωσης ποιότητας.
12. Απομάκρυνε τα εμπόδια που δημιουργούν οι μέθοδοι Διοικητικής με την ετήσια αξιολόγηση της απόδοσής τους, που δεν επιτρέπουν στους εργαζόμενους να αισθανθούν τη χαρά για την εργασία τους. Εφαρμόστε σωστή ηγεσία και ανοικτή επικοινωνία μεταξύ προϊσταμένων / υφιστάμενων.
13. Κατάρτισε προγράμματα για συνεχή επανεκπαίδευση και αυτό-βελτίωση των εργαζομένων για να συμβαδίζουν με τις αλλαγές που πραγματοποιούνται στο σχεδιασμό, στον εξοπλισμό και στις καινοτόμες τεχνικές.
14. Δέσμευση την ανώτερη Διοίκηση και το υπόλοιπο προσωπικό για συνεχή βελτίωση της ποιότητας, για καινοτομίες και βελτίωση της παραγωγικότητας.

Ο Deming καθιστά σαφές ότι η ποιοτική αναβάθμιση προϋποθέτει την πραγματοποίηση δομικών αλλαγών, προερχόμενων από τα ανώτερα διοικητικά στελέχη.

Το τρίπτυχο του Deming



Joseph M. Juran

Ο Joseph M.Juran θεωρείται ο άνθρωπος που επηρέασε περισσότερο την εξέλιξη της διοίκησης ποιότητας, μετά τον Deming. Ο Juran υποστήριξε ότι η ανάληψη πρωτοβουλιών, αναφορικά με τη βελτίωση της ποιότητας, δεν απαιτεί δραματικές μεταβολές και η διοίκηση ποιότητας είναι

δυνατόν να ενσωματωθεί σε οποιαδήποτε επιχείρηση Juran προχώρησε επίσης στον ορισμό του κόστους ποιότητας, το οποίο μας επιτρέπει τη μέτρηση της ποιότητας σε όρους χρηματικών μονάδων παρά με τη χρήση υποκειμενικών κριτηρίων.

Η φιλοσοφία του Juran αποτέλεσε τη βάση για την περίφημη τριλογία της ποιότητας(προγραμματισμό της ποιότητας, τον έλεγχο της ποιότητας και τη βελτίωση της ποιότητας)

Armand V. Feigenbaum

Ένας ακόμα πρωτοπόρος στον τομέα της ποιότητας ήταν ο Armand V. Feigenbaum ο οποίος εισήγαγε την έννοια του έλεγχου ολικής ποιότητας. Ουσιαστικά προσέγγισε την έννοια της ποιότητας μέσω ενός συνολικού συστήματος. Προωθούσε τη δημιουργία ενός περιβάλλοντος εργασίας όπου η βελτίωση της ποιότητας είναι μια έννοια που αφορά το σύνολο της επιχείρησης, τα στελέχη και οι εργαζόμενοι δίνουν απόλυτη προτεραιότητα στη βελτίωση της ποιότητας και κάθε άτομο διδάσκεται από επιτυχημένες πρακτικές που εφαρμόζονται εν λόγω φιλοσοφία υιοθετήθηκε από τους Ιάπωνες και αναφέρεται ως ο έλεγχος ποιότητας στο σύνολο της επιχείρησης.

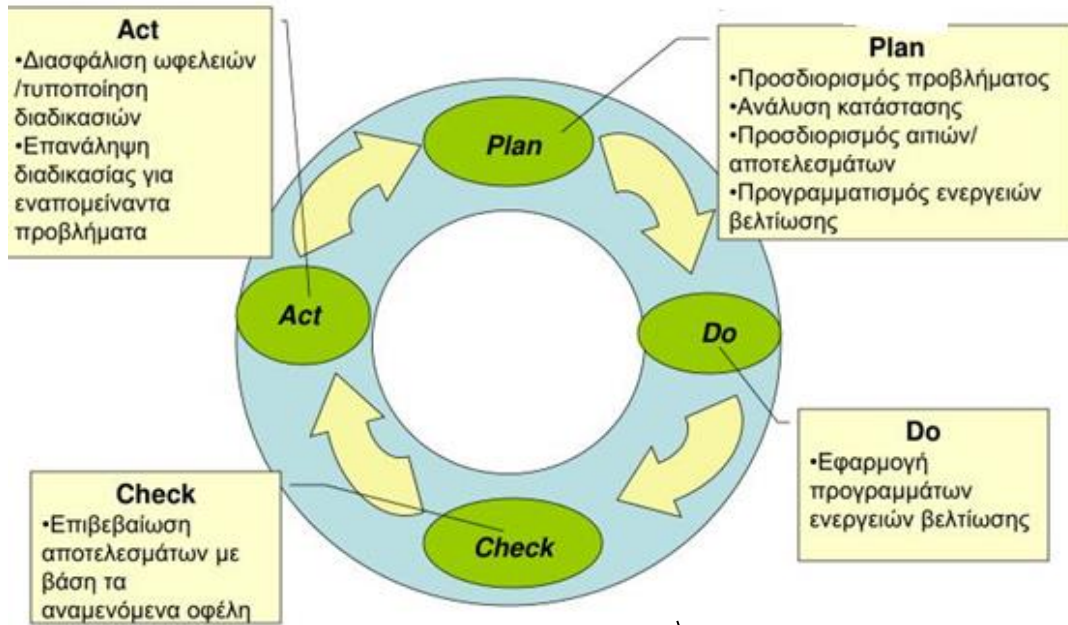
Philip B. Crosby

Ο Philip B. Crosby αποτέλεσε άλλη μια σημαντική προσωπικότητα ως προς τη διοίκηση ολικής ποιότητας. Ο Crosby διατύπωσε την έκφραση <<η ποιότητα είναι δωρεάν>> και έγινε γνωστή σε παγκόσμιο επίπεδο και αφορούσε τον προσδιορισμό του κόστους ποιότητας, το οποίο περιλαμβάνει τη σπατάλη χρόνου εργασίας και απασχόλησης εξοπλισμού, τα ελαττωματικά προϊόντα, την επαναεπεξεργασία αυτών των προϊόντων, την απώλεια πωλήσεων, καθώς και διαφορετικά διοικητικά έξοδα οποία δεν είναι εύκολο να ποσοτικοποιηθούν. Τέλος καθιέρωσε το σύνθημα <<Πρόληψη και όχι διόρθωση>> και προώθησε την ολοκληρωτική εξάλειψη των σφαλμάτων, θεωρώντας ότι κανένα ποσοστό σφαλμάτων δεν κρίνεται αποδεκτό.

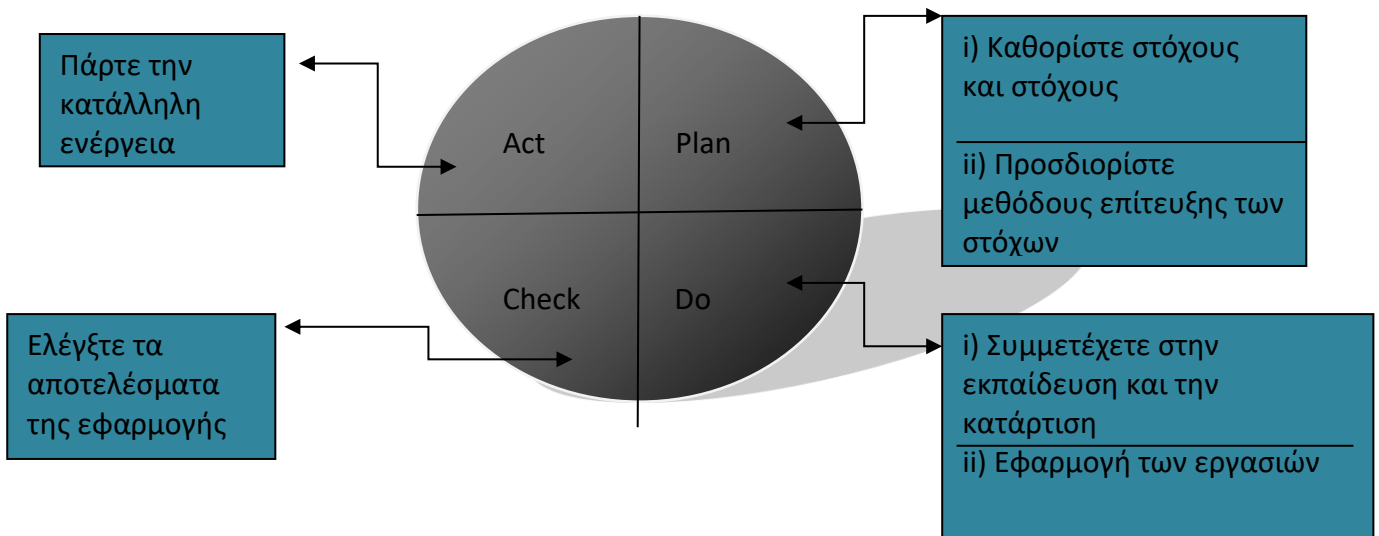
Kaoru Ishikawa

Ο Kaoru Ishikawa είναι γνωστός για την ανάπτυξη των διαγραμμάτων αιτίου-αποτελέσματος, τα οποία είναι γνωστά και ως διαγράμματα Ishikawa. Τα συγκεκριμένα διαγράμματα χρησιμοποιούνται για την επίλυση προβλημάτων ποιότητας. Αποτέλεσε τον πρώτο από την ομάδα των <<γκουρού>> της ποιότητας, ο οποίος έδωσε έμφαση στην έννοια του <<εσωτερικού πελάτη>>, ορίζοντας τον εσωτερικό πελάτη ως το επόμενο στάδιο της διαδικασίας παραγωγής. Ο Ishikawa θεωρεί ότι το σύνολο των μελών μιας επιχείρησης θα πρέπει να μοιράζονται ένα κοινό όραμα και να ακολουθούν έναν κοινό στόχο.

Κύκλο Deming



ΚΥΚΛΟΣ ISHIKAWA



Genichi Taguchi

Ο Genichi Taguchi είναι Ιάπωνας ειδικός σε θέματα ποιότητας, με μεγάλο έργο στον τομέα του σχεδιασμού προϊόντων. Σύμφωνα με τον Taguchi, οι επιχειρήσεις θα πρέπει να εστιάσουν τις προσπάθειες τους για βελτίωση της ποιότητας στο στάδιο του σχεδιασμού των προϊόντων, καθώς η πραγματοποίηση τροποποιήσεων είναι κατά κανόνα απλούστερη και οικονομικότερη κατά το αρχικό στάδιο σε σχέση με τη διαδικασία παραγωγής.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ3: ΈΛΕΓΧΟΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

3.1 ΓΕΝΙΚΑ

Ο ποιοτικός έλεγχος έχει ξεκινήσει από τη βιομηχανία στο επίπεδο της παραγωγής .Πλέον έχει εξελιχθεί υπό τον όρο "έλεγχος ποιότητας" με την έννοια της επιβολής της ποιότητας σύμφωνα με τις σειρές των προτύπων ISO 9000 σε όλες τις φάσεις του σχεδιασμού, της παραγωγής, του ελέγχου και της υποστήριξης μετά την πώληση (έως την εξάντληση του ορίου ζωής των προϊόντων και των υπηρεσιών), άρα ενδιαφέρει άμεσα τον τεχνικό κόσμο και ειδικότερα τους Έλληνες Μηχανικούς.

Δεν υπάρχουν σαφή όρια ειδικότητας, ενώ ο έλεγχος της ποιότητας μπορεί να θεωρηθεί και ως εσωτερική λειτουργία μιας επιχείρησης, καθώς και ως εξωτερική επιθεώρηση ενός τρίτου μέρους (Third Party) όσον αφορά την ικανότητα (καταλληλότητα) της επιχείρησης αυτής να μπορεί να παράγει ή να προσφέρει τα προϊόντα ή τις υπηρεσίες, για τα οποία δηλώνει ότι έχει αυτήν τη δυνατότητα παροχής τεχνολογίας (ή τεχνογνωσίας για υπηρεσίες).

Άρα ανακύπτουν ειδικότητες, πρώτον του διαχειριστή ποιότητας (εσωτερική εποπτεία της επιχείρησης), του επιθεωρητή ποιότητας και επίσης του συμβούλου ποιότητας, που μαζί με τους οργανισμούς πιστοποίησης της ποιότητας πρέπει να έχουν την απαιτούμενη έγγραφη καταλληλότητα των προσόντων τους. Έτσι θα δούμε να δημιουργείται μελλοντικά η ανάγκη της βαθμιδωτής απόδειξης καταλληλότητας εταιρειών, συμβούλων καθώς και φυσικών προσώπων για συγκεκριμένο έργο. Δια μέσου των επαγγελματικών ενώσεων, καθώς και με τους φορείς της πολιτείας θα πρέπει να οροθετηθούν επακριβώς οι νέες αυτές ειδικότητες των Μηχανικών και των εταιρειών, όπως αυτές αρχίζουν και πραγματοποιούνται στα υπόλοιπα κράτη-μέλη της ΕΟΚ.

3.2 ΟΡΙΣΜΟΣ

Είναι η διαδικασία μέσω της οποίας ελέγχονται αν ικανοποιούνται οι στόχοι της επιχείρησης με βάση τη διαδικασία παραγωγής. Συγκρίνονται οι πληροφορίες με βάση τα αποτελέσματα της διαδικασίας παραγωγής .

Αποτελεί τη βάση για να πιστοποιηθεί η επιχείρηση με βάση τα προϊόντα της για το αν πλήρη τις προδιαγραφές και τα πρότυπα.

3.3 ΤΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

7 κλασικά εργαλεία ελέγχου	7νεα εργαλεία ελέγχου
1. Διάγραμμα αιτίου-αποτελέσματος	1. Διάγραμμα συνάφειας
2. Φύλλο ελέγχου	2. Διάγραμμα βελών
3. Ιστόγραμμα	3. Διάγραμμα συσχετίσεων
4. Διάγραμμα Pareto	4. Διάγραμμα μήτρας
5. Διάγραμμα διασποράς	5. Διάγραμμα προγραμματισμού-επιλογής
6. Διάγραμμα ελέγχου	6. Δενδρογράμματα
7. Διάγραμμα ροής	7. Ανάλυση δεδομένων μήτρας

3.3.1 ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΛΑΣΙΚΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ

1. Διάγραμμα αιτίου-αποτελέσματος

Το Διάγραμμα Αιτίας – Αποτελέσματος ή διάγραμμα Ishikava (του Kaoru Ishikava, Ιάπωνας επιστήμονα της Πολυτεχνικής Σχολής) ή αλλιώς Fishbone diagram (διάγραμμα ψαροκόκαλο) είναι ένα από τα 7 εργαλεία ανάλυσης, του Στατιστικού Ελέγχου Διεργασιών, γνωστά και ως “the magnificent seven”.

Ο Στατιστικός Έλεγχος Διεργασιών έχει στη φαρέτρα του μια συλλογή από 7 εργαλεία που είναι χρήσιμα για την επίβλεψη της σταθερότητας μιας διεργασίας και τη βελτίωση της, μειώνοντας τη μεταβλητότητα της, ενώ μπορεί να εφαρμοσθεί σε κάθε διαδικασία.

Όπως αναφερθήκαμε και παραπάνω αξιολόγιο μέρος του στατιστικού αυτού ελέγχου αποτελεί και το υπό ανάλυση διάγραμμα, το οποίο εμπλέκεται ενεργά στην επιχειρησιακή προσπάθεια της διοίκησης, ώστε το τελικά παραγόμενο προϊόν να ικανοποιεί τον πελάτη.

Κατά επέκταση εντάσσεται σε ένα σύνολο επιμέρους μεθοδολογικών προσεγγίσεων που αναπτύσσονται με κύρια στρατηγική κατεύθυνση τη διασφάλιση του ποιοτικού αποτελέσματος. Αποτελεί ένα από τα εργαλεία ανάλυσης μίας συνολικής διοικητικής φιλοσοφίας της επιχείρησης, εκείνη της διαρκούς βελτιστοποίησης της ποιότητας σε όλα τα επίπεδα της, της Διοίκησης Ολικής Ποιότητας.

Η εφαρμογή του αρχίζει με τον εντοπισμό ενός προβλήματος και την αναγνώριση του ως το αρνητικό εκείνο αποτέλεσμα που επιβάλλει τη λήψη αποφάσεων για διορθωτικές ενέργειες, με σκοπό την επίλυση και την αποφυγή της επαναληψιμότητας.

Στη συνέχεια και μέσω της χρήσης του, ακολουθείται όλη η διαδρομή των παραγόντων εκείνων που συνδέουν τις αιτίες και υπό-αιτίες με το αποτέλεσμα.

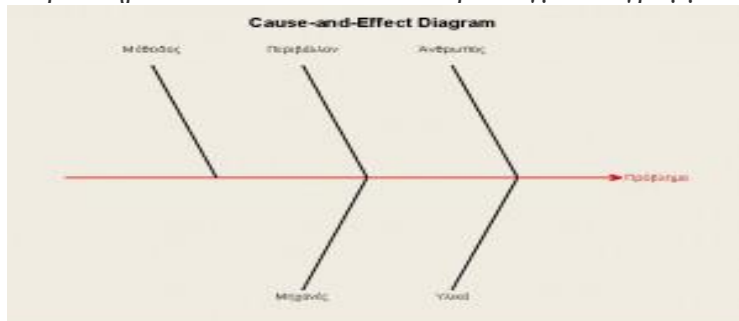
Η ανάπτυξη της διαδρομής αυτής γίνεται μέσα από ένα διάγραμμα που προσομοιάζει σχηματικά με το ψαροκόκαλο, με κεφάλι: το πρόβλημα (αποτέλεσμα) και πλευρά: τους πρωταρχικούς παράγοντες (αίτια).

Οι κατηγορίες παραγόντων που χρησιμοποιούνται συνήθως είναι:

- 4m: methods (μέθοδοι) – machines (εξοπλισμός) – materials (υλικά) – manpower (άνθρωποι)
- 4p: place (τόπος) – procedure (διαδικασία) – people (άνθρωποι) – policies (πολιτικές)
- 4s: surround (περιβάλλον) – suppliers (προμηθευτές) – systems (συστήματα) – skills (ικανότητες, δεξιότητες)

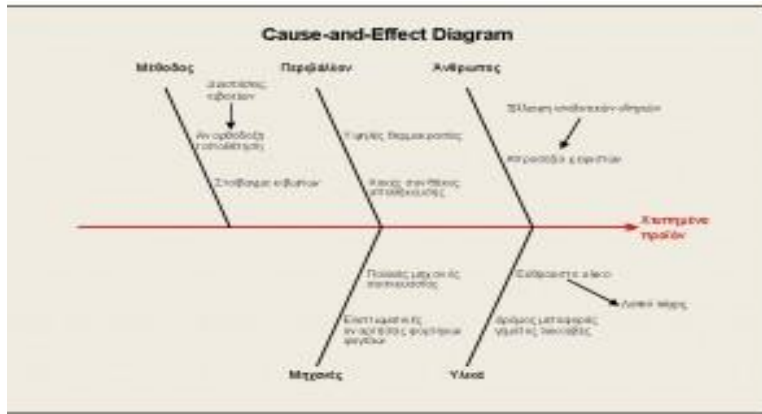
Η επιλογή των κατηγοριών των παραγόντων είναι βάση του είδους του προβλήματος, καθώς και του τρόπου που το αντιλαμβάνεται ο αναλυτής. Η τελική διαμόρφωση του διαγράμματος μπορεί να περιέχει παράγοντες από διαφορετικές κατηγορίες.

Χαρακτηριστικά ακολουθεί ένα παράδειγμα διαγράμματος:



Με βάση την ανάπτυξη των επιλεγμένων παραγόντων αναπτύσσονται τα αίτια και υπό-αίτια του προβλήματος.

Χαρακτηριστικά αποδίδεται το παρακάτω παράδειγμα αντιμετώπισης του προβλήματος «Χτυπημένο προϊόν»:



Ουσιαστικά μέσα από μία τακτοποιημένη κατηγοριοποίηση των πιθανών αιτιών του προβλήματος αναζητούνται οι πραγματικές αιτίες εμφάνισης του.

Πως μπορείτε να αναπτύξετε το δικό σας χρηστικό εργαλείο;

Αρχικά η σκιαγράφηση και κατόπιν η χαρτογράφηση του διαγράμματος ακολουθεί τα εξής βασικά βήματα:

- 1^ο Εντοπισμός του προβλήματος και καταγραφή του στην κεφαλή του σχεδίου.
- 2^ο Ορισμός των συμμετεχόντων και οργάνωση ομάδας ανάλυσης, με ενεργοποίηση όλων των εμπλεκόμενων στο πρόβλημα.
- 3^ο Διαγραμματική απεικόνιση του εργαλείου.
- 4^ο Προσδιορισμός, επιλογή και κατηγοριοποίηση των παραγόντων (αιτιών) που εμπλέκονται στο αποτέλεσμα και ιεράρχηση τους ανάλογα με τη σημαντικότητα τους σε αυτό.
- 5^ο Τοποθέτηση της εκάστοτε κατηγορίας παράγοντα, ανάλογα με την αμεσότητα του με το αποτέλεσμα (όσο πιο άμεση εμπλοκή, τόσο πιο κοντά στην κεφαλή του σχεδίου).
- 6^ο Αναζήτηση, προσέγγιση και καταγραφή των υπό – αιτιών για κάθε κύρια κατηγορία παραγόντων (αιτιών).
- 7^ο Σύνοψη των συμπερασμάτων, προτάσεις επίλυσης και ανάληψη διορθωτικών ενεργειών

2. Φύλλο ελέγχου

Αποτελεί μια δομημένη φόρμα συλλογής και ανάλυσης των δεδομένων .Μπορεί να χρησιμοποιηθεί ανάλογα με τη χρήση του(συλλογή ποσοτικών και ποιοτικών δεδομένων).

Χρησιμοποιείται όταν τα δεδομένα μπορούν να παρατηρηθούν και να συλλεχθούν από το ίδιο άτομο ή στην ίδια θέση καθώς και για την συλλογή δεδομένων σχετικά με τη συχνότητα(πόσο συχνά εμφανίζεται) ή τον τύπο των συμβάντων, των προβλημάτων, των ελαττωμάτων, την τοποθεσία των ελαττωμάτων και τις αιτίες των ελαττωμάτων. Τέλος μπορεί να χρησιμοποιηθεί για την συλλογή δεδομένων από μια διαδικασία παραγωγής.

Διαδικασία σχηματισμού φύλλου ελέγχου

1. Προσδιορισμός του συμβάντος-προβλήματος που θα παρατηρηθεί

Έχουμε αποφασίσει ποιο είναι το πρόβλημα που θα μελετήσουμε

2. Προσδιορισμός του χρόνου και της διάρκειας συλλογής των δεδομένων

Καθορίζουμε το χρόνο που θα χρειαστούμε για να συλλέξουμε τα δεδομένα μας.

3. Σχεδιασμός της φόρμας ώστε να είναι εύχρηστη

Καθόμαστε και δημιουργούμε μια φόρμα η οποία θα είναι κατανοητή και χρήσιμη με βάση τα δεδομένα που έχουμε συλλέξει

4. Αναγραφή των τύπων ελαττωμάτων, προβλημάτων κ.λπ.

Αφού έχουμε δημιουργήσει τη φόρμα συμπληρώνουμε τους διάφορους τύπους προβλημάτων, ελαττωμάτων που έχουμε συγκεντρώσει.

5. Δοκιμή του φύλλου ελέγχου για σύντομη χρονική περίοδο, για να διαπιστωθεί ότι συλλέγονται τα κατάλληλα δεδομένα και ότι εύχρηστο.

HAACP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

Με βάση τα δεδομένα που συλλέγονται κάθε φορά πραγματοποιούμε κατάλληλες δοκιμές για να διαπιστώσουμε ότι έχουμε συγκεντρώσει τα κατάλληλα δεδομένα και είναι κατανοητά.

6. Καταγραφή των δεδομένων κάθε φορά που εμφανίζεται ένας τύπος προβλήματος.

Κάθε φορά που παρουσιάζεται και ένας καινούργιος τύπος προβλήματος αυτός αναγράφεται στη φόρμα.

Παράδειγμα

Για την συναρμολόγηση της μηχανής του(κινητήρα) διαπιστώθηκε η εμφάνιση 10 τύπων ελαττωμάτων που ευθύνονται για τη συναρμολόγηση του κινητήρα που αποκλίνει από το πρότυπο.

Τύποι παραπόνων / Εμφάνιση συμβάντος	Ημέρες							Σύνολο
	Κυριακή	Δευτέρα	Τρίτη	Τετάρτη	Πέμπτη	Παρασκευή	Σάββατο	
Αδύναμο σήμα	225	264	263	247	284	259	242	1784
Αργό internet	285	355	352	368	374	364	378	2476
Υψηλό κόστος κλήσεων	23	28	29	32	34	31	29	206
Υψηλό κόστος internet	35	42	40	39	36	37	32	261
Μικρή ποικιλία πακέτων	34	38	29	34	26	28	30	219
Μικρή χρονική διάρκεια πακέτων	20	22	25	25	24	23	28	167
Δύσχηστο Menu	12	15	14	15	16	15	13	100
Καθυστερημένη επίλυση προβλημάτων	10	8	9	8	7	11	12	65
Σύνολο	644	772	761	768	801	768	764	5278

3. Ιστόγραμμα

Αποτελεί το διάγραμμα το οποίο απεικονίζει την κατανομή συχνοτήτων των τιμών μιας μεταβλητής σε ένα δείγμα δεδομένων. Δηλαδή με βάση το πρόβλημα που εξετάζουμε πόσο συχνά εμφανίζεται αυτό στο δείγμα που έχουμε πάρει, συγκεντρώσει.

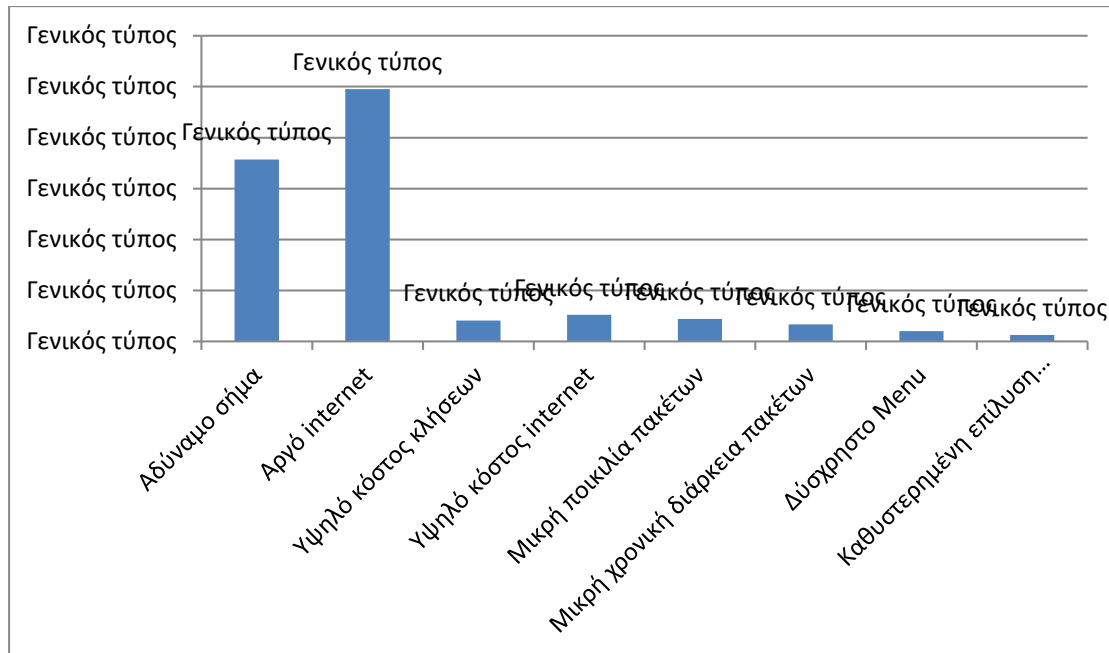
Παράδειγμα πόσοι είναι καπνιστές??

Τύπος προβλήματος	ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑ
ΑΝΔΡΕΣ	60%
ΓΥΝΑΙΚΕΣ	20%
ΜΗ ΚΑΠΝΙΣΤΕΣ	20%

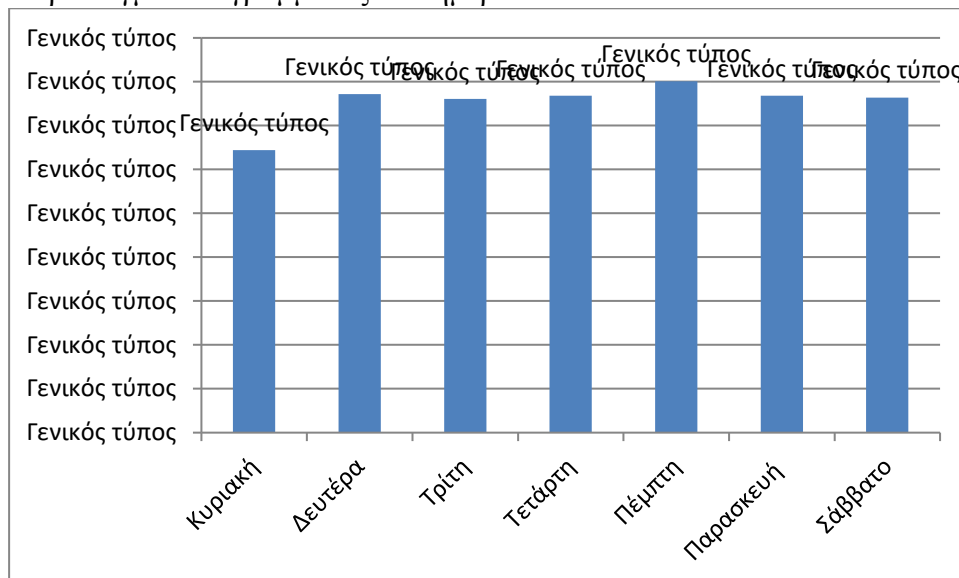
Παράδειγμα ιστογράμματος ανά τύπο παραπόνων

Για την συναρμολόγηση της μηχανής του(κινητήρα) διαπιστώθηκε η εμφάνιση 10 τύπων ελαττωμάτων που ευθύνονται για τη συναρμολόγηση του κινητήρα που αποκλίνει από το πρότυπο.

ΗΑССР (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)



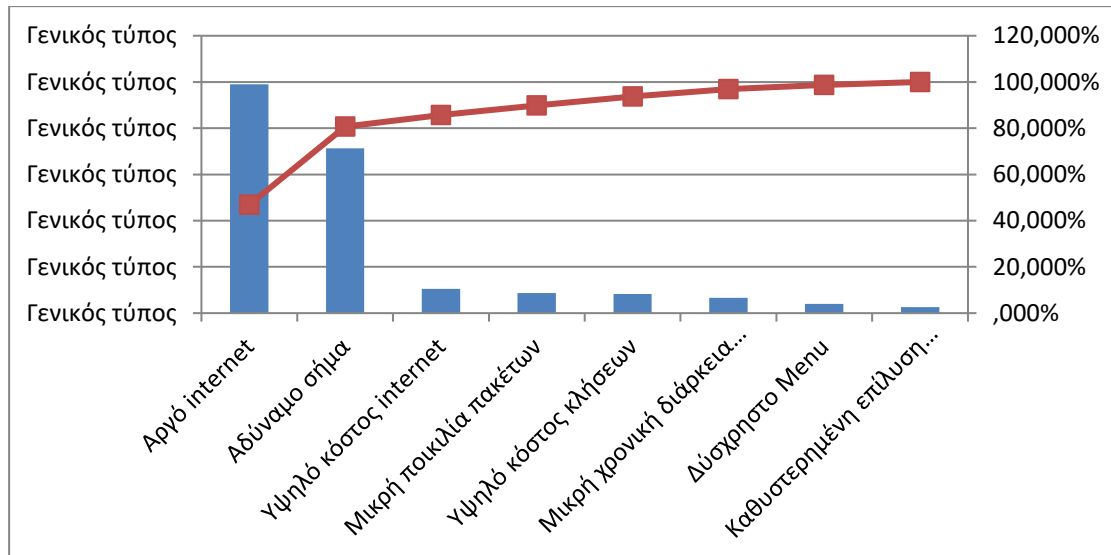
Παράδειγμα ιστογράμματος ανά ημέρα



4. Διάγραμμα Pareto

Αποτελεί μια τεχνική προσδιορισμού των σημαντικότερων παραγόντων ενός προβλήματος με βάση το βαθμό σημαντικότητάς τους.

ΗΑССР (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

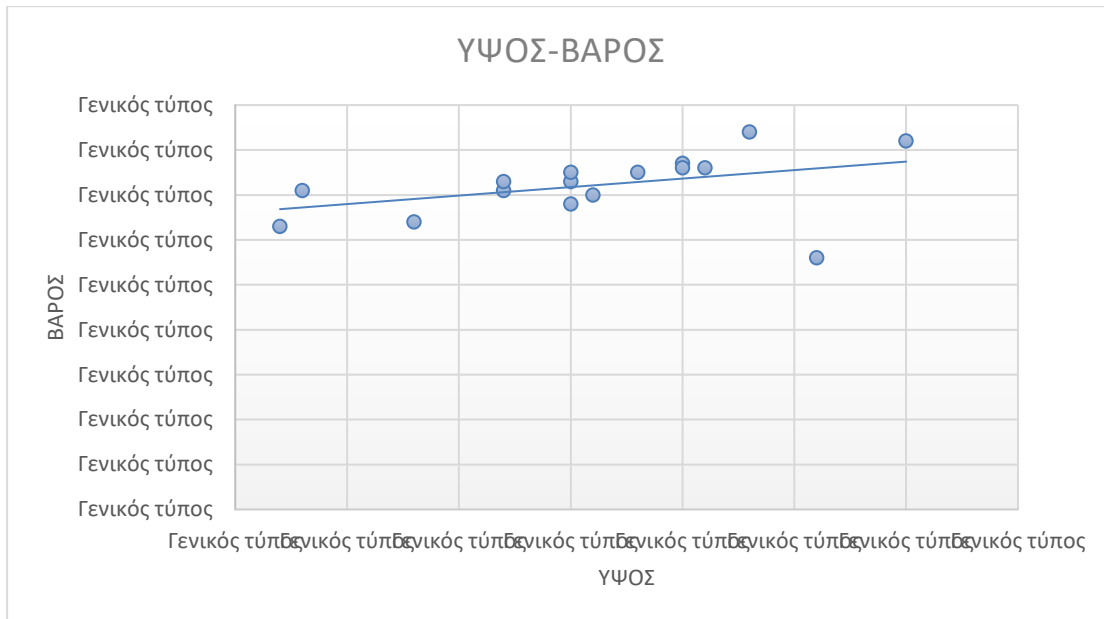


5. Διάγραμμα διασποράς

Αποτελεί τη γραφική απεικόνιση της συσχέτισης ανάμεσα σε δυο μεταβλητές
Παράδειγμα

Μια βιομηχανία θέλει να μετρήσει το ύψος και το βάρος 16 εργατών της.

ΕΡΓΑΤΕΣ	ΥΨΟΣ(cm)	ΒΑΡΟΣ(kg)						
1	183	84						
2	162	63						
3	172	71						
4	181	76						
5	180	77						
6	168	64						
7	176	70						
8	180	76						
9	190	82						
10	175	68						
11	178	75						
12	175	73						
13	186	86						
14	172	73						
15	175	75						
16	163	71						



6. Διάγραμμα ελέγχου

Περιγράφουν το πώς μια διαδικασία λειτουργεί, εξελίσσεται και ποιες μεταβολές παρουσιάζει μέσα στο χρόνο. Χρησιμοποιούνται για να προσδιοριστεί αν μια διαδικασία είναι υπό στατιστικό έλεγχο (σχετικά με την ύπαρξη ειδικών αιτιών μεταβλητότητας), τον εντοπισμό των αιτιών που προκαλούν την μεταβλητότητα με σκοπό τη βελτίωση της διαδικασίας παραγωγής. Τέλος χρησιμοποιούν δείγματα τα οποία αποτελούνται από υπό ομάδες/ομάδες παρατηρήσεων.

Χαρακτηριστικά διαγραμμάτων ελέγχου

Άξονα X: απεικονίζει το χρόνο ή τον αριθμό του δείγματος

Άξονα Y: απεικονίζει τη μεταβλητή ή το χαρακτηριστικό ποιότητας που μελετάται



Χαρακτηριστικά διαγράμματος ελέγχου

1) Τα δεδομένα παρουσιάζουν κοινές αιτίες μεταβολών προσεγγίζουν την κανονική κατανομή

2) Η κανονική κατανομή χωρίζεται σε $\pm 3SD$ (τυπική απόκλιση)

3) 99,73% η πιθανότητα να βρίσκεται ένα σημείο εντός των $\pm 3SD$ (κοινή μεταβολή)

4) 0,27% = 0,135% πιθανότητα να βρίσκεται ένα σημείο εκτός των $\pm 3SD$ (ειδική αιτία)

Χαρακτηριστικά διαγράμματος ελέγχου

UCL (Upper control limit): Ανώτατο όριο ελέγχου $+3SD$

LCL (Lower control limit): Κατώτατο όριο ελέγχου $-3SD$

Παρέχουν την βάση για τον προσδιορισμό με βάση:

1) Τις ικανότητες της διαδικασίας

2) Των ειδικών αιτιών

Σημείο εκτός των ορίων υποδεικνύει την ύπαρξη ειδικής αιτίας

Σφάλμα τύπου I και II

Σφάλμα τύπου I: Εντοπίζονται ειδικές αιτίες ενώ δεν υπάρχουν (όταν τα όρια γίνονται μικρότερα από $\pm 3SD$)

Σφάλμα τύπου II: Δεν εντοπίζονται ειδικές αιτίες ενώ στην πραγματικότητα υπάρχουν (όταν τα όρια γίνονται μεγαλύτερα από $\pm 3SD$)

Όρια προδιαγραφών ή όρια ανοχής

UTL (Upper tolerance limit): ανώτατο όριο ανοχής

LTL (Lower tolerance limit): κατώτατο όριο ανοχής

1. Για να γίνει η παραγωγή με το ελάχιστο κόστος, τα όρια ανοχής πρέπει να είναι έξω από τα όρια ελέγχου.

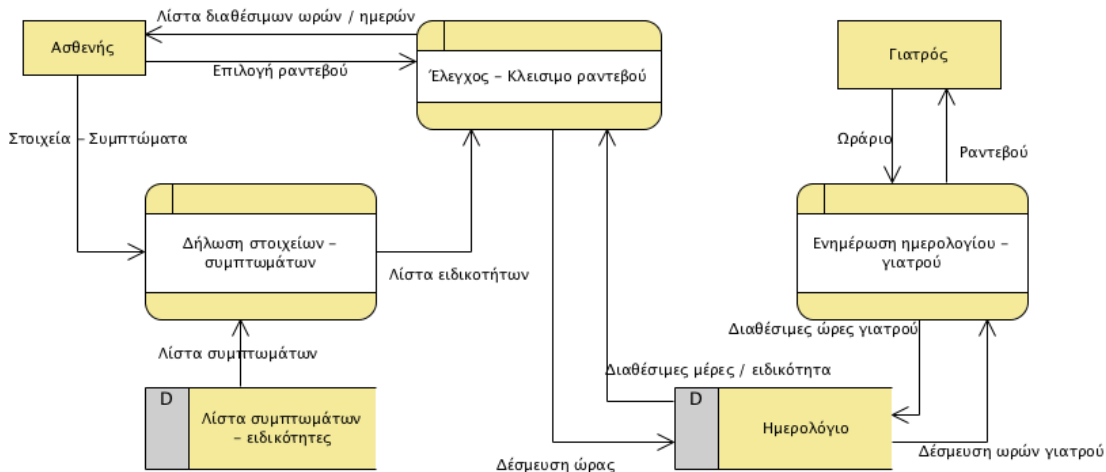
2. Για τον έλεγχο και την ικανότητα της διαδικασίας τα όρια ελέγχου πρέπει να είναι εντός των ορίων ανοχής.

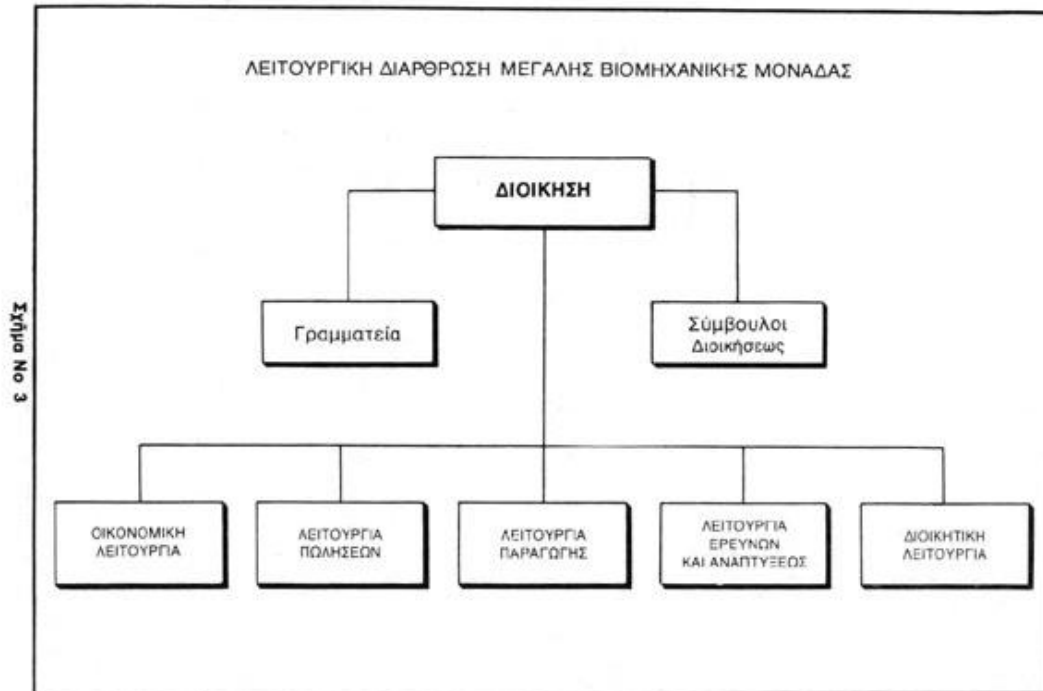
3. Σημείο εντός των ορίων ελέγχου αλλά εκτός των ορίων ανοχής υποδεικνύει διαδικασία υπό στατιστικό έλεγχο αλλά εκτός προδιαγραφών.

7. Διάγραμμα ροής

Αποτελεί σχηματική απεικόνιση των βημάτων, των ενεργειών που εφαρμόζονται σε μια διαδικασία. Περιλαμβάνει σχηματικά όλα τα βήματα που ακολουθούνται για την επίτευξη μιας διαδικασίας.

ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑ





3.3.2 ΑΝΑΛΥΣΗ ΝΕΑ ΕΡΓΑΛΕΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ

1. Διάγραμμα συνάφειας

Τα διαγράμματα συνάφειας χρησιμοποιούνται στην ταξινόμηση ή κατάταξη σε ομάδες σύνθετων θεμάτων, ιδεών και απόψεων. Η κατάταξη βασίζεται στη συνάφεια ώστε να είναι κατανοητή η συστηματική κατανόηση κάποιου ευρύτερου θέματος. Η χρησιμότητα των διαγραμμάτων συνάφειας αφορά στην ανάλυση πολύπλοκων καταστάσεων, στην οργάνωση και συστηματοποίηση ιδεών για τη λήψη διοικητικών αποφάσεων και στην προαγωγή συνεργασίας στο πλαίσιο λειτουργίας ομάδας έργου. Πρόκειται για ένα ιδιαίτερο είδος εργαλείου brainstorming που οργανώνει μεγάλες ποσότητες ανοργάνωτων ιδεών, σε δεδομένα και πληροφορίες σε ομάδες με βάση τις φυσικές σχέσεις. Ο όρος “affinity diagram (=διάγραμμα συγγένεια)” επινοήθηκε από τον Ιάπωνα ανθρωπολόγο Jiro Kawakita στη δεκαετία του 1960 για να αντιμετωπίσει τις τεράστιες ποσότητες των παρατηρήσεων και των σημειώσεων που είχαν συσσωρευτεί κατά τη διάρκεια μιας μακράς ανθρωπολογικής μελέτης. Είναι επίσης γνωστή ως η μέθοδος KJ ή KJ διάγραμμα ή σύνθετα διαγράμματα (Maritan & Panizzolo, 2009). Τα affinity diagrams παρέχουν μια γραφική αναπαράσταση των δημιουργικών και πρωτότυπων κατηγοριών ή διαστάσεων των ιδεών. Ο στόχος τους είναι να συνδυάσουν όλα τα δεδομένα σε ένα μέρος. Έχουν αναπτυχθεί, προκειμένου να 28 ανακαλύψουν σημαντικές ομάδες ιδεών εντός ενιαίου πλαισίου που είχαν αρχίσει με μια σειρά από ανοργάνωτες παρατηρήσεις ή απόψεις. Με τον τρόπο αυτό, είναι σημαντικό να αφήσουμε τις ομαδοποιήσεις να προκύψουν φυσικά, παρά σύμφωνα με προκαθορισμένες κατηγορίες. Ένα affinity diagram μπορεί να καταλήξει στο ίδιο ή μπορεί να παρέχει μια βάση για περαιτέρω ανάλυση. Το Affinity Diagram αποτελεί ένα απλό εργαλείο που μας επιτρέπει:

- τη δημιουργία ιδεών για μια κατάσταση ή ένα πρόβλημα,
- ένα μέσο μετατόπισης μέσα από ένα μεγάλο όγκο ποιοτικών δεδομένων,
- τη διοργάνωση ενός μεγάλου αριθμού ιδεών και απόψεων σε σημαντικές ομάδες,
- την ταυτοποίηση προτύπων που κρύβονται πίσω από τον όγκο των λεπτομερών παρατηρήσεων, Affinity diagrams μπορούν να δημιουργηθούν από ένα άτομο ή μια ομάδα. Τυπικές περιπτώσεις που εμφανίζεται η ανάγκη για τέτοιου είδους διάγραμμα-συγγένεια είναι

κατά τη διάρκεια μιας άσκησης καταϊγισμού ιδεών καθώς και όταν αναλύεις λεκτικά δεδομένα, όπως αποτελέσματα ερευνών. Είναι παρεμφερής με μια προσέγγιση «χαρτογράφηση μυαλού», αν και παράγει οργανωμένες συγκεντρώσεις των ιδεών, που ομαδοποιούνται ανάλογα με τη συγγένεια, σε αναλογία με τη δομή δέντρου (Maritan & Panizzolo, 2009). Το Affinity Diagram είναι ιδιαίτερα χρήσιμο και πρέπει να χρησιμοποιείται όταν:

- Βρισκόμαστε αντιμέτωποι με πολλά γεγονότα ή ιδέες σε προφανές χάος,
- Η κατάσταση ή το πρόβλημα είναι πολύ μεγάλο ή πολύ περίπλοκο ώστε να αντιμετωπισθεί,
- Η απάντηση ή η λύση δεν είναι προφανής σε όλους,
- Η συναίνεση της ομάδας (σύμβαση) είναι απαραίτητη μεταξύ των μελών της ομάδας (και ίσως και άλλους) για να λειτουργήσει αποτελεσματικά, Τυπικές καταστάσεις είναι: 29
- Κατά τη διάρκεια μιας άσκησης brainstorming.
- Κατά την ανάλυση λεκτικών στοιχείων, όπως είναι τα αποτελέσματα της έρευνας. Στις επιχειρήσεις, η τεχνική αυτή χρησιμοποιήθηκε αρχικά μόνο στα προγράμματα διαχείρισης ποιότητας, κι έκτοτε έχει αποδείξει την αξία του και έχει εξαπλωθεί και σε άλλους τομείς, όπως τον καθορισμό του στόχου, το στρατηγικό σχεδιασμό, τον καθορισμό βασικών απαιτήσεων των πελατών, απομονώνοντας τις προβληματικές περιοχές για την προσοχή, και την ενίσχυση της δημιουργικότητας. Επίσης, έχει αποδειχθεί χρήσιμη σε περιπτώσεις όπου τα θέματα είναι περίπλοκα ή, όταν απαιτείται μια σημαντική ανακάλυψη, ή όταν η συμμετοχή και η υποστήριξη για την εξεύρεση λύσης είναι απαραίτητη. Υπάρχουν πολλά οφέλη που θα προκύψουν από τη χρήση αυτού του εργαλείου. Μεταξύ των άλλων είναι τα ακόλουθα:
- Δημιουργεί την αρχική τάση για ανακάλυψη
- Προκαλεί την εξεύρεση των αιτιών σύνδεσης μεταξύ των διαφόρων στοιχείων των πληροφοριών
- Χτίζει την ομαδική εργασία
- Χτίζει δεξιότητες κριτικής σκέψης μέσα στην ομάδα
- Χτίζει δεξιότητες επικοινωνίας μέσα στην ομάδα
- Επιτρέπει την πλήρη συνεισφορά του κάθε μέλους της ομάδας Την οργάνωση των ιδεών με σκοπό την ανάπτυξη ενός διαγράμματος συγγένειας περιλαμβάνει μια σειρά από βήματα:
 - Διατυπώστε το θέμα προς εξέταση, με τη μορφή ενός ερωτήματος.
 - Brainstorm (=δημιουργείτε καταϊγισμό ιδεών) σε ένας μεγάλο αριθμό των απαντήσεων στο συγκεκριμένο ζήτημα.
 - Καταγράψτε κάθε ιδέα σχετικά με τις κάρτες ή τις σημειώσεις (οι ιδέες θα πρέπει να είναι τουλάχιστον ένα ουσιαστικό και ρήμα, κατά προτίμηση μια φράση). 30
 - Τοποθετήστε τις κάρτες ή τις σημειώσεις τυχαία σε μια επιφάνεια εργασίας.
 - Ελέγξτε τις ιδέες που φαίνονται να σχετίζονται.
 - Ταξινομήστε τις κάρτες σε σχετικές ομάδες μέχρις ότου όλες οι κάρτες να έχουν χρησιμοποιηθεί.
 - Γράψτε τίτλους ή επικεφαλίδες για κάθε ομάδα που συνοψίζουν την ουσία της ομάδας, κατά προτίμηση σε ελαφρώς υψηλότερο επίπεδο αφαίρεσης (ομάδες μπορούν να συνδυαστούν σε «σούπερ-ομάδες» κατά περίπτωση).
 - Σχεδιάστε το διάγραμμα συγγένειας. Η χρήση affinity διαγραμμάτων είναι ένα πολύ απλό αλλά ισχυρό εργαλείο για τη δημιουργία, τη σύλληψη και την οργάνωση ιδεών και πληροφοριών σχετικά με ένα πρόβλημα ή μια κατάσταση. Παρ' όλα αυτά, αυτό έχει περιορισμούς και μπορεί να είναι δύσκολη στη χρήση. Μερικά από τα ζητήματα είναι τα εξής:
 - Τα άτομα που κυριαρχούν στην ομαδοποίηση. Αν η ομάδα είναι ιεραρχική να εξετάσει τη χρήση ενός διαμεσολαβητή ή να περιορίσει τον αριθμό ατόμων που συμμετέχουν στην ομάδα.
 - Η εκτέλεση της διαλογής γίνεται, ενώ διενεργείται συζήτηση.

- Οι δυσκολίες στην εύρεση κατάλληλων συγγενειών.

Παράδειγμά

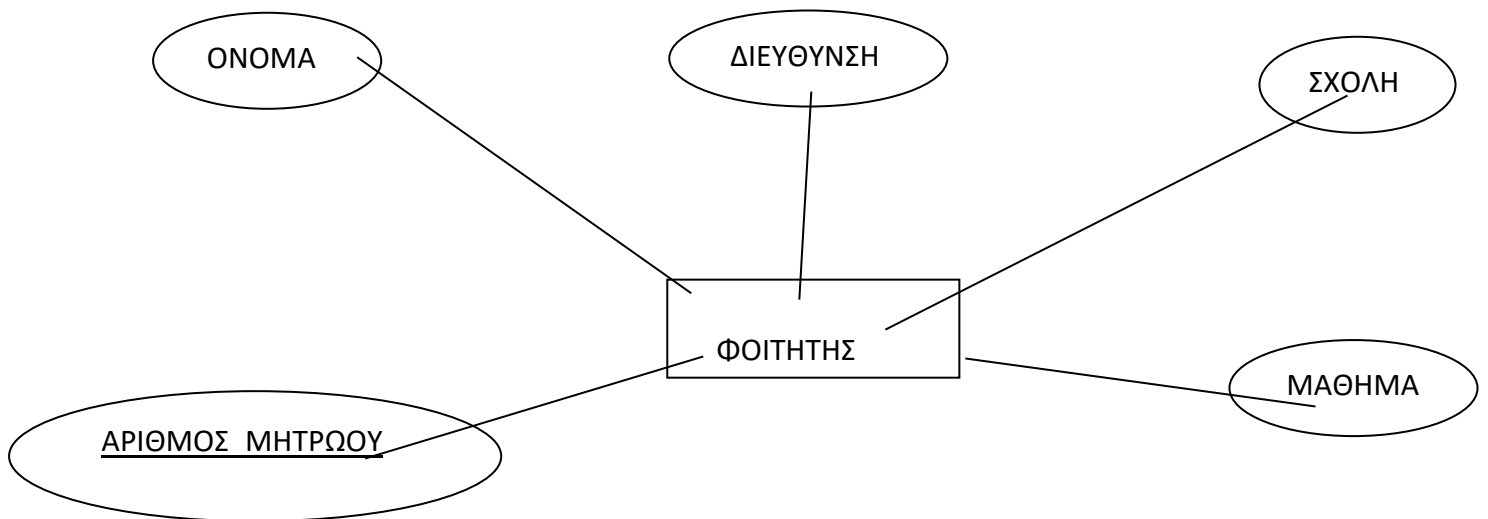
Ας υποθέσουμε ότι έχουμε το ερώτημα:

Ποιος ευθύνεται για τα πεταμένα σκουπίδια στους δρόμους;

ΠΟΛΗ	ΟΧΗΜΑΤΑ	ΔΡΑΣΤΗΡΙΟΤΗΤΕΣ
Πεζοί	Φορηγά	Συναυλίες
Μαγαζιά	Μοτοσικλότες	Εκδρομείς
Εστιατόρια	Αυτοκίνητα	

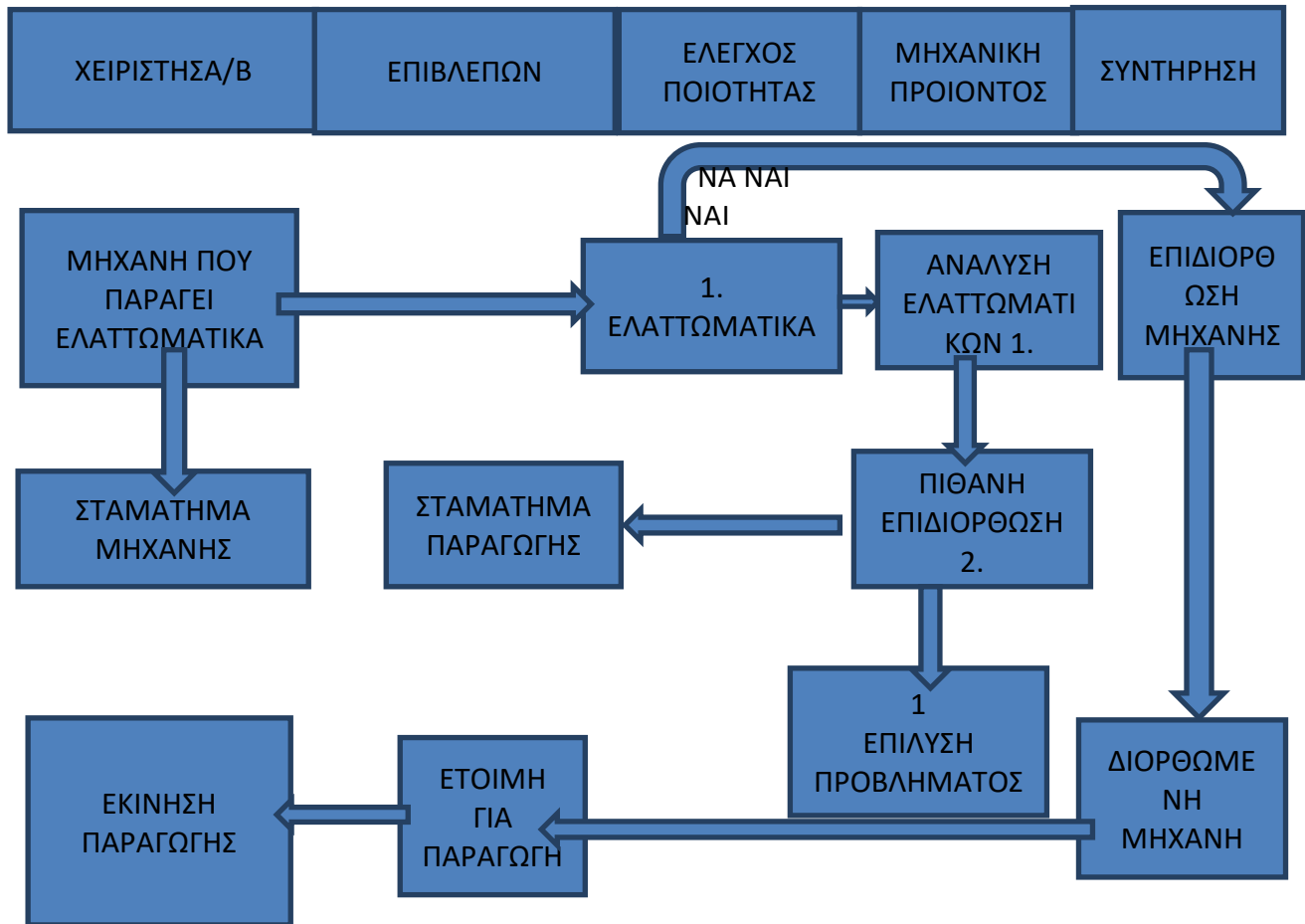
3. Διάγραμμα συσχετίσεων

Χρησιμοποιείται στο πρώτο στάδιο σχεδίασης ενός συστήματος πληροφοριών κατά την ανάλυση των απαιτήσεών του. Σκοπός του είναι να περιγράψει τις αναγκαίες πληροφορίες οι οποίες πρόκειται να αποθηκευτούν στη βάση δεδομένων ή τον τύπο τους. Η μοντελοποίηση δεδομένων γίνεται για την περιγραφή των χρησιμοποιούμενων όρων και των σχέσεων τους σε έναν ορισμένο τομέα ενδιαφέροντος. Στην περίπτωση σχεδιασμού ενός συστήματος πληροφοριών, που στηρίζεται σε μια βάση δεδομένων, το εννοιολογικό μοντέλο δεδομένων χαρτογραφείται σε προχωρημένο στάδιο σε ένα λογικό μοντέλο δεδομένων, όπως το σχεσιακό μοντέλο δεδομένων. Το στάδιο αυτό ονομάζεται συνήθως στάδιο λογικού σχεδιασμού. Ύστερα, κατά τη διάρκεια του φυσικού σχεδιασμού το λογικό μοντέλο χαρτογραφείται σε κάποιο φυσικό μοντέλο. Ορισμένες φορές και οι δύο φάσεις αναφέρονται ως "φυσικός σχεδιασμός"



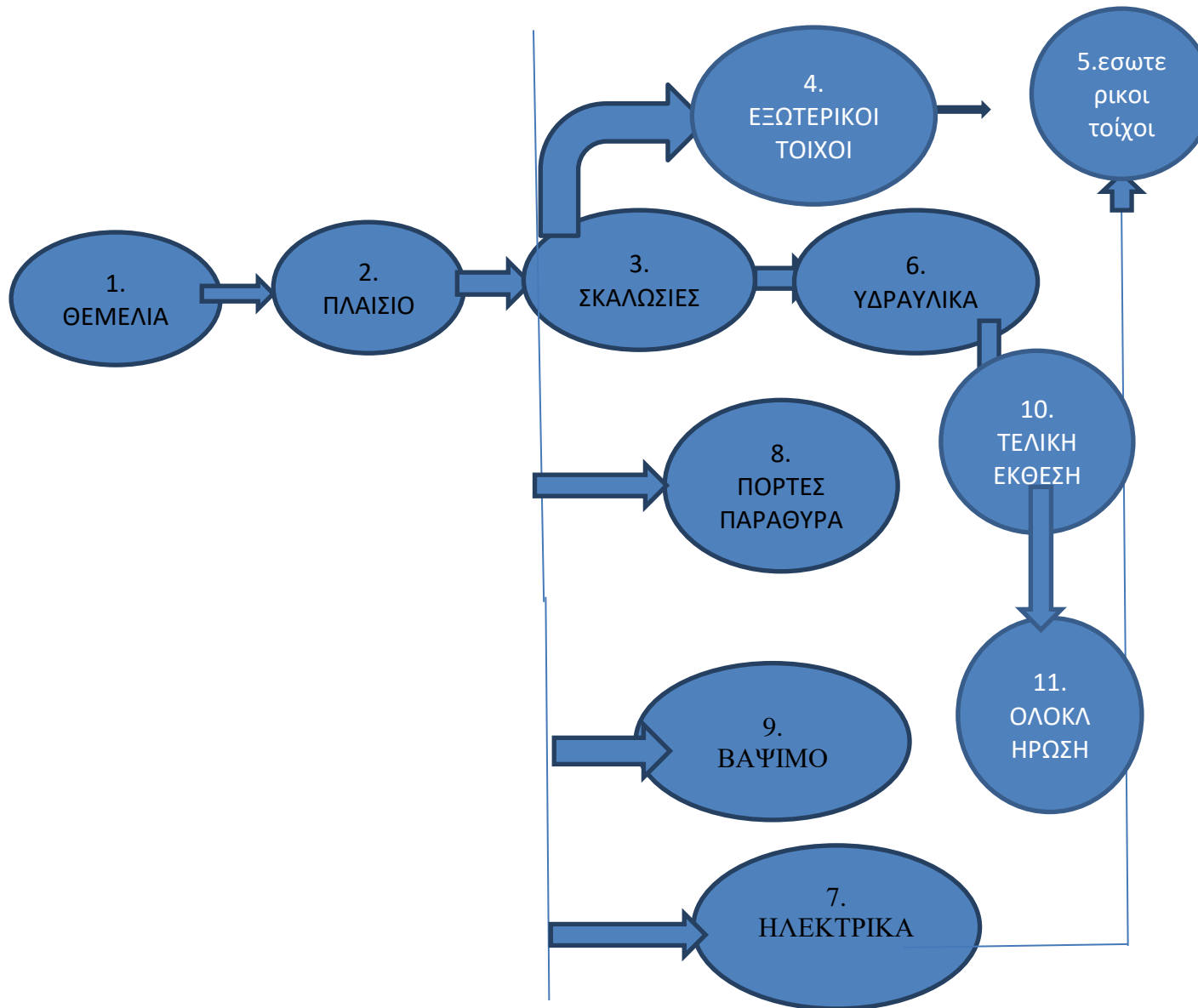
4. Διάγραμμα Μήτρας (Matrix diagram)

Το διάγραμμα μήτρας χρησιμοποιείται για να αποσαφηνίσει τη σχέση μεταξύ αποτελεσμάτων και αιτίων ή μεταξύ σκοπών και μεθόδων και να δείξει τη σημασία κάθε σχέσης. Οι παραπάνω παράγοντες ταξινομούνται σε γραμμές και στήλες σε πίνακες-μήτρες και τα κελιά των διασταυρώσεων τους αποτελούν τη βάση για μελλοντικές ενέργειες. Οργανώνουμε δηλαδή συστηματικά τις πληροφορίες έτσι ώστε να μπορούν να συγκριθούν με βάση κάποια χαρακτηριστικά, τα οποία θα μας βοηθήσουν να κάνουμε συγκρίσεις ή επιλογές. Με τη χρήση του διαγράμματος μήτρας βελτιώνεται η αποτελεσματικότητα του συστήματος αξιολόγησης της ποιότητας, ενδυναμώνετε το σύστημα διασφάλισης ποιότητας συνδέοντας επίπεδα ποιότητας με διαφορετικές λειτουργίες ελέγχου και ανιχνεύονται τα αίτια μη συμμορφώσεων στη παραγωγική διαδικασία. Στο σχήμα το διάγραμμα μήτρας παρουσιάζει την κατάσταση στην οποία μια μηχανή παράγει ελαττωματικά προϊόντα.



Διάγραμμα βέλους (Arrow diagram)

Χρησιμοποιείται για την ανάπτυξη του καλύτερου προγραμματισμού έργων και των κατάλληλων ελέγχων για την επίτευξη των στόχων του έργου. Δείχνει, αστικοποιημένα τον απαιτούμενο χρόνο για την επίλυση ενός προβλήματος και ποιες εργασίες μπορούν να γίνουν παράλληλα. Στο παρακάτω σχήμα φαίνονται οι ενέργειες που πρέπει να γίνουν για το σχέδιο κατασκευής ενός σπιτιού.



5. Διάγραμμα προγραμματισμού επιλογής

Το εργαλείο αυτό μας βοηθάει να εστιάσουμε στις πιθανές διαδοχές οι οποίες θα μας βοηθήσουν να οδηγηθούμε σε ένα επιθυμητό αποτέλεσμα ενώ χρησιμοποιείται για το σχεδιασμό καινούργιων ή ανανεωμένων ενεργειών οι οποίες είναι πολύπλοκες.

Για την ανάπτυξη της τεχνικής ακολουθούνται τα παρακάτω βήματα:

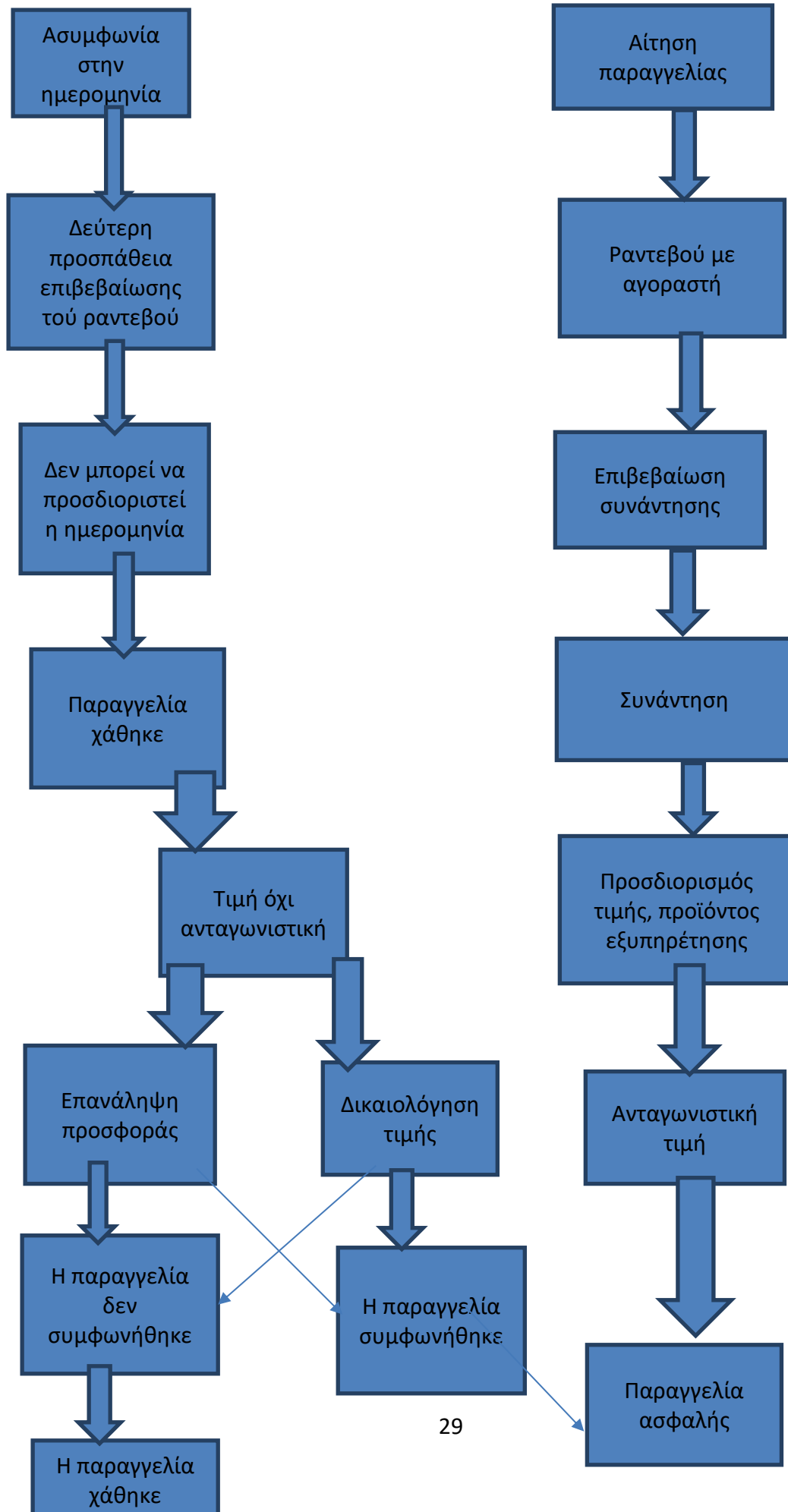
- Καθορίζουμε τη ροή των δραστηριοτήτων του σχεδίου και τις τοποθετούμε σε ένα διάγραμμα ροής. (Το διάγραμμα ροής αποτελείται από κόμβους και βέλη. Κάθε κόμβος είναι μια διακριτή ενέργεια. Η βασική ιδέα είναι πως ο στόχος, δηλαδή ο τελικός κόμβος προσεγγίζεται με πολλούς τρόπους αλλά μόνο μία θα είναι η τελική ροή.)

- Επιλέγουμε τη βέλτιστη ροή λαμβάνοντας υπόψη το κόστος, το χρόνο, τις

ΗΑССР (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

επιπτώσεις κ.α.

Το σχήμα παρουσιάζει ένα διάγραμμα το οποίο μπορεί να βοηθήσει στη ασφαλή διεκπεραίωση ενός συμβολαίου.

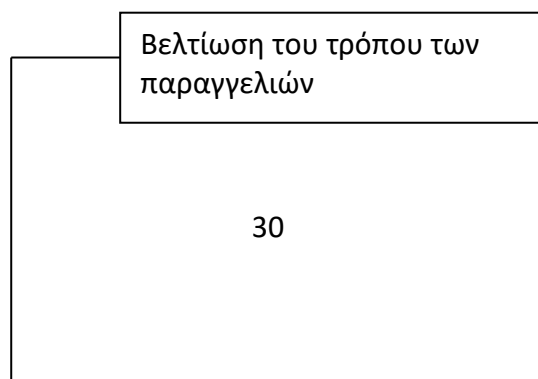


6. Δένδροδιαγράμματα

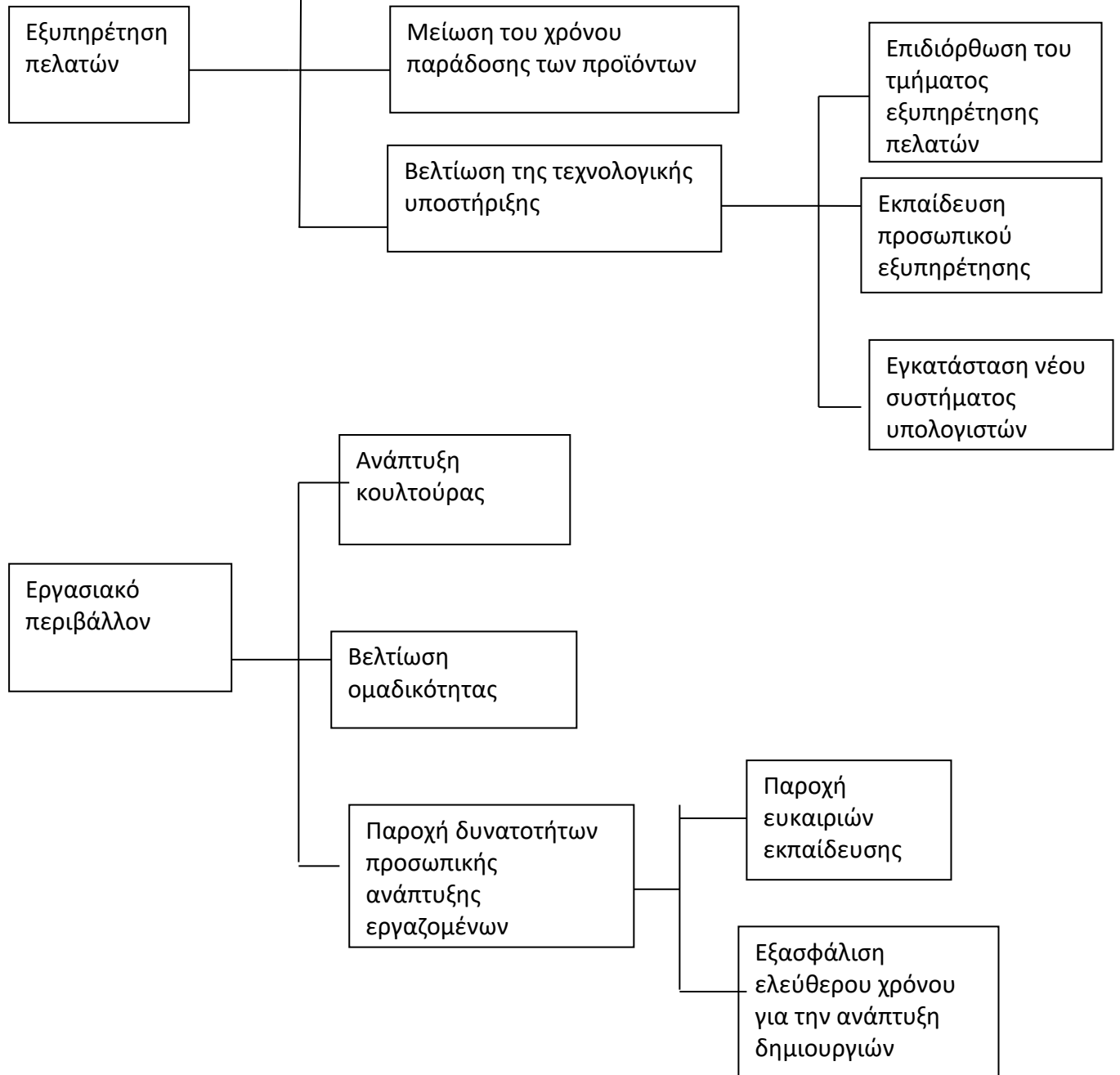
Το δένδρο-διάγραμμα ξεκινά με ένα στοιχείο που διακλαδίζεται σε δύο ή περισσότερα, καθένα από τα οποία διακλαδίζονται σε δύο ή περισσότερα, και ούτω καθεξής. Μοιάζει με ένα δέντρο, με τον κορμό του και με πολλαπλούς κλάδους διακλαδώσεις.

Το Δένδρο Διάγραμμα χρησιμεύει:

- Για εντοπισμό των διαφόρων καθηκόντων
- Για εντοπισμό ιεραρχιών, τρόπου διάρθρωσης των επιχειρήσεων, ή προτεραιοτήτων.
- Για προσδιορισμό των εισροών και εκροών ενός έργου, μιας διαδικασίας κ.λπ. 31 Χρησιμοποιείται για να σπάσει ευρείες κατηγορίες σε λεπτομερέστερες μέχρι να φτάσει στα λεπτομερέστερα επίπεδα ανάλυσης. Με την ανάπτυξη του δέντρο-διαγράμματος έχουμε την δυνατότητα να προχωρήσουμε την σκέψη μας βήμα-βήμα από γενικές πληροφορίες σε επαρκέστερες λεπτομέρειες. Τα δένδρο-διαγράμματα ή δέντρα απόφασης αποτελούν είτε μια γραφική αναπαράσταση των διαφορετικών ευκαιριών που παρουσιάζονται και αναδεικνύονται είτε αποφάσεις που ένας ιδιοκτήτης επιχείρησης μπορεί να κάνει όσον αφορά τις πράξεις της εταιρείας της. Το διάγραμμα συνήθως αποδίδει ένα ποσοστό επί της αξίας της ένδειξης για την πιθανότητα εκδήλωσης ενός συμβάντος. Αν και αυτή η μέθοδος μπορεί να παρουσιάσει τις πληροφορίες με λεπτομερή τρόπο, μπορεί να παρουσιάσει κάποια πιθανά μειονεκτήματα για τους ιδιοκτήτες και διαχειριστές (eshow):
- Ως προς τον χρήστη: Οι ιδιοκτήτες και οι διευθυντές επιχειρήσεων και οργανισμών (managers) πρέπει να έχουν ένα ορισμένο επίπεδο εμπειρίας και γνώσεων αφενός προκειμένου να μπορέσουν να κατανοήσουν και αφετέρου για να βρίσκονται σε θέση να ολοκληρώσουν με ακρίβεια την διαδικασία με το δέντρο-απόφασης. Πιθανή αποτυχία να κατανοήσει ο εκάστοτε μάνατζερ με ακρίβεια τα δέντρα απόφασης μπορεί να οδηγήσει σε μια γρήγορη και παρορμητική έκβαση των επιχειρηματικών ευκαιριών που να οδηγήσει σε βεβιασμένες κινήσεις και λάθη λόγω βιασύνης.
- Ως προς τον τρόπο παρουσίασης: Τα δέντρα απόφασης απαιτούν συνήθως εσωτερικές και εξωτερικές πληροφορίες σχετικά με το επιχειρησιακό και λειτουργικό περιβάλλον του. Οι μάνατζερ θα πρέπει να είναι σε θέση να συγκεντρώσουν τα βασικά κομμάτια των πληροφοριών για να εκτιμήσουν με ακρίβεια τις ευκαιρίες που αναγράφονται πάνω στο δέντρο απόφασης. Καθίσταται επίσης δύσκολο να συμπεριληφθούν μεταβλητές σε ένα δέντρο απόφασης, γεγονός που μπορεί να οδηγήσει σε διπλότυπες ή δίσημες πληροφορίες για τους μάνατζερ. Κατά αυτόν τον τρόπο οι ιδιοκτήτες και οι διευθυντές πρέπει να αποφασίσουν από κοινού αν το δέντρο 32 απόφασης θα πρέπει να αντιπροσωπεύει δολάρια, ποσοστά ή ένα συνδυασμό. Η αδυναμία να ολοκληρωθεί το δένδρο αποφάσεων μόνο με ένα σύνολο πληροφοριών αποτελεί σημαντικό μειονέκτημα. Ενώ οι ελλιπείς πληροφορίες μπορεί να δημιουργήσουν δυσκολίες στη διαδικασία λήψης αποφάσεων σε μια επιχείρηση, η περίπτωση να υπάρχουν πάρα πολλές πληροφορίες σε ένα δένδρο-διάγραμμα μπορεί επίσης να είναι ένα σημαντικό ζήτημα. Στην περίπτωση αυτή, οι ιδιοκτήτες και οι διαχειριστές αντιμετωπίζουν πάρα πολλές πληροφορίες για τη λήψη μιας απόφασης κι ως εκ τούτου αντί να επιταχυνθεί η διαδικασία λήψης μιας απόφασης, οι ιδιοκτήτες και οι διαχειριστές περνούν περισσότερο χρόνο κοιτάζοντας τα δέντρα απόφασης. Στην περίπτωση αυτή όπου επιβραδύνεται η διαδικασία λήψης αποφάσεων το δέντρο αποφάσεων παρουσιάζει σημαντική αρνητική διάσταση. Στο παρακάτω παράδειγμα δένδρογράμματος παρουσιάζεται η ανάλυση των στόχων και των στρατηγικών μιας εταιρείας.



ΗΑССР (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)



ΚΕΦΑΛΑΙΟ4: ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗ- ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ

4.1 ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗ

Η τυποποίηση είναι η διαδικασία με την οποία καθιερώνονται προδιαγραφές, δηλαδή κανονισμοί, οι οποίοι θέτουν τους απαραίτητους κανόνες για την παραγωγή, τη σύνθεση και τις ιδιότητες που πρέπει να έχει ένα προϊόν ή μία υπηρεσία.

Με τον οικονομικό και εμπορικό όρο τυποποίηση (στην αγγλική Standardization), ή απλούστερα στάνταρντ, χαρακτηρίζεται γενικά η ανάπτυξη ειδικών προτύπων βάσει των οποίων ακολουθείται στη συνέχεια η παραγωγή μεγάλων ποσοτήτων προϊόντων, ειδικότερα βιομηχανικών, που να μπορούν μεταξύ τους να συναρμολογούνται, χωρίς άλλες προσαρμογές. Έτσι με τον τρόπο αυτό διευκολύνονται τα βιομηχανικά εργοστάσια στη παραγωγή ανταλλακτικών με εξαιρετική μείωση κόστους παραγωγής τους.

Στην ουσία το ακολουθούμενο κάθε φορά πρότυπο αποτελεί ένα συγκεκριμένο υπόδειγμα προδιαγραφών επί του οποίου και ακολουθεί η βιομηχανική γραμμή παραγωγής του συγκεκριμένου προϊόντος. Το πρότυπο μπορεί να αφορά όργανα, μηχανήματα που χρησιμοποιούνται για έλεγχο και μετρήσεις διαφόρων χαρακτηριστικών των προϊόντων όπως μέγεθος, χρώμα, βάρος κ.λπ. ή ακόμα τύπους, σκίτσα - σύμβολα χρήσης, μεταφοράς, ή ενεργειών που θα πρέπει να ακολουθηθούν.

Για τον συντονισμό της παραγωγής προτύπων, προς αποφυγή μιας άναρχης ανάπτυξης αυτών κατέστη ανάγκη να τεθεί αυτός υπό βιομηχανικές ενώσεις ή ασφαλέστερα υπό κυβερνητικό έλεγχο. Έτσι δημιουργήθηκαν τα εθνικά πρότυπα τυποποίησης γενικής αποδοχής. Την αποστολή αυτή επιτελεί στις ΗΠΑ το Εθνικό Αμερικανικό Ινστιτούτο Τυποποίησης (ANSI). Με την έντονη δε ανάπτυξη του διεθνούς εμπορίου τον συντονισμό σε διεθνές πλέον επίπεδο ανέλαβε η Διεθνής Οργάνωση Τυποποίησης (ISO). Σημαντικοί σταθμοί στην έννοια του διεθνούς συντονισμού τυποποίησης ήταν η καθιέρωση αρχικά του Γραφείου μέτρων και σταθμών, όπου ακολούθησε ο καθορισμός του διεθνούς μετρικού συστήματος. Επίσης η ίδρυση της Διεθνούς Ομοσπονδίας Εθνικών Ενώσεων Τυποποίησης (ISA) το 1926, την οποία διαδέχθηκε το 1947 η ISO.

Στην Ελλάδα την ευθύνη συντονισμού τυποποίησης έχει ο Ελληνικός Οργανισμός Τυποποίησης (ΕΛΟΤ) που ιδρύθηκε το 1976 με τον Νόμο 372/1976

Ειδικότερα, η τυποποίηση περιλαμβάνει την εκπόνηση, έκδοση και εφαρμογή προτύπων, αλλά και άλλων κειμένων τεχνικής καθοδήγησης, όπως τεχνικών προδιαγραφών, οδηγιών εφαρμογής, κωδίκων πρακτικής, κανονισμών κ.λπ.

4.1.1 ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΣ ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗΣ

Ο Ελληνικός Οργανισμός Τυποποίησης Ανώνυμη Εταιρεία (ΕΛ.Ο.Τ. Α.Ε.) είναι Νομικό Πρόσωπο Ιδιωτικού Δικαίου και ιδρύθηκε το 1976 με έδρα την Αθήνα σύμφωνα με το άρθρο 1 του Νόμου 372/1976. Από το 1997, ο ΕΛ.Ο.Τ. λειτουργεί ως Ανώνυμη Εταιρεία βάσει του Νόμου 414/96 και του Προεδρικού Διατάγματος 155/1997. Ο ΕΛ.Ο.Τ. χρηματοδοτείται από το κράτος, εποπτεύεται από το Υπουργείο Ανάπτυξης και Επενδύσεων και διοικείται από Διοικητικό Συμβούλιο, το οποίο απαρτίζουν ο Πρόεδρος, ο Αντιπρόεδρος, ο Διευθύνων Σύμβουλος και πέντε μέλη. Το έργο του Διοικητικού Συμβουλίου υποστηρίζεται από τη δράση των Τεχνικών Επιτροπών και Ομάδων Εργασίας που έχουν συσταθεί και λειτουργούν επικουρικά προς το έργο του ΕΛ.Ο.Τ. και αριθμούν περισσότερα από 1000 μέλη

4.1.2 ΣΚΟΠΟΣ ΙΔΡΥΣΗΣ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Σκοπός του ΕΛΟΤ είναι η προαγωγή και εφαρμογή της τυποποίησης και των δραστηριοτήτων που είναι συναφείς και απορρέουν από αυτή (π.χ. πιστοποίηση, πληροφόρηση, έλεγχοι και δοκιμές). Συγκεκριμένα, οι δραστηριότητες του ΕΛΟΤ είναι:

Πρώτον και κύριο μέλημα του ΕΛΟΤ είναι η μετάφραση στα Ελληνικά όλων των Ευρωπαϊκών οδηγιών και γενικά των διεθνών προτύπων που η Ελλάδα είναι υποχρεωμένη να εφαρμόζει.

α) Η σύνταξη, έκδοση και διάθεση προτύπων και προδιαγραφών που αναφέρονται σε προϊόντα, με εξαίρεση τα γεωργικά προϊόντα, και σε διεργασίες, δραστηριότητες, οργανισμούς, συστήματα, πρόσωπα ή συνδυασμούς αυτών, τα οποία μπορούν να αποτελέσουν αντικείμενο τυποποίησης.

β) Η σύσταση και υποστήριξη επιτροπών ή ομάδων εργασίας για τη μελέτη θεμάτων που

εμπίπτουν στο σκοπό και στις αρμοδιότητές του, η ανάθεση τέτοιων μελετών σε υφιστάμενες επιτροπές, ομάδες εργασίας ή πρόσωπα, καθώς και ο συντονισμός και η αξιοποίηση όλων των σχετικών εργασιών και μελετών που αφορούν την τυποποίηση στην Ελλάδα.

γ) Η δημιουργία αρχείου ελληνικών, διεθνών και εν γένει αλλοδαπών προτύπων και προδιαγραφών, καθώς και η συγκέντρωση, ανταλλαγή και διάδοση με κάθε πρόσφορο μέσο δημοσιευμάτων και πληροφοριών σχετικών με το σκοπό και τις αρμοδιότητές του.

δ) Η έκδοση κάθε είδους εργασιών, μελετών και περιοδικών σχετικών με το σκοπό και τις αρμοδιότητές.

ε) Η καθιέρωση και η απονομή σημάτων συμμόρφωσης

στ) Η καθιέρωση και η χορήγηση πιστοποιητικών συμμόρφωσης .

ζ) Η ίδρυση και λειτουργία ινστιτούτων και εργαστηρίων και η διενέργεια δοκιμών και ελέγχων.

η) Η παροχή κάθε μορφής υπηρεσιών πληροφόρησης και εκπαίδευσης σχετικών με το σκοπό και τις αρμοδιότητες του.

θ) Η υλοποίηση ερευνητικών εργασιών και προγραμμάτων σχετικών με το σκοπό του.

4.1.3 ΜΕΛΗ

Ο ΕΛ.Ο.Τ. δίνει τη δυνατότητα σε Δημόσιες Υπηρεσίες, Νομικά και Φυσικά Πρόσωπα που συνδέονται με την Τυποποίηση και τις σχετικές με αυτή εργασίες, να συμμετάσχουν στο έργο του. Αναλυτικότερα, οι κατηγορίες υποψηφίων που μπορούν να ενταχθούν στο σύνολο των μελών του ΕΛ.Ο.Τ., αναφέρονται στον κανονισμό μελών και συνεργατών που έχει θεσπίσει ο Οργανισμός και είναι:

- Δημόσιες Υπηρεσίες, Νομικά Πρόσωπα και Οργανισμοί Δημοσίου ή Ιδιωτικού Δικαίου εποπτευόμενοι από το κράτος, Επιχειρήσεις Κοινής Ωφέλειας και Τράπεζες.
- Επαγγελματικές Ενώσεις, Επιστημονικά Σωματεία, Ενώσεις ή Σωματεία Καταναλωτών και Βιομηχανικές, Βιοτεχνικές ή Εμπορικές Μονάδες, με αξιόλογη επιφάνεια, εφόσον έχουν ενδιαφέρον για την Τυποποίηση στην Ελλάδα ή και διεθνώς και μπορούν να συνεισφέρουν ηθικά ή υλικά στην προώθησή της.
- Φυσικά Πρόσωπα που έχουν άμεσο ή έμμεσο ενδιαφέρον για την Τυποποίηση, τα οποία συμμετέχουν ως Συνδρομητές στο έργο του Οργανισμού.

4.1.4 ΔΡΑΣΗ

Από τα πρώτα χρόνια της λειτουργίας του ο ΕΛ.Ο.Τ. είχε αναπτύξει και συνεχίζει να αναπτύσσει προγράμματα και ποικίλες δραστηριότητες, οι οποίες ενισχύουν και προωθούν το έργο του σε εθνικό και διεθνές επίπεδο. Αναλυτικότερα, διοργανώνει κύκλους σεμιναρίων και αναγνωρισμένα εργαστήρια Τυποποίησης και παρέχει ευκαιρίες κατάρτισης και ενημέρωσης, μέσω εκπαιδευτικών προγραμμάτων και υπηρεσιών. Επιπλέον, ο ΕΛ.Ο.Τ. συμμετέχει σε ευρωπαϊκές και διεθνείς ενώσεις και οργανισμούς Τυποποίησης και πιστοποιεί πρότυπα, τα οποία πληρούν τα καθιερωμένα και αναγνωρισμένα τεχνικά χαρακτηριστικά.

4.1.5 ΤΟΜΕΙΣ ΔΡΑΣΤΗΡΙΟΤΗΤΑΣ Ε.Λ.Ο.Τ.

σύμφωνα με το σκοπό ίδρυσης και λειτουργίας του ΕΛ.Ο.Τ. και το νόμο 372/1976, οι δραστηριότητες του οργανισμού αφορούν την τυποποίηση σχετικά με προϊόντα. Ως προϊόν νοείται το αποτέλεσμα δραστηριοτήτων ή διεργασιών, το οποίο μπορεί να είναι υλικό (π.χ. υλικά, εξοπλισμός) ή άυλο (π.χ. υπηρεσίες, λογισμικό, γνώσεις) ή συνδυασμός αυτών. Οι δραστηριότητες του ΕΛΟΤ εντάσσονται στους παρακάτω τομείς.

4.1.6 ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

4.1.6.1 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΕΠΙΤΡΟΠΕΣ

Η εκπόνηση των προτύπων κλπ. εγγράφων γίνεται από Τεχνικές Επιτροπές στις οποίες εκπροσωπούνται όλοι οι τομείς της οικονομίας. Την ευθύνη λειτουργίας και τη γραμματειακή και οικονομική υποστήριξη των επιτροπών αυτών την έχει συνήθως ο ΕΛ.Ο.Τ.

Στον ΕΛ.Ο.Τ. εδρεύει συμβούλιο με την ονομασία Εθνικό Συμβούλιο Τυποποίησης, το οποίο είναι αρμόδιο να γνωμοδοτεί επί θεμάτων σχετικών με την τυποποίηση και εκπροσωπεί όλους τους κλάδους της οικονομίας και της παραγωγικής δραστηριότητας. Το Εθνικό Συμβούλιο Τυποποίησης είναι δεκαπενταμελές και αποτελείται από τον Πρόεδρο του Διοικητικού Συμβουλίου και τον Διευθύνοντα Σύμβουλο του ΕΛ.Ο.Τ. καθώς και έναν εκπρόσωπο:

- Του Υπουργείου Εθνικής Άμυνας
- Του Υπουργείου Εθνικής Οικονομίας
- Του Υπουργείου Ανάπτυξης
- Του Υπουργείου Περιβάλλοντος, Χωροταξίας και Δημόσιων Έργων
- Του Υπουργείου Γεωργίας
- Του Υπουργείου Εργασίας και Κοινωνικών Ασφαλίσεων
- Του Υπουργείου Υγείας και Πρόνοιας
- Του Υπουργείου Μεταφορών και Επικοινωνιών
- Του Τεχνικού Επιμελητηρίου Ελλάδος (Τ.Ε.Ε.)
- Του Ελληνικού Οργανισμού Τουρισμού (Ε.Ο.Τ.)
- Του Συνδέσμου Ελληνικών Βιομηχανιών (Σ.Ε.Β.)
- Του Βιοτεχνικού Επιμελητηρίου Αθήνας
- Του Εθνικού Συμβουλίου Καταναλωτών.

Κριτήρια για την επιλογή των εκπροσώπων είναι το κύρος, η ευρεία επιστημονική κατάρτιση και η εμπειρία ή οι ειδικές γνώσεις τους σε θέματα τυποποίησης και συναφών δραστηριοτήτων.

4.1.6.2 ΕΚΠΡΟΣΩΠΗΣΗ ΤΗΣ ΕΛΛΑΔΟΣ ΣΕ ΔΙΕΘΝΕΙΣ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΥΣ ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗΣ

Ο ΕΛ.Ο.Τ. εκπροσωπεί και την Ελλάδα στις παγκόσμιες και ευρωπαϊκές Οργανώσεις Τυποποίησης:

1. Διεθνή Οργανισμό Τυποποίησης (ISO)
2. Διεθνή Ηλεκτροτεχνική Επιτροπή (IEC)
3. Ευρωπαϊκή Επιτροπή Τυποποίησης (CEN)
4. Ευρωπαϊκή Επιτροπή Ηλεκτροτεχνικής Τυποποίησης (CENELEC)

4.2 ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ

Η πιστοποίηση είναι η διαδικασία μέσω της οποίας ένας ανεξάρτητος οργανισμός βεβαιώνει ότι ένα προϊόν, μια διεργασία, μια δραστηριότητα, ένας οργανισμός ένα σύστημα, ένα πρόσωπο ή συνδυασμός αυτών συμμορφώνεται προς καθορισμένες απαιτήσεις που θέτει κάποιο πρότυπο.

Η πιστοποίηση - επιβεβαίωση της συμμόρφωσης ενός προϊόντος προς απαιτήσεις προτύπων, είναι δυνατό να είναι προϋπόθεση για την κυκλοφορία του στην αγορά, όπως στην περίπτωση της εφαρμογής των Οδηγιών νέας προσέγγισης της Ευρωπαϊκής Ένωσης, αλλά και προαιρετική με πρωτοβουλία του κατασκευαστή, ώστε να καταδειχθεί η συμμόρφωση του προϊόντος με μη υποχρεωτικής εφαρμογής πρότυπα.

Σίφωνα με το ISO 17000 η Πιστοποίηση (certification) είναι επιβεβαίωση τρίτου μέρους που αναφέρεται σε:

- Προϊόντα
- Διεργασίες
- Συστήματα
- Άτομα

4.2.1 ΓΙΑΤΙ ΜΙΑ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ ΝΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΘΕΙ?

Σε κάθε Επάγγελμα, μια Επαγγελματική Πιστοποίηση βοηθά τον Εργαζόμενο, τον Εργοδότη και τον Καταναλωτή

Στην Ελλάδα υπάρχουν αρκετές δεκάδες φορείς πιστοποίησης που αξιολογούν τις παραπάνω μορφές. Η Πιστοποίηση γίνεται μέρα με τη μέρα και πιο αναγκαία και μάλιστα αναμένεται η αύξηση των φορέων πιστοποίησης στο εγγύς μέλλον καθώς οι υπηρεσίες τους είναι αναγκαίες και απαιτούνται μέσα από το νόμο για τη Δια Βίου Μάθηση που οδηγεί στην υλοποίηση του Εθνικού Πλαισίου Προσόντων.

Το Εθνικό Πλαίσιο Προσόντων είναι ένα πλαίσιο με οκτώ (8) επίπεδα, στα οποία κατατάσσονται αρχικά οι τίτλοι σπουδών / τα προσόντα, που έχουν αποκτηθεί μέσω του τυπικού εκπαιδευτικού συστήματος και της αρχικής επαγγελματικής κατάρτισης μετά από πιστοποίηση. Σε μεταγενέστερο στάδιο, θα ολοκληρωθεί σύστημα κατάταξης των προσόντων που αποκτώνται μέσω της μη τυπικής εκπαίδευσης και άτυπης μάθησης. Για την υλοποίηση των παραπάνω υπεύθυνος έχει οριστεί ο Εθνικός Οργανισμός Πιστοποίησης Προσόντων και Επαγγελματικού Προσανατολισμού (Ε.Ο.Π.Π.Ε.Π.).

Ιδιαίτερα στο χώρο της εκπαίδευσης η πιστοποίηση είναι ένα ενδιάμεσο σκαλί που χωρίζει τη Γνώση και τις Δεξιότητες από την Αγορά εργασίας γιατί απλά :

- Χαρακτηρίζει το επίπεδο του εργαζομένου
- Διαχωρίζει τον Επαγγελματία από τον Ερασιτέχνη
- Διασφαλίζει την επένδυση του Επιχειρηματία
- Είναι αναγκαία και υπολογίσιμη διαδικασία στο σύγχρονο ανταγωνιστικό περιβάλλον
- Είναι απαραίτητη από το νόμο για τη ΔΙΑ ΒΙΟΥ ΜΑΘΗΣΗ

Σε κάθε χώρα λειτουργούν φορείς αξιολόγησης συμμόρφωσης, οι οποίοι με την σειρά τους έχουν αξιολογηθεί ώστε να έχουν το δικαίωμα χορήγησης πιστοποιητικών συμμόρφωσης.

Η πιστοποίηση δίδεται από φορείς (εταιρίες) που είναι διαπιστευμένοι από ανώτερους ελεγκτικούς φορείς ή εταιρείες που εγκρίνουν και πιστοποιούν ότι οι λειτουργίες διέπονται από αμεροληψία, οργάνωση, εμπιστοσύνη και διαθέτει τα κατάλληλα συστήματα και μηχανισμούς για την παροχή των υπηρεσιών πιστοποίησης. Επίσης κάθε φορέας θα πρέπει να ανανεώνει και να διαφυλάττει σε φυσικά και ηλεκτρονικά αρχεία, όχι μόνο τα αποτελέσματα πιστοποίησης αλλά και τις διαδικασίες που αποδεικνύουν την ακεραιότητα των αποτελεσμάτων.

4.2.2 ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ΤΩΝ ΣΥΣΤΗΜΑΤΩΝ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

4.2.2.1 ΔΙΕΘΝΟΥΣ ΚΥΡΟΥΣ ΦΟΡΕΙΣ ΠΡΟΩΘΗΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

i) European Foundation for Quality Management (Ευρώπη)

Το EFQM, είναι ένας μη κερδοσκοπικός οργανισμός και αποτελεί για περισσότερα από 20 χρόνια κομβικό σημείο συνάντησης των άριστων επιχειρήσεων και οργανισμών με διεθνή προσανατολισμό, ανεξάρτητα από το μέγεθος και τον κλάδο τους. Το EFQM, με περισσότερα

από 800 μέλη επιχειρήσεις και οργανισμούς του ιδιωτικού και του δημόσιου τομέα σε 55 χώρες και από 50 διαφορετικούς κλάδους, αντλεί και μοιράζεται με τα μέλη του τις Καλύτερες Επιχειρηματικές Πρακτικές μέσω πρωτοποριακών δραστηριοτήτων με τη συμμετοχή ανώτατων στελεχών από ολόκληρο τον κόσμο. Το EFQM είναι ο δημιουργός του Μοντέλου Επιχειρηματικής Αριστείας EFQM (EFQM Excellence Model) και του Βραβείου Επιχειρηματικής Αριστείας (EFQM Excellence Award).

Το EFQM σε κάθε Ευρωπαϊκή χώρα διατηρεί Εθνικό Εταίρο – National Partner Organization (NPO) ενώ σημειώνεται ότι για την Ελλάδα και την Κύπρο τον επίσημο αυτό ρόλο κατέχει η ΕΕΔΕ από το 1999. Στο πλαίσιο αυτό, η ΕΕΔΕ έχει αναλάβει τις εξής δραστηριότητες:

- i) τη διεξαγωγή στην Ελλάδα και την Κύπρο των Διεθνών Πιστοποιήσεων EFQM EFQM “Committed to Excellence” και EFQM “Recognized for Excellence”,
- ii) την προώθηση των επιχειρήσεων από την Ελλάδα και την Κύπρο, οι οποίες θα συμμετέχουν στο διαγωνισμό για το Βραβείο Επιχειρηματικής Αριστείας, EFQM Excellence Award,
- iii) τη διακίνηση όλου του ενημερωτικού υλικού του EFQM για την Ελλάδα (εκπαιδευτικό υλικό, διαφημιστικά έντυπα, έρευνες, case studies, etc),
- iv) την παροχή πιστοποιημένων εκπαιδευτικών προγραμμάτων του EFQM.

v) Malcolm Baldrige National Quality Award (ΗΠΑ)

Το Εθνικό Βραβείο Ποιότητας Malcolm Baldrige αναγνωρίζει οργανισμούς των ΗΠΑ στον τομέα των επιχειρήσεων, της υγειονομικής περίθαλψης, της εκπαίδευσης και των μη κερδοσκοπικών οργανισμών για την αριστεία απόδοσης. Το Βραβείο Baldrige είναι η μόνη επίσημη αναγνώριση της αριστείας απόδοσης τόσο των δημόσιων όσο και των ιδιωτικών οργανισμών των ΗΠΑ που έδωσε ο Πρόεδρος των Ηνωμένων Πολιτειών. Διοικείται από το Πρόγραμμα Αριστείας Απόδοσης Baldrige, το οποίο βασίζεται και διαχειρίζεται το Εθνικό Ινστιτούτο Προτύπων και Τεχνολογίας (NIST), ένα γραφείο του Υπουργείου Εμπορίου των ΗΠΑ.

Μπορούν να δοθούν έως και 18 βραβεία ετησίως σε έξι κατηγορίες επιλεξιμότητας : κατασκευή, εξυπηρέτηση, μικρές επιχειρήσεις, εκπαίδευση, υγειονομική περίθαλψη και μη κερδοσκοπικούς οργανισμούς. Από το 2016, έχουν απονεμηθεί 113 βραβεία σε 106 οργανισμούς (συμπεριλαμβανομένων επτά επαναλαμβανόμενων νικητών).

Το Πρόγραμμα Αριστείας Απόδοσης Baldrige και το σχετικό βραβείο ιδρύθηκαν με τον Εθνικό Νόμο Βελτίωσης Ποιότητας του Malcolm Baldrige του 1987 (Δημόσιος Νόμος 100-107). Το πρόγραμμα και το βραβείο ονομάστηκαν για τον Malcolm Baldrige, ο οποίος υπηρέτησε ως Υπουργός Εμπορίου των Ηνωμένων Πολιτειών κατά τη διάρκεια της διοίκησης του Reagan, από το 1981 έως το θάνατο του Baldrige το 1987 σε ατύχημα ροντέο. Το 2010, το όνομα του προγράμματος άλλαξε σε Baldrige Performance Excellence Programme.

Το βραβείο δεν δίνεται για συγκεκριμένα προϊόντα ή υπηρεσίες.

vi) Deming Prize (Ιαπωνία)

Το βραβείο Deming είναι το πιο μακροχρόνιο και ένα από τα υψηλότερα βραβεία στο TQM (Total Quality Management) στον κόσμο. Αναγνωρίζει και τα δύο άτομα για τη συνεισφορά τους στον τομέα της Διαχείρισης Ολικής Ποιότητας (TQM) και των επιχειρήσεων που έχουν εφαρμόσει με επιτυχία το TQM. Ιδρύθηκε το 1951 για να τιμήσει τον W. Edwards Deming, ο οποίος συνέβαλε σημαντικά στον πολλαπλασιασμό του στατιστικού ελέγχου ποιότητας από την Ιαπωνία μετά τον Β' Παγκόσμιο Πόλεμο. Οι διδασκαλίες του βοήθησαν την Ιαπωνία να οικοδομήσει τα θεμέλια της με τα οποία το επίπεδο της ποιότητας των προϊόντων της Ιαπωνίας έχει αναγνωριστεί ως το υψηλότερο στον κόσμο, σχεδιάστηκε αρχικά για να ανταμείψει τις

ιαπωνικές εταιρείες για σημαντικές προόδους στη βελτίωση της ποιότητας. Με την πάροδο των ετών, έχει αναπτυχθεί, υπό την καθοδήγηση της Ιαπωνικής Ένωσης Επιστημόνων και Μηχανικών (JUSE), όπου είναι τώρα επίσης διαθέσιμη σε μη Ιαπωνικές εταιρείες, αν και συνήθως λειτουργεί στην Ιαπωνία, καθώς και σε άτομα που αναγνωρίζονται ότι έχουν συνεισφέρει σημαντικά στην πρόοδο της ποιότητας. Η τελετή των βραβείων μεταδίδεται κάθε χρόνο στην Ιαπωνία στην εθνική τηλεόραση.

Δύο κατηγορίες βραβείων γίνονται κάθε χρόνο, το βραβείο Deming για άτομα και το βραβείο Deming

vii) Australian Quality Award

Ένα εθνικό βραβείο ποιότητας αποτελεί συνήθως μέρος μιας μεγαλύτερης προσπάθειας μιας κυβέρνησης να καταστήσει τις επιχειρήσεις της χώρας της πιο ανταγωνιστικές στην παγκόσμια οικονομία. Τα ιδρύματα απονομής είναι γενικά είτε κυβερνητικές υπηρεσίες ή υπουργεία [a] είτε μη κερδοσκοπικοί οργανισμοί με κυβερνητικούς δεσμούς. Σε πολλές χώρες, ωστόσο, τα ιδρύματα που απονέμουν είναι κοινοπραξίες επιχειρήσεων. Οι υποψήφιας εταιρείες ανταγωνίζονται σε συγκεκριμένες αξιολογήσεις των κριτηρίων ποιότητας και αριστείας των επιχειρήσεων. Οι αξιολογήσεις είναι ετήσιες και οι επιχειρήσεις που επιθυμούν να ληφθούν υπόψη για τις αιτήσεις υποβολής βραβείων με τον οργανισμό που διεξάγει τον διαγωνισμό στη χώρα καταγωγής τους. Οι ανταγωνιστές αξιολογούνται από ομάδες εξεταστών που είναι εθελοντές στη Γερμανία, το Ηνωμένο Βασίλειο, τις Ηνωμένες Πολιτείες και πιθανώς αλλού. Αρκετοί εξεταστές αξιολογούν χωριστά τις υποβολές της εταιρείας βάσει κριτηρίων ανάθεσης μετά από τα οποία συναντιούνται για να συζητήσουν τα ευρήματά τους και να συμφωνήσουν σε μια βαθμολογία συναίνεσης. Οι εταιρείες με την υψηλότερη βαθμολογία προχωρούν στην επόμενη φάση όπου οι εξεταστές πραγματοποιούν επισκέψεις σε ισότοπους για να συγκρίνουν τις πραγματικές πρακτικές με αυτές που αναφέρονται στην υποβολή της εταιρείας και τέλος, απονέμονται βραβεία σε εταιρείες των οποίων οι πρακτικές πληρούν καλύτερα τα κριτήρια των μοντέλων βραβείων.

Ενώ τα προγράμματα βραβείων κάθε έθνους θεωρούν μόνο τις επιχειρήσεις εντός των εθνικών τους συνόρων, υπάρχουν δύο αξιοσημείωτες εξαιρέσεις: Το EFQM Excellence Award είναι ένα διεθνικό βραβείο ανοιχτό σε επιχειρήσεις που λειτουργούν σε μία ή περισσότερες ευρωπαϊκές χώρες και το Βραβείο Deming, το οποίο ξεκίνησε ως Ιαπωνικό Μετάλλιο Ποιότητας, έγινε το πρώτο (και από το 2014 το μοναδικό) παγκόσμιο βραβείο ποιότητας το 1984.

4.2.2.2 ΕΛΛΗΝΙΚΟΙ ΦΟΡΕΙΣ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΩΝ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

i) ΕΒΕΤΑΜ Α.Ε. (Εταιρία βιομηχανικής έρευνας και τεχνολογίας ανάπτυξης μετάλλων)

Ασχολείται:

Παραγωγή βασικών μετάλλων, κατασκευή μεταλλικών προϊόντων, μηχανημάτων, ειδών εξοπλισμού άλλων μη μεταλλικών ορυκτών προϊόντων

ii) ΕΚΕΒΥΛ Α.Ε. (Ερευνητικό κέντρο βιολογικών υλικών)

Ασχολείται:

Παραγωγή χημικών ουσιών, χημικών προϊόντων, συνθετικών ινών, φαρμακευτικών προϊόντων, χημικών προϊόντων για ιατρικούς σκοπούς και βοτανικών προϊόντων. Κατασκευή ιατρικού εξοπλισμού. Χονδρικό και λιανικό εμπόριο, φαρμακευτικών ειδών, αρωμάτων και καλλυντικών. Δραστηριότητες σχετικές με την ανθρώπινη υγεία.

iii) ΕΛΛΗΝΙΚΟ ΜΗΤΡΩΟ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΩΝ Α.Ε.

Ασχολείται:

Βιομηχανικές δραστηριότητες, χονδρικό και λιανικό εμπόριο, τεχνικές μελέτες

iv) ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΝΗΟΓΝΩΜΩΝ

Ασχολείται:

Βιομηχανικές και επιχειρηματικές δραστηριότητες, τεχνικές δοκιμές, συσκευασία, ναυπήγηση και επισκευή πλοίων κάθε είδους πληροφορική

v) ΕΛΟΤ Α.Ε. (Ελληνικός οργανισμός τυποποίησης)

Ασχολείται:

Γεωργικές βιομηχανικές εκδοτικές κατασκευαστικές επιχειρηματικές και εκπαιδευτικές δραστηριότητες, υπηρεσίες υγείας, κοινωνικές υπηρεσίες, δημόσια διοίκηση, τεχνικές δοκιμές, πληροφορική, συσκευασία, τεχνικές μελέτες.

vi) EUROCERT Α.Ε. (Ευρωπαϊκή εταιρία ελέγχων και πιστοποιήσεων)

Ασχολείται:

Βιομηχανικές επιχειρηματικές και εκπαιδευτικές, φυτική παραγωγή, πληροφορική, ξενοδοχεία και εστιατόρια

ΚΕΦΑΛΑΙΟ5: ΠΡΟΤΥΠΟ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Η οδηγία ISO/IEC 2/1996 ορίζει ότι πρότυπο είναι ένα κείμενο που έχει συνταχθεί και εγκαθιδρυθεί με ομοφωνία από ένα αναγνωρισμένο σώμα (οργανισμό) και που παρέχει για κοινή και επαναλαμβανόμενη χρήση κανόνες, οδηγίες ή χαρακτηριστικά για δραστηριότητες ή τα αποτελέσματά τους, στοχεύοντας στην επίτευξη σε βέλτιστο βαθμό της τυποποίησης στα πλαίσια ενός δεδομένου περιεχόμενου.

Τα Πρότυπα σχεδιάζονται έτσι ώστε να είναι "**φιλικά προς το χρήστη**". Είναι γενικευμένα ως προς τη φύση τους και ακολουθούν ένα λογικό, εύκολα κατανοητό σχήμα. Παρ' όλα αυτά, κάθε επιχείρηση είναι μία ξεχωριστή περίπτωση και υπάρχει ευελιξία στον τρόπο εφαρμογής, που εξαρτάται από το επίπεδο ωριμότητας και την ευαισθησία της επιχείρησης ως προς την ιδέα της ποιότητας.

Το πρότυπο ISO είναι ένα διεθνώς αναγνωρισμένο πρότυπο για την διασφάλιση ποιότητας και την ποιοτική διαχείριση επιχειρήσεων. Αποτελεί μοντέλο που όταν εφαρμοσθεί διασφαλίζει σταθερό επίπεδο ποιότητας στα προϊόντα και υπηρεσίες που προσφέρει μια επιχείρηση.

Εφαρμόζεται πάνω στις διαδικασίες που παράγουν τα προϊόντα και υπηρεσίες που προσφέρει ένας οργανισμός. Παρέχει μέθοδο και συστηματικό έλεγχο των επιχειρησιακών ενεργειών ώστε να εξασφαλίζεται η ικανοποίηση αναγκών και απαιτήσεων του πελάτη. Έχει σχεδιαστεί με τέτοιο τρόπο ώστε να εφαρμόζεται για την παραγωγή οποιουδήποτε προϊόντος ή την παροχή οποιασδήποτε υπηρεσίας και σε οποιοδήποτε μέρος του κόσμου.

5.1 ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ

Τα πρότυπα διαφέρουν σε χαρακτήρα, αντικείμενα και μέσα.

- Αναφέρονται σε πολλές επιστήμες που ασχολούνται με όλες τις τεχνικές, οικονομικές και κοινωνικές απόψεις των ανθρωπίνων δραστηριοτήτων και καλύπτουν όλες τις βασικές επιστήμες όπως γλώσσες, μαθηματικά, φυσική κ.α.
- Έχουν συνέπεια και συνάφεια: Τα πρότυπα τα επεξεργάζονται τεχνικές επιτροπές που συνεργάζονται με ένα ειδικευμένο οργανισμό και εξασφαλίζουν την υπερπήδηση τυχόν εμποδίων μεταξύ δραστηριοτήτων διάφορων περιεχομένων, και διάφορων τεχνών-επαγγελμάτων.
- Είναι αποτέλεσμα συμμετοχής: Τα πρότυπα αντικατοπτρίζουν τα αποτελέσματα κοινής δουλειάς συμμετοχής όλων των ενδιαφερομένων μερών και νομιμοποιούνται με ομόφωνη απόφαση που αντιπροσωπεύει όλους, παραγωγούς, χρήστες, εργαστήρια, Κρατικές Υπηρεσίες, καταναλωτές κ.ά.
- Είναι μία ζωντανή διαδικασία: Τα πρότυπα βασίζονται στην σύγχρονη εμπειρία και οδηγούν πρακτικά σε υλικά αποτελέσματα (προϊόντα – υπηρεσίες, μέθοδοι ελέγχου κ.ά.).

Εγκαθιδρύουν μια κοινά αποδεκτή λύση μεταξύ της τελευταίας λέξης της τεχνικής – επιστήμης και των οικονομικών περιορισμών κάθε εποχής.

- Είναι επίκαιρα και σύγχρονα: Τα πρότυπα αναθεωρούνται περιοδικά ή έκτακτα αν υπαγορευθεί από περιστάσεις, προκειμένου να εξασφαλίζουν την κυκλοφορία τους και να αναπτύσσονται παράλληλα με την τεχνολογική και κοινωνική πρόοδο.
- Παρέχουν θέση αναφοράς: Σε εμπορικές συμβάσεις και στα δικαστήρια σε περίπτωση διαφωνιών.
- Έχουν Εθνική και Διεθνή αναγνώριση: Τα πρότυπα αναγνωρίζονται και νομιμοποιούνται σε εθνικό, περιφερειακό και διεθνές επίπεδο.
- Είναι διαθέσιμα στον καθένα: Τα πρότυπα μπορούν να αγοραστούν και να χρησιμοποιηθούν συμβουλευτικά χωρίς περιορισμούς. Τα πρότυπα δεν είναι υποχρεωτικά αλλά εφαρμόζονται κατά βούληση. Σε μερικές όμως περιπτώσεις η εφαρμογή τους μπορεί να είναι υποχρεωτική (όπως σε περιπτώσεις που σχετίζονται με ασφάλεια, ηλεκτρικές εγκαταστάσεις, σε κρατικές συμβάσεις κ.ά.).

5.2 ΤΥΠΟΙ ΠΡΟΤΥΠΩΝ

Τέσσερις κύριοι τύποι προτύπων μπορούν να αναφερθούν:

- Βασικά πρότυπα που αναφέρονται σε ονοματολογία, μετρολογία, συμβάσεις, σήματα, σύμβολα κ.α.
- Πρότυπα μεθόδων ελέγχου, ανάλυσης και μέτρησης χαρακτηριστικών.
 - Καθορισμού των χαρακτηριστικών προϊόντος (πρότυπο προϊόντος) ή προτύπου προδιαγραφών υπηρεσίας (πρότυπο δραστηριότητας υπηρεσίας) και το ελάχιστο επίπεδο εκτέλεσης που πρέπει να επιτευχθεί (αρμοδιότητες για χρήση, δυνατότητα σύνδεσης και εναλλαγής, υγεία, ασφάλεια, προστασία περιβάλλοντος, κοινές συμβάσεις, τεκμηρίωση που συνοδεύει προϊόντα ή υπηρεσίες κ.ά.)
- Πρότυπα οργάνωσης που ασχολούνται με την περιγραφή των διαδικασιών μιας εταιρείας και με τις σχέσεις της με τρίτους, καθώς και με την μοντελοποίηση των δραστηριοτήτων (Σύστημα Διασφάλισης Ποιότητας, συντήρηση, Στατιστική κ.τ.λ.)

5.3 ΚΥΚΛΟΣ ΖΩΗΣ ΠΡΟΤΥΠΟΥ

Ένα πρότυπο συνήθως περιλαμβάνει επτά φάσεις:

- Καταγραφή των αναγκών των δύο μερών (κατασκευαστής-χρήστης). Ανάλυση ανά τομέα της καταλληλότητας και της τεχνικοοικονομικής σκοπιμότητας κανονικής εργασίας στη βάση δύο συγκεκριμένων ερωτήσεων: θα δώσει το πρότυπο το τεχνικοοικονομικό “συν” στον τομέα; Η απαιτούμενη γνώση είναι προσπελάσιμη για την δημιουργία του προτύπου;
- Συλλογικός προγραμματισμός: Σκέψεις στη βάση των αναγκών που καταγράφονται και των προτεραιοτήτων που καθαρίζονται από όλους τους συμμετέχοντες και στη συνέχεια απόφαση για την οριστικοποίηση του προγράμματος εργασίας στο πλαίσιο τυποποίησης του οργανισμού.
- Σχεδιασμός του αρχικού προτύπου από τα ενδιαφερόμενα μέρη: Παρουσιάζόμενο από ειδικούς (που περιλαμβάνουν κατασκευαστές, αντιπροσώπους, χρήστες, καταναλωτές, εργαστήρια, Δημόσιες Υπηρεσίες κτλ.) μετέχοντας όλοι σε επιτροπές τυποποίησης.
- Ομοφωνία των ειδικών εμπειρογνομόνων πάνω στο αρχικό πρότυπο.
 - Νομιμοποίηση: Ευρύ συμβούλιο σε διεθνές / και σε εθνικό επίπεδο ανάλογα, σε μορφή ενός δημοσίου ερωτηματολογίου, που εμπλέκονται όλοι οι οικονομικώς συμμετέχοντες σε τρόπο ώστε να επιβεβαιωθεί ότι το αρχικό πρότυπο συμβαδίζει με το γενικό ενδιαφέρον και δεν δημιουργεί βασικές αντιρρήσεις. Εξέταση των αποτελεσμάτων και των παρατηρήσεων που συλλέχθηκαν. Οριστικοποίηση του αρχικού προτύπου.
- Επικύρωση του κειμένου για δημοσίευση του ως πρότυπο

• **Ανασκόπηση:** Η εφαρμογή όλων των προτύπων απαρτίζουν το αντικείμενο μιας τακτικής εκτίμησης για την σχετικότητά της από τον οργανισμό τυποποίησης, που επιτρέπει, τον προσδιορισμό του χρόνου στον οποίο χρειάζεται ένα πρότυπο να προσαρμοστεί στις νέες ανάγκες. Μετά την αναθεώρηση ένα πρότυπο πρέπει να επιβεβαιώνεται χωρίς αλλαγή, να πηγαίνει για διασκευή ή να καταργείται. Ο οργανισμός ISO αναθέτει τη διαμόρφωση ενός Προτύπου σε μία επιτροπή ειδικών. Η επιτροπή αυτή καλείται Τεχνική Επιτροπή (Technical Commission, TC) και μέλη της είναι ειδικοί από όλες τις χώρες που συμμετέχουν στον οργανισμό. Μια Τεχνική Επιτροπή απαρτίζεται από έναν αριθμό υποεπιτροπών, οι οποίες με τη σειρά τους διαιρούνται περαιτέρω σε ομάδες εργασίας, υπεύθυνες για το συντονισμό των προσπαθειών για την ανάπτυξη ενός Διεθνούς Προτύπου ISO.

5.4 ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ

5.4.1 ISO 9000

Το ISO 9000 είναι ένα σύνολο διεθνών προτύπων τα οποία θεσπίζει ο διεθνής οργανισμός τυποποίησης ως βάση για συστήματα διαχείρισης ποιότητας. Η σειρά ISO 9000 ή οικογένεια προτύπων δημοσιεύθηκε αρχικά το 1987, από τον διεθνή οργανισμό τυποποίησης. Κέρδισαν δημοτικότητα στην Ευρώπη και στην συνέχεια εξαπλώθηκαν στις Η.Π.Α. ΤΗΝ ΔΕΚΑΕΤΙΑ ΤΟΥ 1990. Λόγω της παγκόσμιας άποψης της διασφάλισης για ποιότητα τα πρότυπα έχουν αναπτυχθεί το 2000 και το 2008. Τα πρότυπα ISO 9000 αναπτύχθηκαν για να βοηθήσουν τους κατασκευαστές να τεκμηριώσουν αποτελεσματικά τα στοιχεία του συστήματος ποιότητας. Το πρότυπο ISO 9000 καθορίζει τις βέλτιστες πρακτικές, τις κατευθυντήριες γραμμές και ένα σταθερό λεξιλόγιο για τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας.

ISO9001:2015

Είναι το ποιο διεθνές πρότυπο παγκοσμίως. Ενσωματώνει καλές πρακτικές με σκοπό τη διαχείριση ποιότητας και την εσωτερική βελτίωση της οργάνωσης και λειτουργίας των επιχειρήσεων συγκεκριμένο πρότυπο μπορεί να εφαρμοστεί σε όλους τους τύπους εταιριών, επιχειρήσεων και οργανισμών ανεξάρτητα από το μέγεθος τους και τις δραστηριότητες τους.

Το Πρότυπο αποτυπώνει τις απαιτήσεις για τον συστηματικό έλεγχο των λειτουργιών μίας εταιρείας, ώστε να εξασφαλίζεται η ικανοποίηση των αναγκών και των απαιτήσεων του πελάτη. Η πέμπτη έκδοση ISO 9001:2015 επιφέρει σημαντικές αλλαγές, με κυριότερες τις εξής:

- Διαχείριση κινδύνων
- Διαχείριση αλλαγών
- Επιχειρησιακό περιβάλλον
- Διαχείριση τεχνογνωσίας
- Στόχοι ποιότητας Η εφαρμογή και η πιστοποίηση του συστήματος διαχείρισης ποιότητας αποσκοπεί στην):
 - ενίσχυση της φήμης μιας επιχείρησης εξασφαλίζοντας την εμπιστοσύνη των πελατών
 - δημιουργία ευκαιριών για διεξόδου σε διεθνείς αγορές, καθώς βελτιώνεται η εικόνα και η αξιοπιστία της επιχείρησης
 - μείωση του παραγωγικού κόστους λόγω βελτιστοποίησης της διαχείρισης πόρων και χρόνου
 - βελτίωση της ευαισθητοποίησης των εργαζομένων στη διαχείριση ποιότητας
 - συνεχή βελτίωση των διεργασιών με βάση την εφαρμογή αντικειμενικών μηχανισμών παρακολούθησης και μέτρησης, και επομένως την αναβάθμιση των διεργασιών της εταιρείας ώστε να παράγεται προστιθέμενη αξία
 - δημιουργία ανταγωνιστικού πλεονεκτήματος.

ISO9002

Αναφέρεται στην πιστοποίηση σε επίπεδο εταιρείας σύμφωνα με πρότυπο που έχει εκδοθεί από τον Διεθνή Οργανισμό Τυποποίησης (ISO). Τα χαρακτηριστικά του ISO 9002 είναι παρόμοια με το ISO 9001, αν και δεν συνεπάγονται τις προϋποθέσεις για την ανάπτυξη νέων προϊόντων. Η πιστοποίηση ISO 9002 δεν είναι συγκεκριμένη για τον κλάδο, αλλά προορίζεται για τις εταιρείες που χειρίζονται τη μεταποίηση ή την παραγωγή, υπό την προϋπόθεση ότι δεν ασχολούνται με την κατοχύρωση με δίπλωμα ευρεσιτεχνίας ή με νέα προϊόντα.

ISO9003

Αναφέρεται στη διασφάλιση της ποιότητας κατά την τελική επιθεώρηση και δοκιμή χωρίς να ανησυχεί για τον τρόπο παραγωγής του προϊόντος. Τα τρία πρότυπα (ISO 9001,9002,9003) συνδυάστηκαν στο ISO 9001 στην αναθεώρηση του 2000(ISO9001:2000) η οποία αντικαταστάθηκε από το ISO 9001:2008

ISO9004:2018

Παρέχει οδηγίες για την ενίσχυση της ικανότητας ενός οργανισμού να επιτύχει διαρκεί επιτυχία. Αυτές οι οδηγίες είναι σύμφωνες με τις αρχές διαχείρισης ποιότητας που αναφέρεται στο πρότυπο ISO:2015. Παρέχει ένα εργαλείο αυτό αξιολόγησης για να εξεταστεί σε ποιο βαθμό ο οργανισμός έχει υιοθετήσει τις έννοιες του παρόντος έγγραφου. Εφαρμόζεται σε κάθε οργανισμό ανεξάρτητα από το μέγεθος, τον τύπο και την δραστηριότητα του.

ISO9005:2007

Καθορίζει μια αναλυτική μέθοδο για τον προσδιορισμό της αναλογίας οξυγόνου/ουρανίου σε σκόνη διοξειδίου του ουρανίου και σε συσσωματωμένα σφαιρίδια. Εφαρμόζεται σε δείγματα ποιότητας αντιδραστήρα σκονών υπέρ-στοιχειομετρικής διοξειδίου του ουρανίου και των σφαιριδίων. Η παρουσία μειωτικών παραγόντων ή υπολειμματικών οργανωτικών προσθέτων ακυρώνει τη διαδικασία.

ISO14000

Το πρότυπο ISO14000 είναι μια οικογένεια προτύπων που σχετίζονται με την περιβαλλοντική διαχείριση, ώστε να βοηθούν τους οργανισμούς:α)να ελαχιστοποιήσουν τον τρόπο με τον οποίο οι λειτουργίες(διαδικασίες) επηρεάζουν αρνητικά το περιβάλλον,β)να συμμορφώνονται με τους ισχύοντες νόμους.

Το ISO14000 είναι παρόμοιο με τη διαχείριση ποιότητας ISO9000 δεδομένου ότι και οι 2 αφορούν τη διαδικασία παραγωγής ενός προϊόντος και όχι το ίδιο το προϊόν

ISO22000

Το διεθνές πρότυπο ISO22000 καθορίζει τις απαιτήσεις για ένα σύστημα διαχείρισης της ασφάλειας των τροφίμων που περιλαμβάνει τα ακόλουθα στοιχεία:

- a) Δια δραστική επικοινωνία
- b) Διαχείριση συστήματος
- c) Προ απαιτούμενα προγράμματα
- d) Αρχές HACCP

Αναπτύχθηκε από τον Διεθνή οργανισμό τυποποίησης που ασχολείται με την ασφάλεια των τροφίμων

5.4.1.1 ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ISO

A) Εξωτερικά πλεονεκτήματα

- 1.Κοινό μέτρο σύγκρισης
- 2.Μείωση κόστους για προμηθευτές
- 3.Δυνατότηταεπιλογής προϊόντων από πελάτες
- 4.Δημιουργία σχέσεων εμπιστοσύνης με πελάτες
- 5.Διαβατήριο για διεθνές εμπόριο

6. Ανταγωνιστικό πλεονέκτημα
7. Βελτίωση ανταγωνιστικότητας

B) Εσωτερικά πλεονεκτήματα

1. Αποσαφίνιση αρμοδιοτήτων εργαζομένων
2. Αποσαφίνιση αρμοδιοτήτων τμημάτων
3. Δημιουργία-ενημέρωση αρχείων ποιότητας
4. Μείωση μεταβλητότητας
5. Μείωση κόστους λειτουργίας
6. Μείωση αριθμού ελέγχων
7. Ανίχνευση προβλημάτων
8. Πρώτο βήμα προς την ολική ποιότητα

2) OHSAS18001/ΕΛΟΤ 1801

Ένα διεθνές πρότυπο που παρέχει ένα πλαίσιο για τον εντοπισμό, τον έλεγχο και την μείωση των κινδύνων που σχετίζονται με την υγεία και την ασφάλεια στο χώρο εργασίας. Η εφαρμογή του συγκεκριμένου προτύπου αποτελεί σημαντικό παράγοντα γιατί μέσω αυτού οι ενδιαφερόμενοι βλέπουν ότι η υγεία και η ασφάλεια των εργαζομένων ως προτεραιότητα στον οργανισμό τους.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 6: HACCP

Το σύστημα HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points, ανάλυση κινδύνου και κρίσιμα σημεία ελέγχου) είναι ένα σύστημα διαχείρισης στο οποίο η ασφάλεια των τροφίμων αντιμετωπίζεται μέσω της ανάλυσης και του ελέγχου των βιολογικών, χημικών και φυσικών κινδύνων από την παραγωγή, την προμήθεια και τον χειρισμό πρώτων υλών, την παραγωγή, τη διανομή και την κατανάλωση του τελικού προϊόντος.

Είναι ένα απλό και αποτελεσματικό σύστημα που έχει ως σκοπό τη διασφάλιση της υγιεινής των τροφίμων, ειδικότερα του τελικού προϊόντος. Στο σύστημα HACCP μπορούμε να προβλέψουμε τους κινδύνους και την πιθανότητα εμφάνισής τους σε κάθε επίπεδο της παραγωγικής διαδικασίας ενός τρόφιμου, και να αποφύγουμε έτσι την πρόκληση ζημιάς στην υγεία του καταναλωτή. Ουσιαστικά το HACCP κάθε μονάδας παραγωγής είναι ένα σύνολο γραπτών διαδοχικών οδηγιών εργασίας και αποτελεσματικών ή συζητήσεων μοναδικό για κάθε βιομηχανία, βιοτεχνία ή εγκατάσταση παραγωγής.

6.1 ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΕΞΕΛΙΞΗ

Το σύστημα HACCP έχει γίνει συνώνυμο με την ασφάλεια των τροφίμων. Είναι μια παγκόσμια αναγνωρισμένη συστηματική και προληπτική προσέγγιση που αντιμετωπίζει τους βιολογικούς, χημικούς και φυσικούς κινδύνους μέσω της πρόβλεψης και της πρόληψης, και όχι μέσω της επιθεώρησης και των δοκιμών του τελικού προϊόντος.

Το σύστημα HACCP για τη διαχείριση των ανησυχιών καθώς και για την ασφάλεια των τροφίμων προέκυψε από δύο σημαντικές εξελίξεις. Η πρώτη ανακάλυψη συνδέθηκε με την W.E. Deming, των οποίων οι θεωρίες της διαχείρισης της ποιότητας θεωρούνται ευρέως ως ένας σημαντικός παράγοντας για τη μετατροπή της ποιότητας των ιαπωνικών προϊόντων στη δεκαετία του 1950. Ο Δρ. Deming και άλλοι ανέπτυξαν ολοκληρωμένα συστήματα διαχείρισης ποιότητας (TQM), τα οποία υπογράμμισαν μια συνολική προσέγγιση συστημάτων για την κατασκευή, η οποία θα μπορούσε να βελτιώσει την ποιότητα μειώνοντας ταυτόχρονα το κόστος.

Η δεύτερη σημαντική εξέλιξη ήταν η ανάπτυξη της ίδιας της ιδέας HACCP. Η ιδέα HACCP πρωτοστάτησε στη δεκαετία του 1960 από την εταιρεία Pillsbury, τον στρατό των Ηνωμένων Πολιτειών και την Εθνική Υπηρεσία Αεροναυτικής και Διαστήματος των Ηνωμένων

Πολιτειών (NASA) ως συνεργατική ανάπτυξη για την παραγωγή ασφαλών τροφίμων για το διαστημικό πρόγραμμα των Ηνωμένων Πολιτειών. Η NASA ήθελε ένα πρόγραμμα "μηδενικών ελαττωμάτων" για να εγγυηθεί την ασφάλεια των τροφίμων που οι αστροναύτες θα κατανάλωναν στο διάστημα. Ως εκ τούτου, η Pillsbury εισήγαγε και υιοθέτησε το σύστημα HACCP ως το σύστημα που θα μπορούσε να προσφέρει τη μέγιστη ασφάλεια μειώνοντας ταυτόχρονα την εξάρτηση από την επιθεώρηση και τις δοκιμές του τελικού προϊόντος. Το σύστημα HACCP υπογράμμισε τον έλεγχο της διαδικασίας όσο το δυνατόν πιο ανάντη στο σύστημα επεξεργασίας χρησιμοποιώντας τεχνικές ελέγχου χειριστή και / ή τεχνικές συνεχούς παρακολούθησης σε κρίσιμα σημεία ελέγχου. Η Pillsbury παρουσίασε την έννοια HACCP δημοσίως σε συνέδριο για την προστασία των τροφίμων το 1971. Η χρήση των αρχών HACCP στην έκδοση των κανονισμών για τα κονσερβοποιημένα τρόφιμα χαμηλής οξύτητας ολοκληρώθηκε το 1974 από την Αμερικανική Υπηρεσία Τροφίμων και Φαρμάκων (FDA). Στις αρχές της δεκαετίας του 1980, η προσέγγιση HACCP υιοθετήθηκε από άλλες μεγάλες εταιρείες τροφίμων.

Η Εθνική Ακαδημία Επιστημών των Ηνωμένων Πολιτειών συνέστησε το 1985 να υιοθετηθεί η προσέγγιση HACCP σε εγκαταστάσεις επεξεργασίας τροφίμων για να εξασφαλιστεί η ασφάλεια των τροφίμων. Πιο πρόσφατα, πολυάριθμες ομάδες, όπως για παράδειγμα η Διεθνής Επιτροπή για τις μικροβιολογικές προδιαγραφές για τα τρόφιμα (ICMSF) και η Διεθνής Ένωση Γάλακτος, Τροφίμων και Περιβαλλοντικών Αποβλήτων (IAMFES), συνέστησαν την ευρεία εφαρμογή του HACCP στην ασφάλεια των τροφίμων.

6.2 ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ ΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝ ΤΟ HACCP

Σε ποιους απευθύνεται:

Το HACCP απευθύνεται σε μικρές και μεγάλες επιχειρήσεις ή οργανισμούς – ιδιωτικού και δημοσίου χαρακτήρα, ανεξαρτήτως μεγέθους, που εμπλέκονται στην εφοδιαστική αλυσίδα και περιλαμβάνει επιχειρήσεις

1. Παραγωγής Τροφίμων
2. Παρασκευής Τροφίμων
3. Συσκευασίας Τροφίμων
4. Διανομής Τροφίμων
5. Διάθεσης Τροφίμων

6.3 ΤΑ ΟΦΕΛΕΙ ΠΟΥ ΠΡΟΣΦΕΡΕΙ

Ένας Οργανισμός που εφαρμόζει σύστημα HACCP τεκμηριώνει ότι συμμορφώνεται με την σχετική εθνική και κοινοτική νομοθεσία, ενώ παράλληλα μπορεί να αποφύγει τυχόν εσφαλμένες πρακτικές, να μειώσει τις αστοχίες του αλλά και να αντιμετωπίσει τυχόν διατροφικές κρίσεις. Μέσα από την εφαρμογή του συστήματος HACCP επιτυγχάνεται συνεχής βελτίωση της ασφάλειας των παραγόμενων προϊόντων και ενισχύεται το αίσθημα εμπιστοσύνης των καταναλωτών για τα προϊόντα του Οργανισμού.

6.4 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ/ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

Η επιχείρηση που ενδιαφέρεται να αποκτήσει βεβαίωση HACCP έρχεται σε επαφή με τον φορέα και συμπληρώνει την αίτηση πιστοποίησης. Μετά την υπογραφή της σύμβασης ορίζεται από τον φορέα πιστοποίησης η κατάλληλη ομάδα επιθεώρησης και προγραμματίζεται η επιτόπια επιθεώρηση κατόπιν συνεννόησης μεταξύ του φορέα και της επιχείρησης. Στην επιτόπια επιθεώρηση γίνεται έλεγχος των απαραίτητων νομιμοποιητικών εγγράφων, εάν η σχετική με την ασφάλεια τροφίμων νομοθεσία εφαρμόζεται καθώς και ο βαθμός ικανοποίησης των απαιτήσεων τεκμηρίωσης. Εφόσον δεν εντοπιστούν ευρήματα (Παρατηρήσεις-Μη Συμμορφώσεις) εκδίδεται σε λίγες μέρες η βεβαίωση.

Διαφορετικά ορίζεται ένα χρονικό πλαίσιο στο οποίο εφόσον η επιχείρηση έχει άρει τις Μη συμμορφώσεις εκδίδεται η βεβαίωση.

6.5 ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ

- 1.Αναγνώριση των κινδύνων της παραγωγικής αλυσίδας (και ανάλυση της επικινδυνότητας καθορισμός μέτρων ελέγχου για κάθε κίνδυνο σε κάθε στάδιο),
- 2.Προσδιορισμός των κρίσιμων σημείων πάνω στην παραγωγική αλυσίδα όπου είναι δυνατό ο έλεγχος των κινδύνων, καθώς και των παραμέτρων που πρέπει να ελέγχονται,
- 3.Καθορισμός των κρίσιμων ορίων της ελεγχόμενης παραμέτρου,
- 4.Καθορισμός των διαδικασιών παρακολούθησης της κρίσιμης παραμέτρου,
- 5.Καθορισμός των διορθωτικών ενεργειών όταν η κρίσιμη παράμετρος είναι εκτός ορίων,
- 6.Τήρηση διαδικασιών επαλήθευσης της σωστής λειτουργίας και αποτελεσματικότητας του συστήματος,
- 7.Τεκμηρίωση του συστήματος.

6.6 ΣΤΑΔΙΑ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ HACCP

1.Επιλογή ομάδας haccp

Αποτελείται από άτομα με ειδικές γνώσεις για το προϊόν και τη διανομή του καθώς και από εξωτερικούς συνεργάτες που είναι ειδικοί πάνω στην ανάλυση βιολογικών, χημικών και φυσικών κινδύνων

2.Περιγραφή του προϊόντος

Περιγραφή του προϊόντος των συστατικών του, και των μεθόδων επεξεργασίας τους. Επίσης γίνεται παρακολούθηση των μεθόδων διανομής(προϊόντα σε κατάψυξη, σε ψύξη, σε θερμοκρασία περιβάλλοντος)

3.Προσδιορισμός χρήσης προϊόντος

Γενική περιγραφή της χρήσης του προϊόντος καθώς και προσδιορισμός των οδηγιών χρήσης και προστασίας ειδικών ομάδων καταναλωτών(π.χ. παιδιά, ηλικιωμένοι, άτομα με αλλεργίες κ.λπ..)

4.Κατασκευή διαγράμματος ροής

Περιγραφή των διαδικασιών και των σταδίων παραγωγής του προϊόντος που πρέπει να είναι υπό τον έλεγχο της επιχείρησης (παραλαβή και διακίνηση πρώτων υλών, παραγωγή και αποθήκευση τελικών προϊόντων καθώς και διαδικασίες καθαρισμού κλπ)

5.Επαλήθευση διαγράμματος ροής

Επιβεβαίωση της ακρίβειας και της πληρότητας του διαγράμματος ροής καθώς και την διενέργεια πιθανών διορθώσεων

6.Προσδιορισμός κινδύνων και προληπτικών μέτρων

Προσδιορισμός σημαντικών πιθανών κινδύνων (πχ Βιολογικοί, χημικοί, φυσικοί) που μπορούν να προκαλέσουν προβλήματα στην υγεία των καταναλωτών

7.Κρίσημα σημεία ελέγχου(CCP)

Σημεία που πρέπει να ελεγχθούν ώστε να εξαφανισθεί ο κίνδυνος ή να ελαχιστοποιηθεί η πιθανότητα εμφάνισης τους

Παραδείγματα

Έλεγχος συστατικών για υπολείμματα χημικών ουσιών

Ψύξη

Έλεγχος του προϊόντος για επιμόλυνσης

8.Κρίσημα όρια ανά κρίσιμο σημείο ελέγχου

Εντός αυτών διασφαλίζεται ότι παράγονται ασφαλή προϊόντα. Για κάθε κρίσιμο σημείο πρέπει να υπάρχει ένα τουλάχιστον κρίσιμο όριο

Παραδείγματα

Θερμοκρασία ψύξης

Χρόνος

Ph.

9. Παρακολούθηση των κρίσιμων σημείων ελέγχου και των κρίσιμων ορίων τους

Επιτρέπει την διατήρηση του ελέγχου των κρίσιμων σημείων

10. Καθορισμός Διορθωτικών ενεργειών

Πραγματοποιούνται κάθε φορά που το σύστημα παρακολούθησης δείχνει ότι ένα συγκεκριμένο σημείου ελέγχου βρίσκεται ή τείνει να βρεθεί εκτός ορίου

11. Αρχαιοθέτηση-Καταγραφή

Στοχεύουν στη διαπίστωση της εγκυρότητας του σχεδίου haccp και στη λειτουργία του συστήματος σύμφωνα με το σχέδιο.

12. Καθορισμός Διαδικασιών επαλήθευσης

Παρέχει πληροφορίες σχετικά με την ικανοποίηση των κρίσιμων ορίων καθώς και με την αποτελεσματικότητα των διορθωτικών ενεργειών.

6.7 ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ HACCP

1. Δημιουργία αποτελεσματικού συστήματος ελέγχου για την ασφαλή και ποιοτική παραγωγή τροφίμων, εμποδίζονται οι τροφικές ασθένειες

2. Οργανισμοί πάντοτε προετοιμασμένοι για ελέγχους που επιβάλλονται από νομικούς κανονισμούς

3. Δεδομένου ότι τα πρότυπα είναι ανοικτά σε αλλαγές και καινοτομίες, προσαρμόζονται εύκολα στις αλλαγές στα συστήματα παραγωγής

4. Το σύστημα παραγωγής στοχεύει σε κρίσιμα σημεία ελέγχου, αποφεύγει πιθανά σφάλματα στην παραγωγή και μειώνει το κόστος

5. Αυξάνεται η φήμη των οργανώσεων στην αγορά και δημιουργείται ανταγωνιστικό πλεονέκτημα

6.8 ΜΕΙΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ HACCP

1. Κόστος ανάπτυξης και εγκατάστασης σχεδίου haccp

2. Κόστος εφαρμογής και επιθεώρησης συστήματος haccp

3. Εκπαίδευση προσωπικού

4. Χρόνος για αλλαγή παλιών διαδικασιών

6.9 ΑΡΧΕΙΑ HACCP

Αυτό που πρέπει να έχει υπ' όψη του ο σύγχρονος επιχειρηματίας του χώρου των τροφίμων, είναι ότι το HACCP αποτελεί απαραίτητο εργαλείο που οδηγεί στην αναβάθμιση της ποιότητας των προϊόντων και των υπηρεσιών που παρέχει στο καταναλωτικό κοινό, το οποίο είναι και ο τελικός κριτής και γι' αυτό και θα πρέπει να τηρεί τα παρακάτω αρχεία HACCP:

1. Εγχειρίδιο HACCP σε εφαρμογή.

2. Ιστορικό τροποποιήσεων σε προηγούμενα εγχειρίδια HACCP.

3. Πίνακες - έντυπα ελέγχων των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου.

4. Αρχεία διορθωτικών ενεργειών.

5. Αρχείο ελέγχων α' και β' υλών, προϊόντων κατά την παραγωγική διαδικασία και τελικών προϊόντων

6. Αρχείο Εντοπισμού / Ανάκλησης προϊόντων

7. Αρχείο επαλήθευσης του συστήματος HACCP

8. Αρχείο Ανασκόπησης του συστήματος HACCP
9. Αρχείο συναντήσεων της ομάδας HACCP
10. Νομοθεσία

6.10 ΕΛΕΓΧΟΣ HACCP

Ο έλεγχος της εφαρμογής του HACCP για τις επιχειρήσεις τροφίμων στην Ευρωπαϊκή Ένωση, διενεργείται από την Αρμόδια Αρχή του κράτους Μέλους. Στην Ελλάδα, ο έλεγχος του HACCP γίνεται κυρίως από φορείς πιστοποίησης που είναι διαπιστευμένοι από το ΕΣΥΔ (Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης). Επίσης μπορεί να επιθεωρηθεί και από τον Ε.Φ.Ε.Τ. (Ενιαίος Φορέας Ελέγχου Τροφίμων) ο οποίος επιβεβαιώνει την εφαρμογή του, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του Κανονισμού 852/2004ΕΕ.

6.11 ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ HACCP

Επιπρόσθετα του υποχρεωτικού ελέγχου, υπάρχει η δυνατότητα πιστοποίησης του haccp, εφόσον η ίδια η επιχείρηση το επιθυμεί. Η πιστοποίηση γίνεται μόνο από φορείς πιστοποίησης που είναι διαπιστευμένοι από το ΕΣΥΔ (Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης).

πρότυπα HACCP

- CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003) (διεθνές πρότυπο του Codex Alimentarius)
- ΕΛΟΤ EN 1416:2000 (ελληνικό πρότυπο, αποσύρθηκε)
- DS 3027 E:2002 (δανέζικο πρότυπο, αποσύρθηκε)
- BRC British Retail Consortium - Food Technical Standard, 1999
- IFS, International Food Standard, version 4, 2004
- SQF 1000, 2000, 3000 (Αυστραλία)
- ISO 22000:2004

6.12 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP

Η μελέτη του HACCP, αλλά και οι διαδικασίες που την πλαισιώνουν πρέπει να επανεξετάζονται, να αξιολογούνται και να επιθεωρούνται σε τακτά χρονικά διαστήματα, τουλάχιστον μία φορά κάθε χρόνο. Οι επιθεωρήσεις αυτές γίνονται από προσωπικό κατάλληλα εκπαιδευμένο ή από την ομάδα συγκρότησης HACCP. Η «συντήρηση» του συστήματος είναι απαραίτητη, διότι πολύ γρήγορα θα καταστεί απαρχαιωμένο και ξεπερασμένο. Από την άλλη, θα πρέπει η επιχείρηση, ιδιαίτερα αν είναι πολυπληθής και σύνθετη, να έχει ένα σύστημα που θα ενημερώνει για τις αλλαγές εκείνες που επηρεάζουν την ασφάλεια του προϊόντος.

6.12.1 ΠΡΟ-ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ (PRE-AUDIT)

(είναι προαιρετική)

Σκοπός της προκαταρκτικής επιθεώρησης είναι να εξετάσει εάν η πιστοποίηση είναι εφικτή. Εντοπίζονται οι αδυναμίες στην εφαρμογή και τεκμηρίωσης του HACCP.

- i) Εκτελείται από τον επικεφαλής της ομάδας επιθεωρητών ή από ένα μέλος της τουλάχιστον.
- ii) Συντάσσεται ερωτηματολόγιο προκαταρκτικής επιθεώρησης παρόμοιο με αυτό της επιθεώρησης πιστοποίησης αλλά όχι το ίδιο.
- iii) Συντάσσεται έκθεση προκαταρκτικής επιθεώρησης.

6.12.2 ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΕΙΩΝ HACCP

(τουλάχιστον 4 εβδομάδες πριν την επιθεώρηση πιστοποίησης)

Γίνεται από την ομάδα επιθεωρητών. Τα αρχεία που ελέγχονται είναι:

- Εγχειρίδιο HACCP
- Διαδικασίες και οδηγίες εργασίας εφαρμογής HACCP
- Σχέδιο και μελέτη HACCP
- Περιγραφές προϊόντων
- Προγράμματα υγιεινής
- Διαδικασίες ελέγχων και παρακολούθησης

Ανάλογα με την επιχείρηση χρησιμοποιείται ειδική έκθεση για την ανασκόπηση αρχείων. Επίσης χρησιμοποιείται για πρώτη φορά το ερωτηματολόγιο για την επιθεώρηση πιστοποίησης.

6.12.3 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ & ΕΠΙΤΗΡΗΣΗΣ

- i) Εκτελείται από την ομάδα HACCP που έχει καθοριστεί από τη σύμβαση.
- ii) Ελέγχεται η αποτελεσματικότητα του εφαρμοσμένου συστήματος HACCP και οι αρχές υγιεινής σε όλη την παραγωγική διαδικασία.
- iii) Καταγράφονται οι παρατηρήσεις στο ερωτηματολόγιο για την επιθεώρηση πιστοποίησης.
- iv) Εξετάζονται οι απαιτήσεις σύμφωνα με την ισχύουσα νομοθεσία για την ασφάλεια των τροφίμων.
- v) Μετά το τέλος της επιθεώρησης γίνεται μια συνάντηση των επιθεωρητών με την ομάδα HACCP όπου δίνονται γενικές παρατηρήσεις.
- vi) Η επιχείρηση τροφίμων ζητάει έγγραφα για την έκδοση του πιστοποιητικού.
 - Συντάσσονται τα εξής έγγραφα:
 - ο Ερωτηματολόγιο επιθεώρησης πιστοποίησης
 - ο Αναφορές μη συμμόρφωσης
 - ο Κατάλογος εγκαταστάσεων
 - ο Κατάλογος αρχείων
 - ο Αρχική έκθεση επιθεώρησης (εντός μιας εβδομάδας)
 - ο Τελική έκθεση επιθεώρησης (αφού έχουν ληφθεί διορθωτικές ενέργειες στις μη συμμορφώσεις).

6.12.4 ΕΠΑΝΑΛΗΠΤΙΚΗ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ

- i) Εκτελείται όταν η ομάδα επιθεωρητών κατά την επιθεώρηση πιστοποίησης διαπιστώσει σοβαρές αποκλίσεις από το πρότυπο, γεγονός που οφείλεται είτε σε σοβαρή δυσλειτουργία του συστήματος HACCP είτε σε κακή εφαρμογή των ορθών πρακτικών υγιεινής στην επιχείρηση.
- ii) Εκτελείται νέα επιθεώρηση μόνο εκεί που διαπιστώθηκαν σοβαρές αποκλίσεις από το πρότυπο.
- iii) Συντάσσονται αναφορές μη συμμόρφωσης και έκθεση επιθεώρησης.

6.12.5 ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΕΠΕΚΤΑΣΗΣ

Εκτελείται όταν γίνονται αλλαγές στη διαδικασία παραγωγής δηλαδή:

- i) Επέκταση εγκαταστάσεων ή μετεγκατάσταση μονάδας παραγωγής.
- ii) Νέα γραμμή παραγωγής ή αλλαγή γραμμής παραγωγής.
- iii) Νέο προϊόν ή αλλαγή προϊόντος.

6.12.6 ΕΥΘΥΝΕΣ ΚΑΙ ΝΟΜΙΚΕΣ ΥΠΟΧΡΕΩΣΕΙΣ

Η παραγωγή ασφαλών τροφίμων και η διαφύλαξη της υγείας του καταναλωτή, αποτελεί ηθική ευθύνη και νομική υποχρέωση των επιχειρηματιών και των απασχολούμενων σε μια επιχείρηση τροφίμων. Η ελληνική νομοθεσία, επιβάλλει την εγκατάσταση συστημάτων HACCP και την υποχρεωτική τήρηση των κανόνων υγιεινής από όλους όσους απασχολούνται με ή σε μια επιχείρηση παραγωγής και διάθεσης τροφίμων. Η υποχρέωση αυτή πηγάζει από ΚΥΑ 487 / ΦΕΚ 1219Β' / 4.10.2000 σχετικά με την υγιεινή των τροφίμων η οποία εκδόθηκε σε εναρμόνιση προς τη κοινοτική Κανονισμός 852/2004/ΕΕ του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου.

ΜΕΡΟΣ Β “ ΠΑΡΑΔΕΙΓΜΑΤΑ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΩΝ ΠΟΥ ΕΦΑΡΜΟΖΟΥΝ ΤΟ HACCP”

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 7

7.1 3 ΑΛΦΑ

7.1.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η 3αλφα ιδρύθηκε το 1968 ως ομόρρυθμος εταιρεία, στην Νίκαια του Πειραιά, με αντικείμενο την επεξεργασία & τυποποίηση οσπρίων & ρυζιών.

Ήταν η εποχή που άρχισε δειλά η μετεξέλιξη των παραδοσιακών μπακάλικων σε self service με ράφια και γόνδολες.

Η τυποποίηση και συσκευασία των προϊόντων ήταν αναγκαία και σ’ αυτή στράφηκε η εταιρεία από την ίδρυσή της.

Η 3αλφα το 1980 μετατρέπεται σε ΑΕ και το 1981 εγκαθίσταται σε ιδιόκτητο εργοστάσιο 6000 τ.μ. στην περιοχή του Ρούφ.



Σήμερα οι ιδιόκτητες εγκαταστάσεις έχουν επεκταθεί στα 14.000 τ.μ. με υπερσύγχρονο εργοστάσιο τελευταίας τεχνολογίας και αυτόματες γραμμές παραγωγής και επεξεργασίας.

Το ανθρώπινο δυναμικό της 3αλφα απαρτίζεται από 120 μόνιμους εργαζόμενους και 40 ειδικούς συνεργάτες. Η διαρκής εκπαίδευση και επιμόρφωση του προσωπικού αποτελεί ουσιαστικό παράγοντα ανάπτυξης της εταιρείας. Η 3αλφα επενδύει στους ανθρώπους της με συμμετοχή σε σεμινάρια, διαλέξεις και άλλα εκπαιδευτικά προγράμματα.

Εδώ και 50 χρόνια, προτεραιότητα της 3αλφα έχει υπάρξει η παραγωγή ποιοτικών και υγιεινών προϊόντων υψηλών προδιαγραφών, επενδύοντας συνεχώς στον εκσυγχρονισμό του μηχανολογικού εξοπλισμού, στην λειτουργική αναβάθμιση των εγκαταστάσεων και στην ανάπτυξη Πιστοποιημένου Συστήματος Ποιότητας και Υγιεινής ISO 9001 & HACCP.

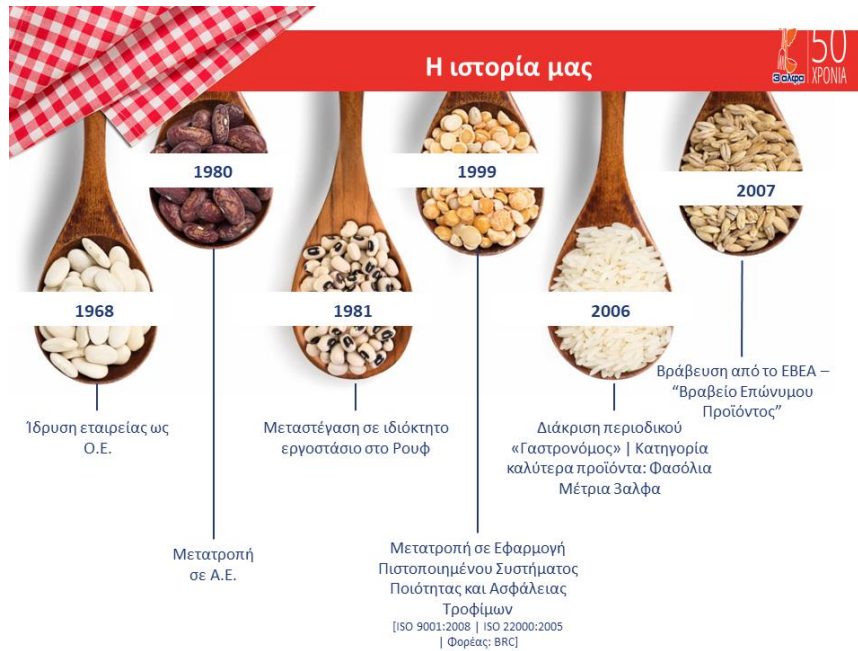
Η επιτυχημένη πορεία της 3αλφα στην Ελληνική αγορά αναγνωρίζεται από όλους. Επί 5 δεκαετίες κατέχει την πρώτη θέση στις προτιμήσεις των Ελλήνων καταναλωτών και μάλιστα με σημαντική διαφορά από τους ανταγωνιστές της. Η επιτυχία αυτή οφείλεται στα υψηλά

ποιοτικά χαρακτηριστικά των άριστων προϊόντων Ζαλφα και στην υποδειγματική επιχειρηματική στρατηγική που υιοθετήθηκε σε όλη την πορεία της εταιρείας.

Σημαντικό μερίδιο της επιτυχίας πρέπει να αποδοθεί και στην επικοινωνιακή πολιτική της Ζαλφα. Μέσα στα χρόνια έχουν επενδυθεί σημαντικά κονδύλια σε καίριες και ουσιαστικές ενέργειες στα ΜΜΕ, με στόχο την υψηλή αναγνωσιμότητα του σήματος «Ζαλφα» και το χτίσιμο της εικόνας της εταιρείας. Το αποτέλεσμα αυτών των προσπαθειών είναι η τεράστια και ακλόνητη προτίμηση που δείχνουν οι Έλληνες καταναλωτές στα προϊόντα Ζαλφα.

Η Ζαλφα, με την δύναμη των ανθρώπων της και με το ίδιο πάθος για ποιότητα, δεσμεύεται ότι θα συνεχίσει την ανάπτυξή της και την κοινωνική της προσφορά.

7.1.2 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ





7.1.3 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

Για την Ζαλφα το θέμα ποιότητας και ασφάλειας των προϊόντων της είναι ένας αδιαπραγμάτευτος τομέας. Για το λόγο αυτό, η εταιρεία επενδύει συνεχώς στη διασφάλιση παραγωγής προϊόντων υψηλών προδιαγραφών.

Από τον Απρίλιο του 1999, η Ζαλφα πρωτοπορεί με την εφαρμογή και πιστοποίηση από την Bureau Veritas Certification, Συστημάτων Διαχείρισης κατά την επεξεργασία, τυποποίηση και εμπορία ρυζιών και οσπρίων. Σήμερα, η Ζαλφα εφαρμόζει Σύστημα Ποιότητας και Ασφάλειας των Τροφίμων τόσο για τη διασφάλιση της ποιότητας των προϊόντων που παράγει, σύμφωνα με το πρότυπο ISO 9001:2008 όσο, και για τη διαχείριση της ασφάλειας σύμφωνα με τα πρότυπα ISO 22000:2005 (HACCP) και BRC.

Με στόχο τη συνεχή βελτίωση των διεργασιών της και κατ' επέκταση την ασφάλεια και ικανοποίηση των πελατών της, η Διοίκηση της Ζαλφα δεσμεύεται να παρέχει στους καταναλωτές ασφαλή όσπρια και ρύζια με όλο και πιο βελτιωμένα ποιοτικά χαρακτηριστικά.

Για την επίτευξη του στόχου αυτού καθώς και για τη διασφάλιση των προϊόντων της από το χωράφι, η εταιρεία δημιούργησε την «Ομάδα Παραγωγών Ζαλφα» η οποία εφαρμόζει

Πιστοποιημένες Διαδικασίες σύμφωνα με το Σύστημα Ολοκληρωμένης Διαχείρισης (ΣΟΔ) στην Γεωργική Παραγωγή ρυζιών και οσπρίων.

Επιπλέον, με στόχο τη διάθεση προϊόντων με ιδιαίτερα ποιοτικά χαρακτηριστικά στον Έλληνα καταναλωτή και την ενίσχυση των παραγωγών που βρίσκονται σε απομακρυσμένες περιοχές της Ελλάδας, η 3αλφα δημιούργησε μια νέα σειρά προϊόντων Προστατευόμενης Γεωγραφικής Ένδειξης (ΠΓΕ**).

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΝΝΟΙΩΝ ΣΟΔ & ΠΓΕ

ΓΕΩΓΡΑΦΙΚΗ ΕΝΔΕΙΞΗ

Ως «γεωγραφική ένδειξη» ορίζεται το όνομα μιας περιοχής, ενός συγκεκριμένου τόπου ή, σε εξαιρετικές περιπτώσεις, μιας χώρας, το οποίο χρησιμοποιείται για την περιγραφή ενός γεωργικού προϊόντος ή ενός τρόφιμου: που κατάγεται από την εν λόγω περιοχή, τον συγκεκριμένο τόπο ή την εν λόγω χώρα, του οποίου η συγκεκριμένη ποιότητα, η φήμη ή άλλα χαρακτηριστικά μπορούν να αποδοθούν στην εν λόγω γεωγραφική καταγωγή, του οποίου η παραγωγή ή /και η μεταποίηση ή/και η επεξεργασία πραγματοποιούνται στην οριοθετημένη γεωγραφική περιοχή.

Σύστημα Ολοκληρωμένης Διαχείρισης (ΣΟΔ)

Είναι μια εναλλακτική της συμβατικής, φιλοπεριβαλλοντική μέθοδος παραγωγής, σύμφωνα με την οποία ο παραγωγός μειώνει δραστικά τη χρήση χημικών σκευασμάτων και την ανεξέλεγκτη εφαρμογή καλλιεργητικών παρεμβάσεων. Είναι υποχρεωμένος να ακολουθήσει συγκεκριμένους κανόνες παραγωγής, σύμφωνα με τις υποδείξεις επιβλέποντα Γεωπόνου και να τηρεί αρχεία καταγραφών των πρακτικών που εφαρμόζει, με στόχο τη διασφάλιση της υγείας του καταναλωτή και την προστασία του περιβάλλοντος.

7.1.4 ΠΡΟΤΥΠΑ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Τα πρότυπα ποιότητας που εφαρμόζει η 3Αλφα είναι τα παρακάτω:

ISO 9001: Συστήματα διαχείρισης ποιότητας



Το Διεθνές αυτό πρότυπο προδιαγράφει τις απαιτήσεις για ένα σύστημα διαχείρισης της ποιότητας μέσω του οποίου μια επιχείρηση μπορεί να παρέχει συστηματικά προϊόντα που να ανταποκρίνονται στις ανάγκες των πελατών και να είναι σύμφωνα με τη νομοθεσία. Σκοπός του συστήματος είναι η υιοθέτηση μιας διεργασιοκεντρικής προσέγγισης κατά την ανάπτυξη, εφαρμογή και βελτίωση του αυξάνοντας την ικανοποίηση των αναγκών των πελατών της επιχείρησης.

ISO 22000: Συστήματα διαχείρισης της ασφάλειας τροφίμων



Το Διεθνές αυτό πρότυπο προδιαγράφει τις απαιτήσεις για ένα σύστημα με το οποίο θα είναι αποτελεσματικότερη η διαχείριση της ασφάλειας τροφίμων σε όλη την έκταση της αλυσίδας τροφίμων μέχρι την κατανάλωση. Βασικά του στοιχεία είναι: η αμοιβαία επικοινωνία στην αλυσίδα τροφίμων, η συστημική διαχείριση, η εφαρμογή προ απαιτούμενων προγραμμάτων και η τήρηση των 7 αρχών του HACCP.

BRC FOOD: Παγκόσμιο Πρότυπο για την ασφάλεια τροφίμων



Το Παγκόσμιο αυτό πρότυπο προδιαγράφει τα αναγκαία κριτήρια ασφάλειας, ποιότητας και λειτουργικότητας που οφείλει να εφαρμόζει μια βιομηχανία τροφίμων που παράγει προϊόντα που απευθύνονται σε Super Markets, προϊόντα προς εξαγωγή και ιδιωτικής ετικέτας (private label). Το πρότυπο αυτό έχει αναπτυχθεί με γνώμονα πάντα την προστασία των καταναλωτών και την συμμόρφωση στις νομοθετικές απαιτήσεις.

Πρότυπα AGRO 2-1 & 2-2: Διαχείριση Αγροτικού Περιβάλλοντος- Σύστημα Ολοκληρωμένης Διαχείρισης στη Γεωργική Παραγωγή



Τα εθνικά αυτά πρότυπα προδιαγράφουν τις απαιτήσεις για ένα σύστημα διαχείρισης της φυτικής παραγωγής μέσω του οποίου μια γεωργική εκμετάλλευση μπορεί να παρέχει συστηματικά ποιοτικά προϊόντα με παράλληλη μέριμνα για το περιβάλλον.



Σκοπός του συστήματος είναι η παραγωγή ανταγωνιστικών προϊόντων με ελαχιστοποίηση των εισροών (ορθολογική χρήση λιπασμάτων και φυτοφαρμάκων) υπό την επιστημονική στήριξη έμπειρου γεωτεχνικού προσωπικού.

7.1.5 ΠΡΟΙΟΝΤΑ



7.2 ΜΠΑΡΜΠΙΑ ΣΤΑΘΗΣ

7.2.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η “ΜΠΑΡΜΠΙΑ- ΣΤΑΘΗΣ ΑΒΕΕ.” δραστηριοποιείται στον κλάδο καταφυγμένων λαχανικών.

Πρωταρχική θέση στην επιχειρηματική της στρατηγική κατέχει η προστασία του περιβάλλοντος από τις επιπτώσεις που επιφέρουν ή ενδέχεται να επιφέρουν οι ανωτέρω δραστηριότητες.

Με την εφαρμογή του Συστήματος Περιβαλλοντικής Διαχείρισης εκφράζει τη δέσμευσή της:

- ο στην πλήρη κάλυψη των απαιτήσεων του ISO 14001/2015
- ο στη συμμόρφωση με τις περιβαλλοντικές νομοθετικές απαιτήσεις
- ο στην αποφυγή της ρύπανσης λόγω των δραστηριοτήτων της
- ο στη συνεχή βελτίωση της περιβαλλοντικής της επίδοσης, μέσω της επίτευξης σκοπών και στόχων που θέτει με συγκεκριμένο χρονικό ορίζοντα.

Η “ΜΠΑΡΜΠΙΑ- ΣΤΑΘΗΣ ΑΒΕΕ.” διασφαλίζει τη διατήρηση της περιβαλλοντικής της πολιτικής σε όλα τα οργανωτικά επίπεδα μέσω:

- ο της εκπαίδευσης και ευαισθητοποίησης του προσωπικού
- ο της χρησιμοποίησης όσο το δυνατό φιλικότερης τεχνολογίας προς το περιβάλλον
- ο της συμμόρφωσης του προσωπικού στις απαιτήσεις της τεκμηρίωσης του Συστήματος Περιβαλλοντικής Διαχείρισης.

Οι πρωταρχικοί στόχοι της εταιρίας αναφορικά με τη συνεχή βελτίωση αφορούν:

- ο τις σημαντικές περιβαλλοντικές επιπτώσεις όπως έχουν αξιολογηθεί από το σύστημα
- ο την κατανάλωση ενέργειας
- ο τη μείωση ανάλωσης του νερού
- ο τις επενδύσεις εκείνες οι οποίες θα τεκμηριώσουν τη μείωση της περιβαλλοντικής επίπτωσης, σε συνδυασμό με τη βελτίωση της περιβαλλοντικής επίδοσης και επομένως της επίτευξης των περιβαλλοντικών στόχων.

Οι περιβαλλοντικοί στόχοι επιτυγχάνονται μέσω των Προγραμμάτων Περιβαλλοντικής Διαχείρισης.

Η παρούσα περιβαλλοντική πολιτική είναι διαθέσιμη και στο κοινωνικό σύνολο εφόσον ζητηθεί και είναι γνωστή σε όλα τα οργανωτικά επίπεδα και όλοι οι εργαζόμενοι φέρουν την ευθύνη της εφαρμογής της, ανάλογα με τη θέση τους στην ιεραρχία.

7.2.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Χάρη στην εφαρμογή συστήματος φροντίδας ο Μπάρμπα Στάθης εγγυάται:

Ποιότητα, ασφάλεια και λαχανικά πλήρως ελεγμένα

Συνεργάζεται με εγκεκριμένους παραγωγούς και ελέγχει πλήρως όλα τα στάδια της καλλιέργειας - από την σπορά, την άρδευση, τη θρέψη και τη φυτοπροστασία ως και τη συγκομιδή. Σε όλη τη διάρκεια της παραγωγικής διαδικασίας, διασφαλίζει και τεκμηριώνει την **Ποιότητα** και την **Ασφάλεια**, μέσω της εφαρμογής του οριζόντιου συστήματος:

- EN ISO 9001:2015
- EN ISO 22000:2005
- EN ISO 14001:2015
- International Food Standard (I.F.S.)
- British Retail Consortium (B.R.C.) Global Standard for Food Safety
- Πιστοποίηση MB RSPO*

Μέσω της εφαρμογής ενός ολοκληρωμένου συστήματος φροντίδας, ο Μπάρμπα Στάθης φέρνει στο πιάτο σας λαχανικά με όλες τους τις βιταμίνες και τη γεύση, τόσο φρέσκα όσο τη στιγμή που κόπηκαν.

Πιστοποίηση MB

RSPO*

Η Εταιρία ακολουθεί μια ολοκληρωμένη διαδικασία, την οποία έχει εντάξει ως μια ξεχωριστή θεματική ενότητα στον γραπτό λόγο του συστήματος EN ISO 9001/2015, με στόχο να τεκμηριώσει όλα εκείνα τα επί μέρους βήματα, που αποτυπώνουν την MB (Mass Balance) Διαχείριση του RSPO φοινικέλαιου, το οποίο προμηθεύεται ως συστατικό, για το βιομηχανικό προ-τηγάνισμα της πατάτας, την οποία η εταιρία μεταποιεί, ώστε να προκύψει η προ-τηγανισμένη κατεψυγμένη πατάτα, η οποία πωλείται είτε με την εταιρική μάρκα (company brand), είτε ως προϊόν ιδιωτικής ετικέτας (private label product).

Η εταιρία εφαρμόζει μια τεκμηριωμένη αποτύπωση, ως προς την ποσότητα του RSPO φοινικέλαιου που προμηθεύτηκε, την ποσότητα που χρησιμοποίησε για την μεταποίηση (βιομηχανοποίηση) του τελικού προϊόντος, την ποσότητα του τελικού προϊόντος που προώθησε στην αγορά, την ποσότητα του RSPO φοινικέλαιου που υπάρχει ανά πάσα στιγμή στην

αποθήκη της εταιρίας και τέλος εκείνη την ποσότητα που θα πάει προς ανακύκλωση, κατά τα πρότυπα και ορισμούς του Περιβαλλοντικού Προτύπου.

Προβολή

πιστοποίησης

MB

RSPO



7.2.3 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ

1969: Δημιουργία πρώτη γραμμή παραγωγής κατεψυγμένων φρούτων και λαχανικών στην Ελλάδα από την ΕΒΙΕ ΜΙΧΑΗΛΙΔΗΣ Α.Ε.

'80 & '90: Τα κατεψυγμένα φρούτα και λαχανικά συνεχίζουν να κερδίζουν το καταναλωτικό κοινό και ο Μπάρμπα Στάθης καινοτομεί λανσάροντας τα μείγματα λαχανικών και κατεψυγμένες πατάτες.

1999: Δημιουργείται η ιστοσελίδα www.barbastathis.com

2001: Συμμετοχή στην ίδρυση της εταιρείας ΓΚΡΙΝΦΟΥΝΤ Α.Ε. με αντικείμενο την τυποποίηση φρέσκων φρούτων και σαλατών .

2002: Εξαγοράζει και το επιπλέον ποσοστό μετοχών της ΑΛΕΞΙΣ ΑΒΕΕ με αποτέλεσμα η συμμετοχή να φθάνει στο 100% με κυρίαρχη μάρκα τη "ΧΡΥΣΗ ΖΥΜΗ" η οποία αναλαμβάνει να εξέλξει ταχύτερα τον κλάδο.

2004: Δημιουργία τηλεοπτικού σποτ για το Μπάρμπα Στάθης με ονομασία "Αναμνήσεις".

2005: Κυκλοφορία φρέσκων σαλατών "Φυσικά". Την ίδια περίοδο βγαίνει και η πρώτη τηλεοπτική εκπομπή "Μπάρμπα Στάθης cook stors".

2006: Συγχώνευση της μητρικής εταιρείας "Δέλτα συμμετοχών" με τις 4 εταιρείες του ομίλου και η Μπάρμπα Στάθης ονομάζεται σε "Nivartia ΑΒΕΕ". Έφεξης η Μπάρμπα Στάθης λειτουργεί ως αυτοτελής κλάδος κατεψυγμένων τροφίμων. Την ίδια περίοδο δημιουργούνται και οι βιολογικές καλλιέργειες ενώ λανσάρεται και η νέα σειρά προϊόντων ντομάτας.

2007: Λανσάρει τις "Λαχανομπουκιές". Την ίδια περίοδο γίνεται ανταλλαγή του 45% της θυγατρικής "ΑΛΕΞΙΣ Α.Ε." με το 49% της εταιρείας "ΑΡΑΜΠΑΤΖΗΣ-ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΖΥΜΗ", ενώ μπαίνει δυναμικά και στο χώρο της ντομάτας.

2009: Ο Μπάρμπα Στάθης κλείνει 40 χρόνια.

2010: Φρεσκάρει την εικόνα με νέες συσκευασίες, ενώ την ίδια περίοδο κλάδοι της nivartia αποσχίζονται και δημιουργούνται αυτοτελής Α.Ε. . Έτσι ο κλάδος των κατεψυγμένων τροφίμων ξαναγίνεται "Μπάρμπα Στάθης ΑΒΕΕ".

2012: Ξεκινά μια μεγάλη καμπάνια "Φρεσκάδα ελληνική γη, τόσο φρέσκα όσο την στιγμή που κόπηκαν". Την ίδια περίοδο διοργανώνεται και ένα event με τίτλο <<ταξίδι στον κόσμο της φρεσκάδας του Μπάρμπα Στάθης>> για τους εκπροσώπους των ΜΜΕ στα χωράφια και τις εγκαταστάσεις του. Ακόμα ολοκληρώνεται και η αναβάθμιση του εργοστασίου στη Σινδο Θεσσαλονίκης. Τέλος η Μπάρμπα Στάθης αποκτά το 78% της Green food (εταιρεία παραγωγής φρέσκων σαλατών).

2013: Επαναλανσάρεται η επιτυχημένη σειρά "Ας μαγειρέψουμε" από τον Μπάρμπα Στάθης.

2014: Grand Effie για την κατηγορία "φρεσκάδα" gold effie στην κατηγορία τρόφιμα/γαλακτοκομικά.

2015: Αποκτά διάκριση Best workplace μεταξύ των εταιρειών με 250+ εργαζόμενους.

2016: Αναδύκνεται ως κορυφαία εταιρική επωνυμία στο θεσμό των superbrands.

2017:Νέοι πουρέδες λαχανικών από τον Μπάρμπα Στάθη.

2019:50χρόνια Μπάρμπα Στάθης

7.2.4 ΠΡΟΙΟΝΤΑ



7.3 ΛΑΙΦ

7.3.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η επιχείρηση "ΛΑΪΦ Ε.Π.Ε." ιδρύθηκε το 1979 από τον Κωνσταντίνο Μαυρίδη με αντικείμενο την συσκευασία και εμπορία ζάχαρης και οσπρίων.

Από την αρχή περιλαμβάνει στη γκάμα της όλες τις κατηγορίες :

- ζάχαρης (λευκής ψιλή, ακατέργαστη, άχνη, μερίδες-sticks)
- οσπρίων (φακές, φασόλια κ.α.)
- ρυζιών (λευκές ελληνικές ποικιλίες, parboiled, τύπου Αμερικής).

7.3.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Ο εξοπλισμός των μηχανημάτων της εταιρίας μας είναι τελευταίας τεχνολογίας.

Από το 2003 η εταιρία αποκτά και εφαρμόζει πιστοποιητικά διασφάλισης άριστης ποιότητας και ασφάλειας **ISO 22000** και **HAACP** σε όλες τις εγκαταστάσεις της.

Μερικά από τα προϊόντα της εταιρείας παρουσιάζονται πιο κάτω.

7.3.3 ΠΡΟΙΟΝΤΑ



Τέλος η εταιρία ΛΑΪΦ πρόσθεσε στη γκάμα των προϊόντων τις pop-corn και τροφές πουλιών (κεχρί, κελαιδίνη ,κανναβούρι).Επίσης τροφές κροκέτα & κονσέρβα (ROKUS) για σκύλους και γάτες. Επίσης διαθέτει μακαρόνια για σκύλους Ιταλίας και ΠΑΤΕ τροφές για σκύλους και γάτες σε διάφορες γεύσεις.

7.4 ELBISCO

7.4.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η Elbisco είναι ελληνική επιχείρηση η οποία πραγματοποιεί εξαγωγές προϊόντων σε 25 προορισμούς. Έχει 2 μονάδες παραγωγής στην Ελλάδα καθώς και 1 μονάδα παραγωγής και 1 μύλο στη FYROM. Επίσης έχει 3 ισχυρές μάρκες στην Ελλάδα και 1 στη FYROM. Το 99,5% των προϊόντων της Elbisco παράγονται στην Ελλάδα και έχει 50 χρόνια παρουσίας στην αγορά. Απασχολεί 1145 εργαζομένους συνολικά και οι 795 εξ αυτών είναι στην Ελλάδα. Τέλος την περίοδο 2014-2018 επένδυσε 30.000.000€ σε επενδυτικό πρόγραμμα.

7.4.2 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ

1987: Ξεκίνησε η πορεία της εταιρείας όταν ο επιχειρηματίας Κυριάκος Φιλίππου αγόρασε την ελληνική εταιρεία “ΜΠΙΣΚΟΤΩΝ ΑΒΕΕ” μια εταιρεία που προήλθε από την απασχόληση του κλάδου παραγωγής και εμπορίας καταναλωτικών αγαθών της Αλατίνης ΑΒΕΕ και συνέχισε να αναπτύσσει τα προϊόντα τελικού καταναλωτή με το σήμα “ Αλατίνη” το οποίο αποτελεί μια από τις παλαιότερες “ φίρμες” στον ελλαδικό χώρο.

1991: Η αρτοποιηχανία ΚΡΙΣ ΚΡΙΣ θα εξαγορασθεί και θα συγχωνευθεί με την αρτοποιηχανία ELITE.

1994: Η εταιρεία εισάγει τις μετοχές της στο χρηματιστήριο Αθηνών στην κύρια αγορά με στόχο την αύξηση πόρων για χρηματοδότηση επενδυτικών προγραμμάτων

1995: Η εταιρεία εξαγοράζει την αρτοποιηχανία παραγωγής Ν. ΒΟΣΙΝΑΚΗΣ ΑΒΕΕ

2001: Η εταιρεία εξαγοράζει την πλειοψηφία μετοχών της ΖΙΤΟΛΟΥΚΟΣ SKOPJE βιομηχανία αλευριών , ψωμιού και αρτοσκευασμάτων της FYROM. Επίσης προχώρησε στην απόκτηση συμμετοχής της ΜΟΡΝΟΣ ΑΕ(μεγαλύτερη ελληνική εταιρεία συσκευασίας). Το ποσοστό αυτό ανέρχεται στο 32,7%.

2012: 29/11/2012 αποφασίζεται η έξοδος της εταιρείας από το χρηματιστήριο Αθηνών ενώ σταματά και η διαπραγμάτευση της μετοχής στο χρηματιστήριο.

2014: Τίθεται σε λειτουργία η νέα γραμμή παραγωγής στο εργοστάσιο της ELBISCO στο Πικέρμι Αττικής.

2015: Τίθεται σε λειτουργία νέα γραμμή παραγωγής στο εργοστάσιο της ELBISCO στη Χαλκίδα.

2016: Ξεκίνησε να υλοποιείται επένδυση ύψους 20εκ. ευρώ για την κατασκευή νέας γραμμής φρυγανιάς στις εγκαταστάσεις της εταιρείας στη Χαλκίδα. Η νέα αυτή γραμμή άρχισε να λειτουργεί το 2018. Τον Μάρτιο του 2016 τίθεται σε λειτουργία το νέο ιδιόκτητο κέντρο διανομής της ELBISCO στο Πικέρμι Αττικής το οποίο αποτελεί βασικό κέντρο διανομής της εταιρείας. Τέλος το 2016 βρίσκει την εταιρεία να υλοποιεί ένα επενδυτικό πρόγραμμα ύψους 30 εκ. ευρώ με στόχο την ανάπτυξη της εντός και εκτός Ελλάδας.

7.4.3 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Η ELBISCO χρησιμοποιεί αξιόπιστα κριτήρια διεθνών προτύπων (BRC*, IFS**, ISO 22000, ISO 9001) και εξελίσσεται συνεχώς μέσα από τις διαδικασίες αξιολόγησης και αναβάθμισης. Για την πλήρη τήρηση των απαιτήσεων των προτύπων αυτών, αξιολογείται σε ετήσια βάση από διεθνώς αναγνωρισμένους φορείς πιστοποίησης.

Η ELBISCO επενδύει συνέχεια σε έρευνα και παρακολουθεί κάθε φάση της παραγωγής των προϊόντων μέχρι τη διάθεσή τους με στόχο την κορυφαία ποιότητα σε όλα μας τα προϊόντα.

Στην ELBISCO όλα τα πρότυπα ποιότητας που εφαρμόζονται λειτουργούν συνδυαστικά, από την καταλληλότητα των εγκαταστάσεων και του εξοπλισμού, τις πιο λεπτομερείς διεργασίες παραγωγής και ποιοτικού ελέγχου έως τις πολιτικές της επιχείρησης. Στόχος είναι η εφαρμογή ενός ολοκληρωμένου συστήματος διαχείρισης ποιότητας και ασφάλειας των προϊόντων.

7.4.4 ΜΑΡΚΕΣ ΤΗΣ ΕΤΑΙΡΕΙΑΣ



7.5 ΩΜΕΓΑ

7.5.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η εταιρεία Ωμέγα επιλογή και παραγωγή προϊόντων της φύσης, υψηλής ποιότητας. Η παραγωγή και διάθεση των προϊόντων μας στον τελικό καταναλωτή πραγματοποιείται μετά από αυστηρούς και προσεκτικούς ελέγχους ποιότητας.

Στην εταιρεία ΩΜΕΓΑ σεβόμενοι τις παραδόσεις και συνδυάζοντάς τις με τις πιο σύγχρονες τεχνολογικά μεθόδους, παρασκευάζονται προϊόντα υψηλής θρεπτικής αξίας και άριστης ποιότητας, ελεγμένα σε κάθε στάδιο της παραγωγής, γιατί πιστεύουν ότι αξίζει στους καταναλωτές το καλύτερο!

7.5.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Με ποιοτικούς ελέγχους σε όλα τα στάδια παραγωγής και διακίνησης των προϊόντων της και με ένα εκτενέστατο δίκτυο διανομής σε όλη την Ελλάδα επιτυγχάνετε να καλύπτουν τις ανάγκες των καταναλωτών ακόμη και στο πιο απομακρυσμένο χωριό.

Στην εταιρεία Ωμέγα είναι πιστοποιημένοι με το διεθνούς κύρους Πρότυπο Διαχείρισης Ποιότητας ISO 22000-2005. Πραγματοποιούνται όλες τις απαραίτητες ενέργειες ώστε τα προϊόντα τους να ελέγχονται σε όλα τα στάδια παραγωγής και διακίνησης, για να μπορούν να απολαμβάνουν οι καταναλωτές άριστα ποιοτικά και ασφαλή προϊόντα.

7.5.3 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ

1965: Ίδρυση εταιρείας από Κωνσταντίνο Κωνσταντακόπουλο

1978: Δημιουργία ορυζόμυλων Καλαμάτα

1979: Λανσάρισμα στα καταστήματα συσκευασμένων ρυζιών και οσπρίων ΩΜΕΓΑ CLASSIC

2004: Εξαγορά των brands “Le chef & brend line “ από τον όμιλο εταιρειών Σκλαβενίτης

2005: Τοποθέτηση νέας σειράς ΩΜΕΓΑ CLASSIC ρύζια αλυσίδας

2007: Επένδυση 800000€ σε νέα γραμμή συσκευασίας

2008: Τοποθέτηση νέας σειράς ΩΜΕΓΑ SPECIAL όσπρια αλυσίδας

2009: Έναρξη της συσκευασίας της ΩΜΕΓΑ με την AFFINITY PETACARE (3^{ος} Ευρωπαϊκός παίκτης ζωοτροφών για κατοικίδια)

2010: Λανσάρισμα ΩΜΕΓΑ άχνης και νισεστέ

2012: Λανσάρισμα Δημητριακών για catering

2018: Λανσάρισμα νέας σειράς ρυζιών “ ΩΜΕΓΑ ΕΞΩΤΕΡΙΚΕΣ ΓΕΥΣΕΙΣ”

7.5.4 ΠΡΟΙΟΝΤΑ



7.6 MELLISSA

7.6.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η εταιρία δημιουργήθηκε το 1947 από το όραμα του Αλέξανδρου Κίκιζα να δημιουργήσει μια βιομηχανία τροφίμων, η οποία να αναδεικνύει τις πρώτες ύλες του τόπου μας μετατρέποντάς τις σε προϊόντα υψηλής ποιότητας. Σήμερα, 6 δεκαετίες αργότερα, η τρίτη γενιά της οικογένειας Κίκιζα ηγείται μίας από τις σημαντικότερες εταιρίες τροφίμων στην Ελλάδα με παρουσία σε περισσότερες από 35 χώρες.

Η παραγωγή ζυμαρικών και σιμιγδαλιού αποτελεί τη βασική της δραστηριότητα. Απορροφούμε ετησίως 100.000 τόνους από τα άριστης ποιότητας ελληνικά σκληρά σιτάρια. Το καθετοποιημένο συγκρότημα μύλου και μακαρονοποιείου στη Λάρισα, παράγει ετησίως περισσότερους από 50.000 τόνους ζυμαρικών, καθιστώντας τη βιομηχανία μας μία από τις μεγαλύτερες του είδους στην Ευρώπη! Η παρουσία στη Ευρωπαϊκή αγορά ισχυροποιείται με την ίδρυση της θυγατρικής εταιρίας Atlanta SA, μέσω της οποίας εξάγει μια σειρά ελληνικών προϊόντων στην πολωνική αγορά όπως για παράδειγμα, ζυμαρικά, ελαιόλαδο, ελιές, χαλβά και κρασιά. Οι βασικές μάρκες ζυμαρικών της εταιρίας είναι: η Μέλισσα και η Στέλλα, η σειρά εκλεκτών ζυμαρικών Primo Gusto, η θεσσαλική Deveta, η ιστορική Αβέζ και τα παραδοσιακά προϊόντα Βλάχα. Η πλήρης σειρά τοματικών προϊόντων Primo Gusto συμπληρώνει την παρουσία μας στην ελληνική αγορά τροφίμων. Βασικό άξονα ανάπτυξης αποτελεί το οργανωμένο δίκτυο πωλήσεων και διακίνησης των προϊόντων μας. Η διεθνούς εμβέλειας εταιρία κονσερβοποιημένων φρούτων Del Monte, καθώς και η πολυεθνική Heinz, μας εμπιστεύονται την αποκλειστική αντιπροσωπεία των προϊόντων τους στην Ελλάδα.

7.6.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Βασική δέσμευσή της εταιρείας αποτελεί η παραγωγή τροφίμων υψηλής ποιότητας. Για να διασφαλίσουμε την ποιότητα των προϊόντων της διαθέτει πολυπληθή ομάδα ειδικά καταρτισμένων επιστημόνων, τελευταίας τεχνολογίας εξοπλισμό και συστήματα παρακολούθησης όλων των διαδικασιών και σταδίων παραγωγής. Η αυστηρή επιλογή των καλύτερων πρώτων υλών και υλικών συσκευασίας, η ύπαρξη ιδανικού περιβάλλοντος παραγωγής και αποθήκευσης αλλά και οι συνεχείς έλεγχοι των προϊόντων σε όλα τα στάδια παραγωγής τους, εξασφαλίζουν την άριστη ποιότητα που χρόνια τώρα εμπιστεύονται οι καταναλωτές της εταιρείας. Η εταιρία ήταν από τις πρώτες στην Ελλάδα που πιστοποιήθηκε το 1993 με σύστημα διαχείρισης της ποιότητας, της ασφάλειας και υγιεινής των τροφίμων. Παρακολουθώντας διαρκώς τις Διεθνείς εξελίξεις, αναβαθμίζει τα Συστήματα διασφάλισης Ποιότητας ώστε να καλύπτουν τις απαιτήσεις των πιο επίκαιρων Διεθνών προτύπων. Η εταιρία έχει πιστοποιηθεί από αναγνωρισμένους διεθνώς φορείς με:

- · ISO 9001:2008
- · ISO 22000:2005

- BRC

Τέλος, οργανώνει ερευνητικά προγράμματα σε συνεργασία με Επιστημονικά ιδρύματα στην Ελλάδα και στο εξωτερικό για την ανάπτυξη νέων μεθόδων ελέγχου τη βελτιστοποίηση των παραγωγικών διαδικασιών της εταιρείας καθώς και τις βελτίωση των μεθόδων καλλιέργειας σιτηρών.

7.6.3 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ

1824:Λειτουργία της πρώτης βιομηχανίας ζυμαρικών στο Ναύπλιο.

1938:Αναθέτουν στην μακαρονοποιό ‘‘Δήμητρα’’ να φτιάξει ζυμαρικά με την επωνυμία τους για το κατάστημα στην Αθήνα στην οδό Λένορμαν και Παλαμηδίου στο Μεταξουργείο.

1947:Τα δύο αδέρφια(Αλέξανδρος και Γρηγόρης) ιδρύουν μία μονάδα παραγωγής μακαρονιών στη λεωφόρο Κηφισού στην Αθήνα με επωνυμία <<BEZAK>>(Βιομηχανία Εκλεκτών Ζυμαρικών Αδελφών Κίκιζα).

Την ίδια εποχή στην Ελλάδα λειτουργούν 120 εργοστάσια ζυμαρικών τοπικής εμβέλειας. Από αυτά το 1/3 περίπου βρίσκονται στην Αττική. Η ετήσια παραγωγή όλου του κλάδου ζυμαρικών ανέρχεται στους 35000 τόνους.

1954:Ένας εκ των δύο αδελφών (ο Γρηγόρης) αποχωρεί και η εταιρεία περνάει ολοκληρωτικά στα χέρια του Αλέξανδρου που της δίνει την επωνυμία ‘‘ MELISSA’’ το σύμβολο της εργατικότητας.

1956:Αρχίζει ο εκσυγχρονισμός της εταιρείας καθώς αγοράζεται η πρώτη αυτόματη πρέσα.

1959:Ακολουθεί η νέα υπερσύγχρονη αυτόματη γραμμή παραγωγής και ξήρανσης ζυμαρικών. Εργοστάσια ζυμαρικών έχουν μείνει πλέον 30. Η ετήσια παραγωγή ζυμαρικών έχει φθάσει στις 60000 τόνους.

1965:Ο Αλέξανδρος Κίκιζας πεθαίνει και την Γεν. Διεύθυνση αναλαμβάνει η σύζυγός του Κωνσταντίνα Κίκιζα.

1972:Εξάγει τους πρώτους 32 τόνους στην Αμερική.

1973:Ίδρυση του νέου κυλινδρόμυλου στη Λάρισα που παράγει σιμιγδάλι ειδικά για το εργοστάσιο ζυμαρικών.

1975:Αναλαμβάνει την επιχείρηση ο Γεώργιος Κίκιζας, γιός του Αλεξάνδρου και της Κωνσταντίνας. Η εταιρεία έχει σταθεροποιηθεί στις πρώτες θέσεις του κλάδου, ο οποίος αριθμεί τώρα πλέον 12 εταιρίες.

1977:Η Μέλισσα εξαγοράζει την Θεσσαλική μακαρονοποιία Ντεβέτα και η ετήσια παραγωγή της ξεπερνά τους 8.000 τόνους, ενώ οργανώνεται ένα πανελλαδικό δίκτυο πωλήσεων.

1980:Δημιουργία καθετοποιημένου συγκροτήματος στη Λάρισα δυναμικότητας 2000 τόνων ετησίως.

’80:Ακολουθεί συνεργασία με την μεγάλη εταιρεία τροφίμων STAR PRODOTTI ALIMENTARI και μαζί της εξαγοράζει το εργοστάσιο Πελαργός στη Ηλεία .

Έτσι δημιουργείται το PUMARO(τοματικά προϊόντα). Παράλληλα η εταιρεία συνεργάζεται με την Ιταλική Barilla διανέμοντας προϊόντα στην ελληνική αγορά.

’90:Η Μέλισσα- Κίκιζας επεκτείνεται στο εξωτερικό αυξάνοντας τις εξαγωγές της σε πολλές χώρες. Προχωρά στην δημιουργία θυγατρικής ATLANTAS στην Πολωνία ενώ στην Ελλάδα αποτελεί την πρώτη πλέον σε παραγωγή βιομηχανία ζυμαρικών φθάνοντας τους 40000 τόνους ετησίως.

1999:Πώληση του σήματος pummaro στη Unlever μετά από πρόταση της ίδιας και η εταιρεία λανσάρει νέα προϊόντα με την επωνυμία Primo Gusto.Παράλληλα προωθεί νέα σειρά ζυμαρικών με τη φίρμα ‘‘PRIMO GUSTO MELISSA’’ που περιλαμβάνουν τορτελινι, ταλιατέλες, κανελλόνια, τρικολόρε, έτοιμα γεύματα και σάλτσες.

2000: Η αναπτυξιακή πορεία της εταιρείας Μέλισσα- Κίκιζας συνεχίζεται εξαγοράζοντας τις εταιρείες <<Ζυμαρικά ΣΤΕΛΛΑ ΑΕ>>, <<Παραδοσιακά Ζυμαρικά ΒΛΑΧΑ ΑΕ>> και τις γνωστές κομπόστες φρούτων “DEL MONTE”.

2012: Αναλαμβάνει την αποκλειστική αντιπροσωπεία των προϊόντων της πολυεθνικής “HEINZ” (κέτσαπ και διάφορες συνοδευτικές σάλτσες)

Σήμερα: Η εταιρεία ΜΕΛΙΣΣΑ-ΚΙΚΙΖΑΣ ΑΒΕΕ συγκαταλέγεται ανάμεσα στις μεγαλύτερες θυγατρικές με προσωπικό 210 ατόμων και ήδη προετοιμάζεται η τρίτη γενιά της οικογένειας για περαιτέρω ανάπτυξη της.

7.6.4 ΠΡΟΙΟΝΤΑ



7.7

ALFA SEEDS

7.7.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Alfa seeds είναι Ελληνική εταιρεία, με έδρα τη Λάρισα και δραστηριοποιείται από το 1995 στους τομείς της σποροπαραγωγής και της εμπορίας σπόρων. Αποτελεί μια από τις μεγαλύτερες εταιρείες του κλάδου των δημητριακών και οσπρίων και έχει πλέον το κρίσιμο μέγεθος και την συμπαγή μορφή που της επιτρέπει να ισχυροποιεί διαρκώς την παρουσία της σε όλα τα πεδία των επιχειρηματικών της δραστηριοτήτων.

Εφαρμόζοντας συμβολαιακή γεωργία, η εταιρία παράγει και εμπορεύεται πιστοποιημένους σπόρους Δημητριακών (σκληρό και μαλακό σιτάρι, κριθάρι) και Οσπρίων (φακή, ρεβίθι), ενώ διαθέτει επίσης πιστοποιημένους σπόρους βρόμης, καλαμποκιού, σόργου, Κτηνοτροφικών Ψυχανθών (μηδική, μπιζέλι), Λειμώνων (λόλιο) και Βιομηχανικών Φυτών (βαμβάκι).

Ακολουθώντας αυστηρά πρωτόκολλα σποροπαραγωγής και αξιοποιώντας μηχανολογικό και εργαστηριακό εξοπλισμό τελευταίας τεχνολογίας, για τον καθαρισμό, την επένδυση, τη συσκευασία και τον έλεγχο του σπόρου, η εταιρεία διασφαλίζει την παραγωγή προϊόντων άριστης ποιότητας.

7.7.2 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Πιστοποιήσεις

Η εταιρεία *Alfa seeds* ΑΒΕΕ είναι πιστοποιημένη σύμφωνα με τα διεθνώς αναγνωρισμένα πρότυπα ποιότητας και ασφάλειας. Μέσω της εφαρμογής Συστημάτων Διαχείρισης Ποιότητας και του διαρκούς, αυστηρού εσωτερικού ελέγχου, πληροί τις απαιτήσεις των διεθνών προτύπων και διατηρεί υψηλό το επίπεδο των υπηρεσιών της προς όφελος των πελατών της και κατ' επέκταση της ελληνικής και διεθνούς αγοράς.

Πιστοποιητικά

- ✓ Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας ΕΛΟΤ EN ISO 9001:2008 με πεδίο εφαρμογής την Σποροπαραγωγή, Αποθήκευση και Εμπορία Δημητριακών και Οσπρίων
- ✓ Σύστημα Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων (σε συμμόρφωση με το HACCP) ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005 με πεδίο εφαρμογής Αποθήκευση και Εμπορία Δημητριακών και Οσπρίων

7.7.3 ΠΡΟΙΟΝΤΑ

ΣΚΛΗΡΟ ΣΙΤΑΡΙ-MEDIRIANO



ΣΚΛΗΡΟ ΣΙΤΑΡΙ-MEDIRIANO ΜΑΛΑΚΟ ΣΙΤΑΡΙ-AMBROGIO ΚΡΙΘΑΡΙ-MESETA

7.8 COFFEE ISLAND

7.8.1 ΛΙΓΑ ΛΟΓΙΑ

Η coffee island είναι μια ελληνική εταιρεία με έδρα την Πάτρα η οποία ασχολείται με την επεξεργασία καφέ και τσαγιού. Η coffee island με σεβασμό στους ανθρώπους προσφέρει υψηλής ποιότητας προϊόντα και υπηρεσίες στους καταναλωτές μας. Παράλληλα επιβραβεύει όσους εργάζονται για τον καφέ που θα προσφερθεί στον τελικό καταναλωτή, τους farmers, τους εργαζόμενους στη μητρική, τους franchisees, τους Barista και τους διανομείς.

Όραμα της να καθιερωθεί ως διεθνής ηγέτης και πρωτοπόρος στον κόσμο του καφέ. Σαν όνειρο της ήταν να μετατρέψει την τέχνη του artiston καφέ σε επιστήμη. Με μεγάλο πάθος και συλλογική δουλειά το όνειρο της για να προσφέρει specialty cafeé έγινε πραγματικότητα. Τέλος αποστολή της εταιρείας είναι ότι στα καφεκοπτεία της θέλει να καθοδηγήσει τους καταναλωτές σε όλο το ταξίδι του καφέ από την αρχική προμήθεια και επιλογή του κόκκου μέχρι τη διαδικασία του κουρδίσματος/ψησίματος, την άλεση και την εκχύλιση τους καφέ, όπου είναι έτοιμος για την απόλαυση. Με αυτό τον τρόπο, στοχεύει να δώσει στους πελάτες της μια ολιστική αντίληψη της εμπειρίας του καφέ.

Η διαδικασία

1. Καλλιέργεια



Οι εξαιρετικής ποιότητας Arabica κόκκοι καφέ καλλιεργούνται κατά μήκος του ισημερινού και ο καθένας αναπτύσσει διαφορετικά αρωματικά και γευστικά χαρακτηριστικά ανάλογα τη χώρα προέλευσης του.

2. Συγκομιδή



Τα φρούτα των καφέδων μαζεύονται προσεχτικά με το χέρι από έμπειρους ανθρώπους. Όταν μαζευτούν, γίνεται μια δεύτερη διαλογή ώστε να είμαστε βέβαιοι πως μόνο τα ώριμα φρούτα θα επεξεργαστούν.

3. ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ

Ο φλοιός και η σάρκα του φρούτου του καφέ αφαιρούνται χρησιμοποιώντας ένα μηχάνημα αποφλοιώσης κι έπειτα οι πράσινοι κόκκοι πλένονται, στεγνώνονται και ξεδιαλέγονται. Τέλος, συσκευάζονται σε σακιά και ξεκινούν το ταξίδι τους για τις εγκαταστάσεις μας στη Πάτρα.



4. ΚΑΒΟΥΡΔΙΣΜΑ

Ψήνοντας καφέ παραπάνω από μία δεκαετία και κατά την διάρκεια όλων αυτών το καβούρδισμα των κόκκων είναι τόσο τέχνη όσο είναι κι επιστήμη. Χρησιμοποιώντας τη γνώση, την εμπειρία, τις ικανότητες και την αγάπη μας για τον καφέ ώστε οι κόκκοι να αποδώσουν τα καλύτερα γευστικά και αρωματικά χαρακτηριστικά τους.



5. ΑΛΕΣΗ

Ο καταναλωτής στα καφεκοπτεία έχει τη δυνατότητα να επιλέξει καφέ για ελληνικό, espresso και φίλτρο. Βρίσκει το σωστό βαθμό άλεσης ανάλογα με τη συσκευή εκχύλισης που θα χρησιμοποιήσει ώστε να καταφέρουμε να πάρουμε το καλύτερο αρωματικό και γευστικό αποτέλεσμα από τους κόκκους καφέ και στο σπίτι.



5. ΕΚΧΥΛΙΣΗ



Υπάρχουν διάφοροι μέθοδοι εκχύλισης με τους οποίους μπορεί κάποιος να παρασκευάσει και να απολαύσει το ρόφημά του, ορισμένοι μάλιστα ευνοούν συγκεκριμένους τύπους καφέ και κουρδίσματα.

Coffee Campus (Εκπαίδευση)

Στην coffee island πιστεύουν στη γνώση ως κινητήρια δύναμη για να προσφερθεί στον καταναλωτή μια ξεχωριστή εμπειρία καφέ που ως στόχο έχει να εκπαιδεύσει επαγγελματίες barista- καφεκόπτες με τους οποίους θα μοιραζόμαστε με το ίδιο πάθος για ποιοτικό καφέ. Οι εκπαιδευτές του **Coffee Campus** έχουν κατάρτιση τόσο στην εκπαίδευση όσο και στην πρακτική εμπειρία στο χώρο του καφέ. Στην ομάδα του Coffee Campus ανήκουν 7 Authorized SCA Trainers (ASTs), οι οποίοι κατέχουν την ανώτατη διάκριση στο χώρο του καφέ και 3 Q graders.

Οι εκπαιδευτές εμπνέουν τους baristi λειτουργώντας ως πρότυπα επαγγελματιών και ως μέντορες τους. Ακόμη, μεταδίδουν τη γνώση και την αγάπη για τον καφέ σε έναν barista, ώστε αυτός με τη σειρά του να τις μετατρέψει σε μια μοναδική εμπειρία καφέ την οποία θα προσφέρει καθημερινά στους καταναλωτές.

7.8.2 ΧΡΟΝΟΛΟΓΙΟ

1999: Αρχισε να δημιουργείται η αγάπη για τον ποιοτικό(specialty)καφέ.

2006: Ίδρυσε το δικό της roastery για το καβούρδισμα του καφέ.

2009: Δημιουργήθηκε η ιδέα για ποιοτικό καφέ στο χέρι ενώ την ίδια περίοδο δημιουργήθηκε το πρώτο καφεκοπτείο στην Κύπρο.

2012: Δημιουργία νέων εγκαταστάσεων roaster

2013: Γίνεται ένας επανασχεδιασμός της εταιρικής ταυτότητας(rebranding) παραμένοντας όμως πιστοί στο DNA και σεβόμενοι την υπάρχουσα δυναμική με σκοπό να δοθεί στους καταναλωτές μια ολοκληρωμένη εμπειρία καφέ.

2016: Εισέρχεται δυναμικά στην αγορά του Ηνωμένου Βασιλείου εγκαινιάζοντας το πρώτο καφεκοπτείο coffee island στο Λονδίνο.

2017: Επεκτείνεται υπερατλαντικά ανοίγοντας το πρώτο καφεκοπτείο σε Τορόντο και Καναδά.

2019: Ακολουθεί ανακαίνιση της μονάδας και εγκατάσταση ενός ακόμα roastery. Πλέον η coffee island είναι μια ελληνική εταιρεία που δραστηριοποιείται επιχειρηματικά σε 3 σημαντικές ηπείρους ανοίγοντας στα Ηνωμένα Αραβικά Εμιράτα, στο Ντουμπαι.

7.8.3 ΠΡΟΙΟΝΤΑ



7.8.4 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

Η Coffee Island είναι πιστοποιημένη, για την παραγωγή και συσκευασία καφέ, από την Liody's στο πρότυπο ISO 22000 που αφορά την υγιεινή και την ασφάλεια των τροφίμων.

Το σημαντικότερο κομμάτι της μελέτης για την πιστοποίηση αφορά το HACCP. Το HACCP είναι η μέθοδος για την εύρεση των κινδύνων που απειλούν τα τρόφιμα που παράγει η εταιρεία. Την εύρεση των κινδύνων ακολουθεί η αξιολόγησή τους και ο τρόπος αντιμετώπισής τους, ώστε να παραχθούν τρόφιμα που δεν θα προκαλέσουν βραχυπρόθεσμη ή μακροπρόθεσμη βλάβη στην υγεία των καταναλωτών

Η εταιρεία είναι επίσης πιστοποιημένη κατά HALAL που αφορά την παραγωγή τροφίμων Βασική επιδίωξη της εταιρείας με την εφαρμογή των συστημάτων ποιότητας HACCP - ISO 22000 είναι να καθιερώσει κανόνες ώστε να παράγει ασφαλή τρόφιμα και να προβαίνει στους απαραίτητους ελέγχους για τον σκοπό αυτό.

Η δαπάνη για την εφαρμογή και πιστοποίηση θεωρείται ότι αποσβένεται από το κόστος που θα είχε η δυσφήμιση της εταιρείας, η δαπάνη για ανάκληση προϊόντων κλπ

Υπάρχουν επίσης οφέλη όσον αφορά την εικόνα της εταιρείας προς τους συνεργάτες της, τους καταναλωτές και τους FRC's

7.9 ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ

ΣΑΠΛΑΪ ΓΙΟΥΝΙΚ Α.Ε.														
Ανάλυση Κινδύνων														
ΦΑΣΗ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΟΣ	ΕΝΤΟΠΙΣΜΕΝΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΚΙΝΔΥΝΟΥ	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΚΙΝΔΥΝΟΥ	ΠΙΘΑΝΟΤΗΤΑ	ΣΟΒΑΡΟΤΗΤΑ	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ	ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ	DECISION TREE						
								Q1	Q2	Q3	Q4	Q5		

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

Εγκριση Προμηθευτών	Παραλαβή Ακατάλληλων πρώτων υλών /προϊόντων	<p>Οι πρώτες ύλες, τα υλικά συσκευασίας, τα έτοιμα προϊόντα καθώς και τα προϊόντα από υπεργολαβία μπορούν να επιφέρουν κινδύνους λόγω της υγιεινής τους (έντομα, μύκητες).</p>	B	L	H	3		NAI	3				
		<p>Οι πρώτες ύλες, τα υλικά συσκευασίας, τα έτοιμα προϊόντα καθώς και τα προϊόντα από υπεργολαβία να περιέχουν χημικούς επιμολυντές και να επιφέρουν κινδύνους μέσω των χημικών ουσιών που μπορούν να μεταναστεύσουν στο προϊόν.</p>	X	L	M	2	<p>Η εταιρεία εφαρμόζει σύστημα αξιολόγησης των προμηθευτών της ώστε να βεβαιώνεται ότι οι συνεργάτες της κάνουν όλες τις απαραίτητες ενέργειες ώστε να εξασφαλίζουν και να τηρούν τις προδιαγραφές των προϊόντων που παρέχουν. Πραγματοποιεί ελέγχους και αναλύσεις σε εξωτερικά εργαστήρια. Ο κίνδυνος των ξένων σωμάτων απομακρύνεται στα επόμενα στάδια μέσω μαγνητικών διατάξεων, διάταξης αποπετρωτή και χρήσης XRAY</p>	NAI	2				
		<p>Οι πρώτες ύλες, τα υλικά συσκευασίας, τα έτοιμα προϊόντα και τα προϊόντα υπεργολαβίας μπορεί να περιέχουν ξένα σώματα (μέταλλα, ξύλα, πέτρες κόκ).</p>	Φ	M	M	3		NAI	3				
Παραλαβή α'υλών-καφές	Μύκητες-Έντομα	<p>Ο καφές μπορεί να περιέχει έντομα ή μύκητες.</p>	B	L	H	3	<p>Πιστοποιητικά καταλληλότητας και αναλύσεων για κάθε παραλαμβανόμενη παρτίδα. Έλεγχος της υγρασίας των παραλαμβανόμενων προϊόντων. Σε περίπτωση υψηλής υγρασίας έχουμε μύκητες οι οποίοι αργότερα θα μετατραπούν σε μυκοτοξίνες. Οπτικός έλεγχος για παρουσία εντόμων κατά τη παραλαβή. Κώδικας Τροφίμων και Ποτών. 1) Μύκητες: max 1000 cfu/g 2) Απουσία εντόμων.</p>	NAI	3				

HAACP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

<p>Χημικός: Επιμολυντές σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Νομοθεσία ΕΚ/1881/2006 (Βαρέα μέταλλα, αφλατοξίνες, Ωχρατοξίνη, DON, Zearalenone), ΕΚ/396/2005 (Υπολείμματα φυτοφαρμάκων).</p>	<p>Ο καφές μπορεί να περιέχει χημικούς επιμολυντές.</p>	<p>X</p>	<p>L</p>	<p>H</p>	<p>3</p>	<p>Εφαρμογή κανόνων ορθής γεωργικής πρακτικής από τους παραγωγούς. Αξιολόγηση προμηθευτών. Εργαστηριακές αναλύσεις.</p>	<p>ΝΑΙ</p>	<p>3</p>			
---	---	----------	----------	----------	----------	---	------------	----------	--	--	--

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)											
	Ξένα σώματα	Ο καφές μπορεί να περιέχει ξένα σώματα (μέταλλα, ξύλα, πέτρες κόκ).	Φ	M	M	3	Οπτικός έλεγχος κατά τη παραλαβή. Ο κίνδυνος αποπακρύνεται στα επόμενα στάδια μέσω μηχανικών διατάξεων, διάταξης αποπετρωτή και χρήσης XRAY	NAI	3		
Παραλαβή α' υλών-άρωμα	Παρουσία μυκήτων	Τα αρώματα μπορεί να έχουν αλλοιωθεί από τη παρουσία μυκήτων (μούχλα).	B	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους προμηθευτές. Έλεγχος ημερομηνίας λήξης κατά τη παραλαβή.	NAI	2		
	Ξένα σώματα	Τα αρώματα μπορεί να περιέχουν ξένα σώματα (πλαστικά, μέταλλο, ξύλο)	Φ	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους προμηθευτές. Δειγματοληπτικός έλεγχος	NAI	2		
	Παρουσία ακατάλληλων χημικών ουσιών	Τα αρώματα μπορεί να περιέχουν επικίνδυνες πρόσθετες ενώσεις	X	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους προμηθευτές. Συμμόρφωση με τον ΕΚ 1334/2008	NAI	2		
Παραλαβή Αζώτου	Παρουσία ακατάλληλων χημικών προσμίξεων	Το άζωτο μπορεί να περιέχει χημικές προσμίξεις	X	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους προμηθευτές. Παραλαβή πιστοποιητικών Συμμόρφωση με τον ΕΚ 1333/2008	NAI	2		
Παραλαβή υλικών συσκευασίας	Μη σωστή υγιεινή	Τα υλικά συσκευασίας μπορούν να επιφέρουν κινδύνους λόγω της υγιεινής τους (έντομα, μύκητες).	B	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους προμηθευτές. Οπτικός έλεγχος κατά τη παραλαβή.	NAI	2		
	Χημικοί επιμολύντες	Τα υλικά συσκευασίας μπορούν να περιέχουν χημικούς επιμολυντές και να επιφέρουν κινδύνους μέσω των χημικών ουσιών που μπορούν να μεταναστεύσουν στο προϊόν.	X	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους προμηθευτές. Συμμόρφωση με τον ΕΚ 10/2011	NAI	2		
	Ξένα σώματα	Τα υλικά συσκευασίας μπορούν να περιέχουν ξένα σώματα (μέταλλα, ξύλα, πέτρες κόκ).	Φ	L	M	2	Οπτικός έλεγχος κατά τη παραλαβή και την χρήση.	NAI	2		
Παραλαβή προϊόντων υπεργολαβίας	Μη σωστή υγιεινή	Τα προϊόντα υπεργολαβίας μπορούν να επιφέρουν κινδύνους λόγω της υγιεινής τους (έντομα, μύκητες).	B	L	M	2	Πιστοποιητικά καταλληλότητας εγκεκριμένους υπεργολάβους. Έλεγχος ημερομηνίας λήξης κατά τη παραλαβή.	NAI	2		
	Ξένα σώματα	Τα προϊόντα υπεργολαβίας μπορεί να περιέχουν ξένα σώματα από την παραγωγική διαδικασία του υπεργολάβου	Φ	L	M	2	Έλεγχος εγκαταστάσεων υπεργολάβου. Δειγματοληπτικοί έλεγχοι	NAI	2		
	Χημικοί επιμολύντες	Τα προϊόντα από υπεργολάβους μπορούν να περιέχουν χημικούς επιμολυντές.	X	L	M	2	Παραλαβή από εγκεκριμένους υπεργολάβους.	NAI	2		
Έλεγχος υγρασίας ωμού καφέ, έλεγχος R&D	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος										
Χώρος Αναμονής	Ανάπτυξη μυκήτων	Υψηλή υγρασία μπορεί να οδηγήσει σε ανάπτυξη μυκήτων.	B	L	H	3	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας του χώρου αναμονής.	NAI	3		

	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	Επιμόλυνση των προϊόντων από έντομα και τρωκτικά						Πρόγραμμα απεντόμωσης μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	NAI	3				
HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)														
Εργαστηριακός έλεγχος	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος													
Αποθήκευση α' υλών -καφέ	Παρουσία μυκήτων	Υψηλή υγρασία μπορεί να οδηγήσει σε ανάπτυξη μυκητών.	B	L	H		3	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης.	NAI	3				
	Μυκοτοξίνες	Υψηλή υγρασία μπορεί να οδηγήσει σε ανάπτυξη μυκοτοξινών.	X	L	H		3	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης. Κώδικας Τροφίμων και Ποτών. 1) Μύκητες: max 1000 cfu/g 2) Απουσία εντόμων.	NAI	3				
	Ξένα σώματα	Μπορούν να εισχωρήσουν ξένα σώματα σε συσκευασίες που ανοίχτηκαν και δεν χρησιμοποιήθηκε όλη η ποσότητα	Φ	L	M		2	Σωστό κλείσιμο συσκευασιών	NAI	2				
	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	Επιμόλυνση των προϊόντων από έντομα και τρωκτικά	B	L	H		3	Πρόγραμμα απεντόμωσης μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	NAI	3				
Αποθήκευση α' υλών -άρωμα	Παρουσία μυκήτων	Υψηλή θερμοκρασία μπορεί να οδηγήσει σε αλλοίωση του προϊόντος.	B	L	M		2	Έλεγχος της θερμοκρασίας του ψυγείου αποθήκευσης	NAI	2				
	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	Επιμόλυνση των προϊόντων από έντομα και τρωκτικά	B	L	H		3	Πρόγραμμα απεντόμωσης μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	NAI	3				
Έλεγχος υγρασίας ομού καφέ	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος													
Φόρτωση σε σιλό ομού	Ξένο σώμα	Κίνδυνος εισχώρησης ξένων σωμάτων στο τελικό προϊόν	Φ	L	M		2	Τα σιλό στα οποία γίνεται αποθήκευση ομού καφέ είναι κλειστά. Μαγνητική διάταξη στην είσοδο του ομού καφέ στα σιλό.	NAI	2				
	Μη σωστή υγιεινή	Κίνδυνος επιμόλυνσης του προϊόντος από τον εργαζόμενο	B	L	M		2	Εφαρμογή κανόνων υγιεινής από τους εργαζομένους. Χρήση γαντιών	NAI	2				
Περιοδικός Έλεγχος υγρασίας και πυκνότητας ομού καφέ	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος													
Ζύγιση ομού καφέ	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος													
Ανάμειξη βάσης συνταγής	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος													
Μεταφορά ομού καφέ σε ψηστήρι	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος													

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

Καβούρδισμα καφέ	Ξένο σώμα	Επιμόλυνση των κόκκων από ξένα σώματα στο αλώνι παγώματος	Φ	L	M	2	Καθαρισμός αλωνιού βάση προγράμματος καθαριότητας. Διάταξη DISTONER μετά το καβούρδισμα του καφέ.	NAI	2			
	Ακρυλαμίδιο	Κατά το καβούρδισμα του καφέ παράγεται ακρυλαμίδιο	X	L	H	3	Έλεγχος & καταγραφή των καμπυλών ψησίματος Ακρυλαμίδιο: max 400 μg/Kg Αναλύσεις σε εξωτερικό εργαστήριο	NAI	3			
Ζύγιση ψημένου καφέ	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος											
Μέτρηση χρώματος	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος											
Φόρτωση σε σιλό αναμονής	Ξένο σώμα	Κίνδυνος εισχώρησης ξένων σωμάτων στο τελικό προϊόν	Φ	L	M	2	Τα σιλό στα οποία γίνεται αποθήκευση ψημένου καφέ προς αρωματοποίηση είναι κλειστά.	NAI	2			
Γευστικός Έλεγχος	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος											

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)											
Φόρτωση σε σιλό ψημένου	Ξένο σώμα	Κίνδυνος εισχώρησης ξένων σωμάτων στο τελικό προϊόν	Φ	L	M	2	Τα σιλό στα οποία γίνεται προσωρινή αποθήκευση ψημένου καφέ είναι κλειστά.	ΝΑΙ	2		
Φόρτωση σε σιλό αρωματισμού	Ξένο σώμα	Κίνδυνος εισχώρησης ξένων σωμάτων στο τελικό προϊόν	Φ	L	M	2	Το σιλό στα οποία γίνεται αποθήκευση ψημένου καφέ προς αρωματοποίηση είναι κλειστά.	ΝΑΙ	2		
Μεταφορά σε σύστημα αρωματισμού	Μη σωστή υγιεινή	Κίνδυνος επιμόλυνσης του προϊόντος από τον εργαζόμενο	B	L	M	2	Εφαρμογή κανόνων υγιεινής από τους εργαζομένους. Χρήση γαντιών	ΝΑΙ	2		
	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	Επιμόλυνση των προϊόντων από έντομα και τρωκτικά	B	L	H	3	Πρόγραμμα απεντόμωσης-μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	ΝΑΙ	3		
Ζύγιση και ανάδευση στη χαρμανιέρα	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος										
Άλεση	Μη σωστός καθαρισμός	Υπόλειμμα καφέ με καφεΐνη κατά την επόμενη παραγωγή decaf	X	H	L	3	Οδηγία καθαρισμού μετά την άλεση όταν ακολουθεί άλεση decaf. Εργαστηριακές αναλύσεις	ΝΑΙ	3		
	Ξένο σώμα	Κίνδυνος εισχώρησης ξένων σωμάτων στο τελικό προϊόν από τον μύλο άλεσης	Φ	L	M	2	Εφαρμογή οδηγίας συντήρησης	ΝΑΙ	2		
	Μη σωστή υγιεινή	Κίνδυνος μικροβιολογικής επιμόλυνσης από κακή υγιεινή του εξοπλισμού	B	L	M	2	Εφαρμογή οδηγίας καθαρισμού και απολύμανσης	ΝΑΙ	2		
Συσκευασία τελικού προϊόντος	Ξένο σώμα	Κίνδυνος εισχώρησης ξένων σωμάτων στο τελικό προϊόν	Φ	L	M	2	Εφαρμογή οδηγίας συντήρησης	ΝΑΙ	2		
	Μη σωστή υγιεινή	Η μη εφαρμογή των ορθών πρακτικών υγιεινής και της σωστής και τακτικής απολύμανσης του χώρου της παραγωγής και των στοιχείων που χρησιμοποιούνται για τη μεταφορά και συσκευασία του προϊόντος μπορούν να οδηγήσουν σε επιμόλυνση των παραγόμενων προϊόντων μέσω της επαφής.	B	L	M	2	Εφαρμογή κανόνων υγιεινής από τους εργαζομένους και καθαριότητας-απολύμανσης του εργοστασίου.	ΝΑΙ	2		
Δειγματοληπτικός έλεγχος	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος										
Αποθήκευση στους χώρους παραγωγής	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	Επιμόλυνση των προϊόντων από έντομα και τρωκτικά	B	L	H	3	Πρόγραμμα απεντόμωσης-μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	ΝΑΙ	3		
	Παρουσία μυκήτων	Υψηλή υγρασία μπορεί να οδηγήσει σε ανάπτυξη μυκήτων.	B	L	H	3	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης.	ΝΑΙ	3		
Παραλαβή από την απόθήκη	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος										
Αποθήκευση στους χώρους αποθήκης	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	Επιμόλυνση των προϊόντων από έντομα και τρωκτικά	B	L	H	3	Πρόγραμμα απεντόμωσης-μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	ΝΑΙ	3		
	Παρουσία μυκήτων	Υψηλή υγρασία μπορεί να οδηγήσει σε ανάπτυξη μυκήτων.	B	L	H	3	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης.	ΝΑΙ	3		
Διαλογή προϊόντων	Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος										
Προετοιμασία	Μη σωστή υγιεινή	Επιμόλυνση από εργαζομένους	B	L	M	2	Εφαρμογή κανόνων υγιεινής από τους εργαζομένους .	ΝΑΙ	2		
			B	L	M	2					

παραγγελιών	Ελλατωματική συσκευασία	Ελλατωματική συσκευασία να φθάσει στον καταναλωτή	Οπτικός έλεγχος κατά τη παραλαβή.	ΝΑΙ	2				
HAACP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ) Διανομή προϊόντων Δεν έχει καταγραφεί κάποιος εντοπισμένος κίνδυνος									
Εκδόθηκε από: Ρένεσης Αναστάσιος					Εγκρίθηκε από: Κωνσταντίνου Κωνσταντίνος				
1/25/2018					1/31/2018				
Version 02.02									

1. Σκοπός

Σκοπός της παρούσας διαδικασίας είναι η αναγνώριση όλων των κινδύνων (βιολογικών, χημικών και φυσικών), που αναμένεται να εμφανιστούν στη παραγωγική διαδικασία, η ταυτοποίηση και η καταγραφή τους.

Η διαδικασία αφορά την ασφάλεια όλων των παραγόμενων προϊόντων, στο σύνολο της παραγωγικής διαδικασίας, από τη παραλαβή των πρώτων υλών και υλικών συσκευασίας, την συντήρηση, την επεξεργασία, τη συσκευασία, μέχρι την αποθήκευση, τη διανομή και τη παράδοση στον πελάτη.

2. Ορισμοί

Κίνδυνος ασφάλειας τροφίμων: Βιολογικός, χημικός, φυσικός παράγοντας ή κατάσταση τρόφιμου που μπορεί να έχει δυσμενείς συνέπειες στην ασφάλεια του τροφίμου και κατά συνέπεια στην υγεία του καταναλωτή.

Επικινδυνότητα : Είναι η πιθανότητα πρόκλησης δυσμενούς επίδρασης στην υγεία του καταναλωτή , μέσα από την εμφάνιση κινδύνου ασφάλειας τροφίμου.

Δεν θα πρέπει να συγχέονται οι όροι κίνδυνος (hazard), με την επικινδυνότητα (Risk).

3. Μέθοδος

Αναγνώριση κινδύνων, γενικά

Παρακάτω επιχειρείται μία συνοπτική περιγραφή όλων των πιθανών κινδύνων που μπορεί να εμφανιστούν στην επεξεργασία και τυποποίηση καφέ:

1. Φυσικοί Κίνδυνοι

Γυαλί

Προέλευση: Από πρώτες ύλες , υλικά συσκευασίας , εξοπλισμός , σκευή

Τρόποι Πρόληψης :

Αποφυγή χρήσης γυάλινων αντικειμένων στη παραγωγική διαδικασία

Χρήση φωτιστικών ασφαλείας (στεγανών)

Αποφυγή χρήσης γυάλινων περιεκτών

Μέταλλα

Προέλευση: Μηχανήματα, εργαζόμενοι, σύρματα συσκευασίας

Τρόποι Πρόληψης :

Σωστή διαχείριση και συντήρηση του εξοπλισμού

Τοποθέτηση ανιχνευτών μετάλλου ή x-ray σε κατάλληλα σημεία στη παραγωγική διαδικασία

Πέτρες

Προέλευση: Από πρώτες ύλες , κτίρια, αγρούς

Τρόποι Πρόληψης :

Προσεκτική επιλογή πρώτων υλών / εγκεκριμένοι προμηθευτές

Απομάκρυνση με κατάλληλο εξοπλισμό

Τοποθέτηση x-ray σε κατάλληλα σημεία στη παραγωγική διαδικασία

Ξύλο

Προέλευση: Πρώτες ύλες , κτιριακές εγκαταστάσεις , παλέτες, εξοπλισμός

Τρόποι Πρόληψης :

Απαγόρευση χρήσης ξύλινων παλετών στη παραγωγή

Απαγόρευση χρήσης ξύλινων αντικειμένων στη παραγωγή από το προσωπικό

Απομάκρυνση των ξύλινων κατασκευών στους χώρους της παραγωγής

Πλαστικό

Προέλευση: Παλέτες , υλικά συσκευασίας , εργαζόμενοι

Τρόποι Πρόληψης :

Κατάλληλος χειρισμός των πλαστικών περιεκτών

Οπτική επιθεώρηση και σήμανση στον εντοπισμό μαλακών πλαστικών

Έντομα/ τρωκτικά

Προέλευση: Χωράφια , ανεπάρκεια κτιριακών εγκαταστάσεων

Τρόποι Πρόληψης :

Παρεμπόδιση εμφάνισης με κατάλληλο σχεδιασμό των εγκαταστάσεων, σωστή διαχείριση των αποβλήτων

Παρεμπόδιση εισόδου στις εγκαταστάσεις με κάλυψη των ανοιγμάτων, χρήση κουρτινών αέρα, χρήση πλεγμάτων

Τήρηση προγράμματος μυοκτονίας εντομοκτονίας με παράλληλη αξιολόγηση του μέσω προ απαιτούμενου προγράμματος

Επιμολύνσεις Από το προσωπικό

Προέλευση: Από το προσωπικό

Τρόποι Πρόληψης :

Σωστή εκπαίδευση

Τήρηση των κανόνων ορθής βιομηχανικής πρακτικής GMP

2. Χημικοί Κίνδυνοι:

Η ασφάλεια των προϊόντων αναφορικά με τους χημικούς κινδύνους, εξαρτάται από την περιεκτικότητα σε δηλητηριώδη ή επιβλαβή χημικά, ασχέτως αν είναι φυσικώς απαντώμενα στο τρόφιμο ή επιπρόσθετα κατά τη παραγωγική διαδικασία.

Οι χημικοί κίνδυνοι μπορούν να ταξινομηθούν σε τέσσερις κατηγορίες:

1^η: Επιβλαβής ή δηλητηριώδης ουσίες που φυσικά περιέχονται στις πρώτες ύλες

2^η: Προστιθέμενες τέτοιου είδους ουσίες

3^η: Η συσκευασία ως πηγή τέτοιων ουσιών.

4^η: Μη ασφαλείς ουσίες χρωματισμού και αρωματοποίησης .

Πηγές Χημικών Κινδύνων

1^η Πηγή: Πρώτες ύλες φυτικής προέλευσης μολυσμένες με γεωργικά χημικά (εντομοκτόνα, μυκητοκτόνα, λιπάσματα, βαρέα μέταλλα αντιβιοτικά και ορμόνες ανάπτυξης), διοξίνες, PCBs. Οι ενώσεις αυτές περνούν στον άνθρωπο καταναλωτή.

2^η Πηγή: Χρήση προσθέτων (συντηρητικών, χρωμάτων, αρωμάτων) μη κατάλληλων για τρόφιμα ή σε ποσότητες μεγαλύτερες από τις επιτρεπόμενες από την νομοθεσία.

3^η Πηγή: Μετανάστευση πρόσθετων των υλικών συσκευασίας σε ποσότητες υψηλότερες των ενδεικνυόμενων, (ουσίες βαφής, διαλύτες και συγκολλητικές ουσίες).

4^η Πηγή : Χημικές ουσίες που χρησιμοποιούνται για την συντήρηση του μηχανολογικού εξοπλισμού, όπως λιπαντικά, καθαριστικά και βαφές. Βασική απαίτηση είναι ότι τα υλικά αυτά θα πρέπει να είναι ασφαλή και αβλαβή και εγκεκριμένα για χρήση στη παραγωγή τροφίμων.

5^η Πηγή: Χημικά χρησιμοποιούμενα για καθαρισμό και απολύμανση του εξοπλισμού, των χώρων της παραγωγής, των χώρων ψύξης, καθώς επίσης και υλικά για την καταπολέμηση εντόμων και τρωκτικών.

Μέτρα Ελέγχου Κατά των Χημικών Κινδύνων

i) Παρακολούθηση των βέλτιστων συνθηκών αποθήκευσης συντήρησης των εισερχομένων πρώτων υλών, έτσι ώστε να αποφεύγεται η συγκέντρωση τοξικών ουσιών που φυσικά απαντώνται σε αυτές.

ii) Απαίτηση από τους προμηθευτές για την λήψη πιστοποιητικών που να βεβαιώνουν ότι οι κρίσιμοι παράμετροι είναι εντός ορίων.

iii) Επιλογή και αξιολόγηση προμηθευτών και κατάρτιση λίστας εγκεκριμένων προμηθευτών

iv) Έλεγχος όλων των πρώτων υλών και υλικών συσκευασίας που θα χρησιμοποιηθούν κατά την παραγωγή.

v) Ανάπτυξη προγράμματος δοκιμών για την παρακολούθηση των ιδιαίτερα τοξικών ουσιών στις πρώτες ύλες και τα υλικά συσκευασίας, αλλά και στα τελικά προϊόντα.

vi) Προσπάθεια ελέγχου αποθήκευσης και της κατάλληλης χρήσης των χημικών καθαρισμού, απολυμαντικών, και φαρμάκων εντομοκτονίας και μυοκτονίας.

vii) Φύλαξη όλων των παραπάνω υλικών σε ειδικά διαμορφωμένους χώρους, με την κατάλληλη σήμανση που να προειδοποιεί για την πιθανή επιμόλυνση του τελικού προϊόντος.

viii) Εκπαίδευση του προσωπικού στη σωστή χρήση και αποθήκευση των χημικών ουσιών.

3. Βιολογικοί Κίνδυνοι

Οι κύριες πηγές παθογόνων μικροοργανισμών στα τρόφιμα είναι ο αέρας, η σκόνη, το νερό, τα μολυσμένα μηχανήματα επεξεργασίας, οι επιφάνειες εργασίας, το προσωπικό παραγωγής και η πιθανή παρουσία εντόμων ή τρωκτικών στο χώρο του εργοστασίου.

Στην επεξεργασία του καφέ η μικροβιακή αλλοίωση των τροφίμων προέρχεται κυρίως από μύκητες, ζύμες και περιστασιακά από βακτήρια

A. ΜΥΚΗΤΕΣ

Η παρουσία μυκήτων στα προϊόντα καφέ σχετίζεται με την επιμόλυνση των προϊόντων μετά την θερμική επεξεργασία (ψήσιμο), διότι οι μύκητες δεν επιζούν των θερμοκρασιών βρασμού. Η παρουσία τους στα τελικά προϊόντα οφείλεται κατά κύριο λόγο σε επιμολύνσεις από την ατμόσφαιρα, τον εξοπλισμό και το προσωπικό.

B. ΖΥΜΕΣ

Παρόμοια συμπεριφορά παρατηρείται και στη περίπτωση των ζυμών. Και αυτές δεν επιζούν των θερμοκρασιών βρασμού και άρα μία ενδεχόμενη επιμόλυνση θα μπορούσε να λάβει χώρα μετά το στάδιο αυτό, από ήδη μολυσμένες επιφάνειες που έρχεται σε επαφή το προϊόν.

Γ. ΒΑΚΤΗΡΙΑ

Τα βακτήρια είναι πιο θερμοάντοχα από τους μύκητες και τις ζύμες.

Το εσωτερικό πολλών προϊόντων λόγω της υγρασίας είναι το πλέον κατάλληλο υπόστρωμα για την ανάπτυξή τους.

Κατά την αναγνώριση των κινδύνων λαμβάνονται υπόψη τα παρακάτω:

♦ **Συστατικά.** Αν περιέχει το προϊόν συστατικά που μπορεί να ενέχουν μικροβιολογικούς, χημικούς και φυσικούς κινδύνους. Αν γίνεται χρήση πόσιμου νερού κατά την παραγωγική διαδικασία. Αν υπάρχει πιθανότητα κάποια από τις πρώτες ύλες να αποβεί επικίνδυνη σε υψηλή ποσότητα στη παρασκευή του προϊόντος

♦ **Εγγενή χαρακτηριστικά του τροφίμου.** Τέτοια μπορεί να θεωρηθούν φυσικοχημικά χαρακτηριστικά (pH, ενεργότητα νερού, συντηρητικά, συγκέντρωση σάκχαρα και αλκόολη)

♦ **Στάδια προετοιμασίας και επεξεργασίας.** Η ύπαρξη σταδίων που μπορεί να αποτρέπουν την εμφάνιση οποιαδήποτε κινδύνου (φυσικού, χημικού ή βιολογικού). Η ύπαρξη σταδίων επανακατεργασίας ή ανακύκλωσης.

♦ **Μικροβιολογικό φορτίο του τροφίμου**

♦ **Σχεδιασμός της εγκατάστασης**

- ◆ **Σχεδιασμός του εξοπλισμού**
- ◆ **Τύπος συσκευασίας :** Υλικά συσκευασίας “ food grade “ , στα οποία δεν υπάρχει κίνδυνος μετανάστευσης επικίνδυνων χημικών ουσιών στο τελικό προϊόν.
- ◆ **Ορθή υγιεινή πρακτική**
- ◆ **Εκπαίδευση του προσωπικού**
- ◆ **Συνθήκες αποθήκευσης του τελικού προϊόντος**
- ◆ **Προβλεπόμενη χρήση:** Αν υπάρχει το ενδεχόμενο από κακή χρήση του προϊόντος να εγκυμονούνται κίνδυνοι για την ασφάλεια του. Αν υπάρχει οδηγία θέρμανσης του προϊόντος πριν τη κατανάλωση. Αν μπορεί να υπάρξει περίσσειμα μετά τη χρήση ή πρέπει να καταναλωθεί όλο.
- ◆ **Καταναλωτής:** Προορίζεται για άτομα υψηλής επικινδυνότητας (βρέφη, άτομα σε ανοσοκαταστολή, υπερήλικες).

7.10 ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΥΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ

Η ανάλυση επικινδυνότητας αποτελεί μια εκτίμηση όλων των διεργασιών που σχετίζονται με την παραλαβή, αποθήκευση και επεξεργασία των πρώτων υλών και την διάθεση των τελικών προϊόντων με σκοπό να:

- αναγνωρισθούν πιθανοί κίνδυνοι ανά διεργασία
- αναγνωρισθούν οι πηγές πιθανής μόλυνσης ανά διεργασία
- προσδιορισθούν προληπτικοί τρόποι μείωσης ή εξάλειψης των κινδύνων αυτών ανά προϊόν.

Η ανάλυση επικινδυνότητας βασίζεται στην μέθοδο που περιγράφεται στον παρακάτω πίνακα:

		ΣΟΒΑΡΟΤΗΤΑ			
		Μηδενική (0) καμία διαταραχή υγείας	Μικρή (L) μικρή διαταραχή υγείας	Μεσαία (M) σοβαρή διαταραχή υγείας (κλινικής)	Μεγάλη (H) θάνατος, χρόνια διαταραχή υγείας
ΠΙΘΑΝΟΤΗΤΑ (εύρεσης του κινδύνου στο τελικό προϊόν ή κατά την κατανάλωσή του)	Μεγάλη (H) > 50%	1 Κανένα Μέτρο	3 Ειδικά Μέτρα	4 Κρίσιμα Μέτρα	4 Κρίσιμα Μέτρα
	Μεσαία (M) > 10%	1 Κανένα Μέτρο	2 Γενικά Μέτρα	3 Ειδικά Μέτρα	4 Κρίσιμα Μέτρα
	Μικρή (L) > 1%	1 Κανένα Μέτρο	1 Κανένα Μέτρο	2 Γενικά Μέτρα	3 Ειδικά Μέτρα
	Μηδενική (0) ποτέ	1 Κανένα Μέτρο	1 Κανένα Μέτρο	1 Κανένα Μέτρο	1 Κανένα Μέτρο
Κατηγορία επικινδυνότητας βάσει εκτίμησης επικινδυνότητας					

Επιλογή και αξιολόγηση των μέτρων ελέγχου

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

Κατά την εφαρμογή αυτής της ενέργειας στην ανάλυση των κινδύνων λαμβάνονται υπόψη :

- i) Η επίδραση στους αναγνωρισμένους κινδύνους ασφάλειας σε σχέση με την ένταση των μέτρων πρόληψης και ελέγχου.
- ii) Την δυνατότητα της παρακολούθησης
- iii) Την θέση των μέτρων σε σχέση με άλλα μέτρα ελέγχου
- iv) Την πιθανότητα αστοχίας των μέτρων ελέγχου και τη σοβαρότητα των συνεπειών από την αστοχία
- v) Αν το μέτρο έχει εισαχθεί στο σύστημα ειδικά για τον κίνδυνο
- vi) Συνέργεια με άλλα μέτρα ελέγχου.

Η συγκέντρωση όλων των στοιχείων από την εφαρμογή των σταδίων της παρούσης διαδικασίας αποτυπώνονται στο έντυπο M01/1, μαζί με τα στοιχεία της προκαταρκτικής ανάλυσης

3. Αρμοδιότητες

Υπεύθυνη για τήρηση της διαδικασίας είναι η ομάδα HACCP. Η διαχείριση της παρούσας διαδικασίας απαιτεί προσωπικό με εμπειρία στο συγκεκριμένο παραγωγικό κλάδο, αλλά και προσωπικό με επιστημονική κατάρτιση πάνω σε θέματα που αφορούν την ασφάλεια των προϊόντων σχετικά με χημικούς, βιολογικούς, αλλά και φυσικούς παράγοντες. Για το σκοπό αυτό η ομάδα HACCP θεωρείται η πιο κατάλληλη.

7.11 ΠΛΑΝΟ HACCP & OPRPS

Σκοπός της παρούσας διαδικασίας είναι να γίνει το σχεδιάγραμμα ενός σχεδίου (πλάνο haccp) το οποίο η επιχείρηση εφαρμόζει στις εγκαταστάσεις της με σκοπό την διασφάλιση του ελέγχου των σημαντικών κινδύνων, τα μέτρα που θα λαμβάνει την παρακολούθησή τους καθώς και τις διορθωτικές ενέργειες που θα κάνει.

ΣΑΠΛΑΪ ΓΙΟΥΝΙΚ Α.Ε. Πλάνο HACCP & OPRPs											
ΦΑΣΗ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΟΣ	ΕΝΤΟΠΙΣΜΕΝΟΣ ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΚΙΝΔΥΝΟΥ	ΠΡΟΑΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ	CCP/OPRP	ΚΡΙΣΙΜΑ & ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΑ ΟΡΙΑ	Παρακολούθηση				ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΗ ΕΝΕΡΓΕΙΑ	ΕΓΓΡΑΦΟ
						Ποιος	Τι	Πως	Συχνότητα		
Εγκριση Προμηθευτών	Παραλαβή Ακατάλληλων πρώτων υλών /προϊόντων	B X Φ	Η εταιρεία εφαρμόζει σύστημα αξιολόγησης των προμηθευτών της ώστε να βεβαιούται ότι οι συνεργάτες της κάνουν όλες τις απαραίτητες ενέργειες ώστε να εξασφαλίζουν και να τηρούν τις προδιαγραφές των προϊόντων που παρέχουν.	OPRP	-	ΥΔΠ	πιστοποιητικά	έλεγχος πιστοποιητικών	ανά παραλαβή/ανά προμηθευτή	Απόρριψη προμηθευτή	αρχείο πιστοποιητικών (server) Κατάλογος εγκεκριμένων προμηθευτών (server)

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

Παραλαβή α' υλών-καφέ	Μύκητες-Έντομα	B	Πιστοποιητικά καταλληλότητας και αναλύσεων για κάθε παραλαμβανόμενη παρτίδα.	OPRP	-	phytosanitary	έλεγχος πιστοποιητικών	ανά παραλαβή	ενημέρωση προμηθευτή αναμονή στην αποστολή	αρχείο πιστοποιητικών & (server) Κατάλογος εγκεκριμένων προμηθευτών (server)		
			Έλεγχος της υγρασίας παραλαμβανόμενων προϊόντων.				6% < H < 14%	υγρασία	υγρασιόμετρο	Ενα σακί/παλέτα ανά ποικιλία παραλαβή & πριν το καβούρδισμα	εργαστηριακή ανάλυση, απόρριψη και επιστροφή στον προμηθευτή	αρχείο παραλαβής ομού καφέ (WMS)
			Εργαστηριακή ανάλυση για μύκητες				cfu/g < 1000	αποικίες	εργαστηριακή ανάλυση	ανά ποικιλία καφέ/ανά προμηθευτή	απόρριψη και επιστροφή στον προμηθευτή	αρχείο εργαστηριακών αναλύσεων
			Οπτικός έλεγχος για απουσία εντόμων				-	έντομα	οπτικά	ανά παλέτα	απόρριψη και επιστροφή στον προμηθευτή	αρχείο παραλαβής ομού καφέ (WMS)
Χημικός: Επιμολυντές σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Νομοθεσία ΕΚ/1881/2006 (Βαρέα μέταλλα, αφλατοξίνες, Ωχρατοξίνη, DON, Zearalenone), ΕΚ/396/2005 (Υπολείμματα φυτοφαρμάκων).	X	X	Εργαστηριακές αναλύσεις	OPRP	Νομοθετικά όρια βάσει ΕΚ1881/2006 & ΕΚ396/2005	YΔΠ	Νομοθετικά όρια βάσει ΕΚ1881/2006 & ΕΚ396/2005	Εργαστηριακές αναλύσεις	Ανά ποικιλία καφέ ανά προμηθευτή	Απόρριψη και επιστροφή στον προμηθευτή	αρχείο εργαστηριακών αναλύσεων	
			Ξένα σώματα	Φ	1) Οπτικός έλεγχος για απουσία ξένων σωμάτων 2) Χρήση μηχανήματος XRAY κατά τη διάρκεια της συσκευασίας. (Μαγνητικές διατάξεις πριν τα σιλό ομού- Διατάξεις αποπετρωτή μετά το καβούρδισμα)	OPRP	Απουσία ξένων σωμάτων	YΔΠ	Ξένα σώματα	1) οπτικά 2) Τα τελικά προϊόντα περνούν από διάταξη XRAY 3) Πέρασμα δοκιμών στο XRAY ώστε να επαληθεύεται η ορθή λειτουργία του	1) απόρριψη και επιστροφή στον προμηθευτή 2) απόρριψη των τελικών προϊόντων που περιέχουν ξένα σώματα 3) Πέρασμα XRAY της τελευταίας παραγωγής μετά την τελευταία επιτυχή αντίγνωση των δοκιμών	1) αρχείο παραλαβής ομού καφέ (WMS) 2), 3) έντυπο ελέγχου XRAY
Χώρος Αναμονής	Παρουσία μυκήτων	B	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας του χώρου αναμονής.	OPRP	30% < YX < 70% (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 24hrs) 4°C < TX < 35°C (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 12 hrs)	YΔΠ	υγρασία, θερμοκρασία	καταγραφικό	καθημερινά	Διόρθωση συνθηκών με χρήση αφυγραντήρα χώρου	αρχείο καταγραφής υγρασίας & θερμοκρασίας χώρου (CLOUD)	
	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών		PRP	Πρόγραμμα απεντόμωσης/μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	PRP	Καμία προσβολή στους χώρους παραγωγής και αποθήκης	YΔΠ	τρωκτικά, έντομα	Απεντόμωση, μυοκτονία,	Βάσει προγράμματος απεντόμωσης & μυοκτονιών	Απόρριψη & αναπροσαρμογή προγράμματος απεντόμωσης	αρχείο απεντομώσεων & μυοκτονιών
Αποθήκευση α' υλών-καφέ	Παρουσία μυκήτων	B	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης.	OPRP	30% < YX < 70% (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 24hrs) 4°C < TX < 35°C (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 12 hrs)	YΔΠ	υγρασία, θερμοκρασία	καταγραφικό	καθημερινά	Διόρθωση συνθηκών με χρήση αφυγραντήρα χώρου	αρχείο καταγραφής υγρασίας & θερμοκρασίας χώρου (CLOUD)	
	Μυκοτοξίνες		X	Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης. Κώδικας Τροφίμων και Ποτών. 1) Μύκητες: max 1000 cfu/g	OPRP	6% < H < 14%, cfu/g < 1000	YΔΠ	υγρασία	υγρασιόμετρο	ανά ποικιλία καφέ ανά εβδομάδα	εργαστηριακή ανάλυση, απόρριψη	αρχείο εργαστηριακών αναλύσεων

HACCP (ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ)

		2) Απουσία εντόμων.									
--	--	---------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	B	Πρόγραμμα απεντόμωσης/μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	PRP	Καμία προσβολή στους χώρους παραγωγής και αποθήκης	ΥΔΠ	τρωκτικά, έντομα	Απεντόμωση, μυοκτονία,	Βάσει προγράμματος απεντομώσεων & μυοκτονιών	Απόρριψη & αναπροσαρμογή προγράμματος απεντομώσεων	αρχείο απεντομώσεων & μυοκτονιών
Αποθήκευση α'υλών -άρωμα	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	B	Πρόγραμμα απεντόμωσης/μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	PRP	-	ΥΔΠ	τρωκτικά, έντομα	Απεντόμωση, μυοκτονία,	Βάσει προγράμματος απεντομώσεων & μυοκτονιών	Απόρριψη & αναπροσαρμογή προγράμματος απεντομώσεων	αρχείο απεντομώσεων & μυοκτονιών
Μεταφορά σε σύστημα αρωματισμού	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	B	Πρόγραμμα απεντόμωσης/μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	PRP	-	ΥΔΠ	τρωκτικά, έντομα	Απεντόμωση, μυοκτονία,	Βάσει προγράμματος απεντομώσεων & μυοκτονιών	Απόρριψη & αναπροσαρμογή προγράμματος απεντομώσεων	αρχείο απεντομώσεων & μυοκτονιών
Καβούρδισμα καφέ	Ανάπτυξη ακρυλαμιδίου	X	Τήρηση καμπυλών (θερμοκρασία χρόνος) κατά το ψήσιμο	OPRP	<400 μg/Kg	ΥΔΠ	Ακρυλαμίδιο	Καμπύλες ψησίματος	Ανά ψήσιμο	Δέσμευση και έλεγχος εξωτερικού εργαστήριου απόρριψη	Αρχείο καμπυλών ψησίματος
Άλεση	Υπόλειμμα καφέ με καφεΐνη κατά την επόμενη παραγωγή decaf	X	Οδηγία καθαρισμού μύλου άλεσης / Εργαστηριακές Αναλύσεις	OPRP	<0,2%	ΥΔΠ	Καφεΐνη	εργαστηριακή ανάλυση	Βάσει προγράμματος καθαριότητας/μια φορά ανά έτος	Διόρθωση της οδηγίας καθαριότητας και του προγράμματος καθαριότητας	αρχείο καταγραφής καθαριότητας/αρχείο εργαστηριακών αναλύσεων
Αποθήκευση στους χώρους παραγωγής	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	B	Πρόγραμμα απεντόμωσης/μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	PRP	-	ΥΔΠ	τρωκτικά, έντομα	Απεντόμωση, μυοκτονία,	Βάσει προγράμματος απεντομώσεων & μυοκτονιών	Απόρριψη & αναπροσαρμογή προγράμματος απεντομώσεων	αρχείο απεντομώσεων & μυοκτονιών
	Παρουσία μυκήτων		Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης.	OPRP	30% < YX < 70% (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 24hrs) 4°C < TX < 35°C (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 12 hrs)	ΥΔΠ	υγρασία, θερμοκρασία	καταγραφικό	καθημερινά	Διόρθωση συνθηκών με χρήση αφυγραντήρα χώρου	αρχείο καταγραφής υγρασίας & θερμοκρασίας χώρου (CLOUD)
Αποθήκευση στους χώρους αποθήκης	Παρουσία εντόμων και τρωκτικών	B	Πρόγραμμα απεντόμωσης/μυοκτονίας στις εγκαταστάσεις	PRP	-	ΥΔΠ	τρωκτικά, έντομα	Απεντόμωση, μυοκτονία,	Βάσει προγράμματος απεντομώσεων & μυοκτονιών	Απόρριψη & αναπροσαρμογή προγράμματος απεντομώσεων	αρχείο απεντομώσεων & μυοκτονιών
	Παρουσία μυκήτων		Έλεγχος της θερμοκρασίας και της υγρασίας των χώρων αποθήκευσης.	OPRP	30% < YX < 70% (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 24hrs) 4°C < TX < 35°C (όχι συνεχόμενη για περισσότερες από 12 hrs)	ΥΔΠ	υγρασία, θερμοκρασία	καταγραφικό	καθημερινά	Διόρθωση συνθηκών με χρήση αφυγραντήρα χώρου	αρχείο καταγραφής υγρασίας & θερμοκρασίας χώρου (CLOUD)

Εκδόθηκε από:
Εγκρίθηκε από: Κωνσταντίνου Κωνσταντίνου
Ρέννης Αναστάσιος
1/25/2018

Version 02.02

1/31/2018

7.11.1 ΚΑΘΙΕΡΩΣΗ ΣΧΕΔΙΟΥ HACCP

1.Σκοπός

Σκοπός της διαδικασίας αυτής είναι η περιγραφή όλων των απαραίτητων βημάτων για τη σύνταξη, ανάπτυξη και εγκατάσταση σχεδίου HACCP στις εγκαταστάσεις της επιχείρησης

ώστε να επιτευχθεί ελαχιστοποίηση των πιθανοτήτων ύπαρξης τελικών προϊόντων που να εμπεριέχουν κάποιο κίνδυνο (βιολογικό, χημικό, φυσικό) για την υγεία του καταναλωτή.

Η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται κατά τη σύνταξη, ανάπτυξη και εγκατάσταση του συστήματος HACCP στην παραγωγή έτσι όπως περιγράφονται στη σχετικές οδηγίες παραγωγής και τα διαγράμματα ροής ΔΡΓΧΧ.

2. Ορισμοί

Κίνδυνος : Μία ιδιότητα (χημική, φυσική ή βιολογική) ενός προϊόντος που μπορεί να το καταστήσει μη ασφαλές για τον καταναλωτή.

Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου (CCP ή ΚΣΕ): Ένα σημείο, βήμα ή διεργασία στο οποίο μπορεί να εφαρμοσθεί έλεγχος και να προληφθεί, να εξαφανιστεί ή να μειωθεί σε αποδεκτά όρια ένας κίνδυνος της ασφάλειας του τρόφιμου.

Κρίσιμο όριο : Το κριτήριο πρέπει να ικανοποιείται για κάθε έλεγχο ή μέτρηση ενός CCP. Τιμές εκτός των ορίων ελέγχου δείχνουν μία απόκλιση και δυναμικά ένα μη ασφαλές προϊόν.

Χάρτης Ανάλυσης Κινδύνου : Ένα έγγραφο εργασίας στο οποίο η ομάδα HACCP καταγράφει τους κινδύνους και τα προληπτικά μέτρα για τον έλεγχο.

Σχέδιο HACCP : Έγγραφο το οποίο καθορίζει τις απαραίτητες ενέργειες που πρέπει να υλοποιηθούν για να διασφαλισθεί ο έλεγχος της ασφάλειας ενός προϊόντος σε μια συγκεκριμένη παραγωγική διαδικασία τους κατά την ανάλυση των κινδύνων που σχετίζονται με το προϊόν.

Χάρτης ελέγχου HACCP : Πίνακας που περιλαμβάνει λεπτομερώς τα κριτήρια ελέγχου (κρίσιμα όρια, οδηγίες παρακολούθησης και Διορθωτικών Ενεργειών) για κάθε ΚΣΕ και την προληπτική μέτρηση. Μέρος του Σχεδίου HACCP.

3. Μέθοδος

Αρχή – Αρμοδιότητες

Η εφαρμογή του συστήματος HACCP αφορά και τις 7 θεμελιώδεις αρχές του συστήματος όπως περιγράφονται από την NACMCF (1992). Η μελέτη και η εγκατάσταση του συστήματος έγινε από εξειδικευμένο προσωπικό (Ομάδα HACCP /ΣΔΑΤ) της επιχείρησης. Η διαχείριση των Κρίσιμων Σημείων (CCP) αποτελεί τμήμα του Συστήματος Διαχείρισης της Ασφάλειας των παραγόμενων προϊόντων (ΣΔΑΤ).

♦ Γενικά

Στην μελέτη περιγράφονται όλα τα απαραίτητα βήματα για την εγκατάσταση ενός συστήματος HACCP . Η μελέτη αφορά την ασφάλεια του προϊόντος μέχρι το στάδιο της τελικής συσκευασίας και την προσωρινή αποθήκευση του προϊόντος μέχρι την παράδοση στον πελάτη.

♦ Ομάδα HACCP

Η ομάδα Ασφάλειας Τροφίμων της επιχείρησης αποτελείται από τα ακόλουθα άτομα :

- ❖ Ρένεσης Αναστάσιος
Υπεύθυνος Διασφάλισης Ποιότητας
- ❖ Κουμανιώτης Νίκος
Διευθυντής Παραγωγής
- ❖ Παλούμπης Γιώργος
Προϊστάμενος Αποθήκης
- ❖ Κυριακόπουλος Γιώργος
Προϊστάμενος Προμηθειών
- ❖ Παπανικολάου Νίκος
Προϊστάμενος Παραγωγής
- ❖ Παπαδόπουλος Δημήτρης
Προϊστάμενος Συντήρησης

❖ Ρέκας Στέλιος				
Προϊστάμενος Green Coffee				
❖ Ματθαίος Σπύρος				
Υπεύθυνος Ποιοτικού Ελέγχου				
❖ Χαρόνης				Δημήτρης
Υπεύθυνος	Ποιοτικού	ελέγχου		τροφίμων

◆ Περιγραφή Προϊόντων

Οι περιγραφές του κάθε προϊόντος αναφέρονται στις προδιαγραφές τελικών προϊόντων.

◆ Προδιαγραφές Πρώτων, Βοηθητικών Υλών και Υλικών Συσκευασίας.

Αναφέρονται στις Προδιαγραφές Πρώτων υλών και Υλικών Συσκευασίας , ΠΡΔ-ΠΥΧΧ & ΠΡΔ-ΥΣΧΧ του συστήματος ΣΔΑΤ

◆ Επεξεργασία.

Τα παραγόμενα προϊόντα είναι καφές σε κόκκους ή αλεσμένος, συσκευασμένος . Η μέθοδος τυποποίησης και η επεξεργασία που υφίστανται ώστε να παρασκευαστούν τα τελικά προϊόντα, αναφέρονται λεπτομερώς στα διαγράμματα ροής ΔΡΓΧΧ και στις οδηγίες της παραγωγής .

◆ Συσκευασία.

Η συσκευασία των τυποποιημένων προϊόντων περιγράφεται στις Προδιαγραφές Τελικών προϊόντων.

◆ Συνθήκες Αποθήκευσης-μεταφοράς.

Οι ακριβείς συνθήκες για την αποθήκευση και μεταφορά των τελικών προϊόντων αναφέρονται για κάθε τελικό προϊόν στις προδιαγραφές του .

◆ Προστιθέμενη χρήση προϊόντος .

Δεν υπάρχουν διατροφικοί περιορισμοί για τη χρήση των τελικών προϊόντων.

◆ Διάγραμμα Ροής.

Τα διαγράμματα ροής ΔΡΓΧΧ περιγράφουν αναλυτικά τα στάδια παραγωγής όλων των τελικών προϊόντων .

Ανάλυση Επικινδυνότητας. (Αρχή 1^η)

◆ Γενικά.

Οι βασικοί κίνδυνοι που συναντάμε στη παραγωγή και αποθήκευση των προϊόντων αφορούν κυρίως:

– φυσικούς κινδύνους: ξένα σώματα (πέτρες, ξύλα, γυαλί, πλαστικά, μέταλλα, καθώς και ίχνη εντόμων και τρωκτικών).

– Βιολογικούς κινδύνους: από την ανάπτυξη την ανάπτυξη ζυμών μυκήτων ή βακτηρίων.

– Χημικούς κινδύνους:

Οι χημικοί κίνδυνοι μπορούν να ταξινομηθούν σε τέσσερις κατηγορίες:

1^η: Επιβλαβής ή δηλητηριώδης ουσίες που φυσικά περιέχονται στις πρώτες ύλες

2^η: Προστιθέμενες τέτοιου είδους ουσίες

3^η: Η συσκευασία ως πηγή τέτοιων ουσιών.

4^η: Μη ασφαλής ουσίες χρωματισμού και αρωματοποίησης .

Αναλυτικότερα στοιχεία υπάρχουν στη σχετική διαδικασία ανάλυσης κινδύνων Δ09 , αλλά και στη μελέτη ανάλυσης κινδύνων M01.

♦ Καταγραφή κινδύνων και προληπτικών μέτρων.

Αναφέρονται αναλυτικά σε ξεχωριστό πεδίο (M01) μαζί με τον καθορισμό των CCP. Η καταγραφή των κινδύνων έγινε από την ομάδα HACCP /ΣΔΑΤ.

Καθορισμός CCP (Αρχή 2^η)

Ο καθορισμός των CCP έγινε, για κάθε καταγραφόμενο κίνδυνο, σύμφωνα με το Διάγραμμα Αποφάσεων για CCP της NACMCF(1992). Το Διάγραμμα Αποφάσεων για κάθε κίνδυνο και η τελική απόφαση για το εάν είναι CCP ή όχι παρατίθεται στα έντυπα M01.

Εγκαθίδρυση συστήματος παρακολούθησης για κάθε CCP (Αρχή 3^η, 4^η)

Το σύστημα παρακολούθησης των CCP φαίνεται στον χάρτη ελέγχου CCPs & oPRPs. Αυτός ο πίνακας είναι συνοπτικός όσον αφορά τα όρια ελέγχου, την συχνότητα ελέγχου, την αρμοδιότητα και την διορθωτική ενέργεια που απαιτείται . Στις οδηγίες ελέγχου οι οποίες έχουν ενταχθεί στο ΣΔΑΤ αναφέρονται σαφέστερα τα παραπάνω στοιχεία.

Εγκαθίδρυση σχεδίου διορθωτικής ενέργειας (Αρχή 5^η)

Σε περίπτωση που το CCP βρεθεί εκτός ορίου ελέγχου συμπληρώνεται το έντυπο διορθωτικών ενεργειών . Στο έντυπο περιγράφεται η απόκλιση που έχει λάβει χώρα και η πηγή προέλευσής της. Σε περίπτωση που η τελευταία δεν είναι σαφώς καθορισμένη, αναγράφονται οι πιθανές εκδοχές προέλευσής της κατόπιν συνάντησης της ομάδας HACCP. Από την ίδια συνάντηση προκύπτουν και οι διορθωτικές ή/και προληπτικές ενέργειες. Επίσης καθορίζεται και ο υπεύθυνος της ενέργειας. Με το πέρας αυτής γίνεται επιβεβαίωση από τον συντονιστή ΣΔΑΤ. Σε ορισμένες περιπτώσεις παρουσίας ξένων σωμάτων δεν καθίσταται δυνατόν η εύρεση της προέλευσης αυτών. Αυτό σε συνδυασμό με την μη συνεχή παρουσία των ιδίων ξένων σωμάτων δεν επιφέρει διορθωτικές ή/και προληπτικές ενέργειες αλλά το “Αρχείο Διορθωτικών ενεργειών “ φυλάσσεται ως ιστορικό αρχείο για την ανασκόπηση του συστήματος HACCP.

Αρχειοθέτηση και καταγραφή σχεδίου HACCP (Αρχή 6^η)

Η μελέτη HACCP είναι ελεγχόμενο έγγραφο του ΣΔΑΤ της επιχείρησης και υπόκειται σε αναθεωρήσεις. Η διαχείριση του γίνεται όπως και τα υπόλοιπα έγγραφα του ΣΔΑΤ σύμφωνα με την διαδικασία Τεκμηρίωσης Δ01. Η αρχειοθέτηση των αρχείων ελέγχων των CCP γίνεται σύμφωνα με την ίδια διαδικασία.

Επιβεβαίωση HACCP. (Αρχή 7^η)

Η επιβεβαίωση του συστήματος HACCP περιλαμβάνει τον έλεγχο ορισμένων στοιχείων του προγράμματος με σκοπό να επιβεβαιωθεί ότι το σύστημα εφαρμόζεται όπως ακριβώς έχει περιγράψει. Ο έλεγχος αφορά το σύστημα και όχι το προϊόν.

Η επιβεβαίωση του συστήματος στηρίζεται στα παρακάτω στοιχεία :

1. Έλεγχος διαγράμματος ροής.
2. Έλεγχος κρίσιμων σημείων.
3. Έλεγχος διορθωτικών ενεργειών.
4. Έλεγχος ανάλυσης επικινδυνότητας.

-Ο έλεγχος του διαγράμματος ροής της παραγωγής γίνεται κάθε 12 μήνες για να διαπιστωθεί κατά πόσο συμφωνεί με το ισχύον . Κάθε φορά που προστίθεται ή αφαιρείται κάποιο στάδιο στην παραγωγική διαδικασία θα πρέπει να λαμβάνει χώρα ανάλυση επικινδυνότητας γι’ αυτό το στάδιο και εφαρμογή του διαγράμματος αποφάσεων για το εάν είναι CCP ή όχι. Ο έλεγχος του διαγράμματος ροής γίνεται με επί τόπου επιθεώρηση της παραγωγικής διαδικασίας.

Επίσης στον έλεγχο αυτό περιλαμβάνεται η προσθήκη ή αφαίρεση κάποιας πρώτης ή βοηθητικής ύλης και αλλαγής υλικών συσκευασίας.

-Ο έλεγχος των κρίσιμων σημείων περιλαμβάνει επιθεώρηση του ορίου ελέγχου, της διαδικασίας ελέγχου και κατά πόσο ο αρμόδιος ελέγχου είναι γνώστης της διαδικασίας. Ο έλεγχος αυτός γίνεται από εσωτερικό επιθεωρητή του ΣΔΑΤ ή εξωτερικό επιθεωρητή και εντάσσεται στο πρόγραμμα εσωτερικών επιθεωρήσεων.

-Ο έλεγχος διορθωτικών ενεργειών είναι ως συνέχεια του προηγούμενου ελέγχου και αφορά τα Αρχεία Αποκλίσεων και τις διορθωτικές ενέργειες που περιγράφονται.

-Γίνεται ανασκόπηση και επιβεβαίωση του πίνακα κινδύνων και προληπτικών μέτρων καθώς και του διαγράμματος αποφάσεων για κάθε κίνδυνο.

Τέλος συντάσσεται έκθεση που αναφέρονται τα αποτελέσματα των παραπάνω ελέγχων και αποτελούν την τεκμηρίωση για την επιβεβαίωση του συστήματος HACCP.

Η ομάδα HACCP περιλαμβάνει άτομα διαφόρων ειδικοτήτων με κατάλληλη γνώση και εμπειρία σε σχέση με τα προϊόντα και την παραγωγική διαδικασία. Περιλαμβάνει μέλη του προσωπικού από τα τμήματα της παραγωγής και της διασφάλισης ποιότητας που σχετίζονται άμεσα με την καθημερινή παραγωγική διαδικασία.

Η ομάδα έχει έναν συντονιστή και ένα γραμματέα, και συμμετέχουν τουλάχιστον ο Υπεύθυνος Ποιότητας, ο Προϊστάμενος Παραγωγής, & ο συντονιστής ΣΔΑΤ/ HACCP.

3.Υπευθυνότητες

Η διαχείριση της παρούσας διαδικασίας απαιτεί προσωπικό με εμπειρία στο συγκεκριμένο παραγωγικό κλάδο , αλλά και προσωπικό με επιστημονική κατάρτιση πάνω σε θέματα που αφορούν την ασφάλεια των προϊόντων σχετικά με χημικούς , βιολογικούς , αλλά και φυσικούς παράγοντες .

Για το σκοπό αυτό η ομάδα HACCP θεωρείται η πιο κατάλληλη.

HALAL ASSURANCE SYSTEM

- a)** Το Halal Assurance System είναι ένα σύστημα ποιότητας που αφορά την πώληση και κατανάλωση τροφίμων από μουσουλμανικούς πληθυσμούς
- b)** Έχει τις ίδιες περίπου απαιτήσεις υγιεινής και ασφάλειας με το πρότυπο ISO 22000.
- c)** Επιθεωρείται από εξωτερικό φορέα και εκδίδεται σχετικό πιστοποιητικό το οποίο ανανεώνεται ετησίως μετά από νέα επιθεώρηση
- d)** Δίνει ιδιαίτερη σημασία στην χρήση Α΄ Υλών και Υλικών Συσκευασίας σύμφωνων με τις απαιτήσεις του συστήματος
- e)** Στα προϊόντα HALAL δεν επιτρέπεται να περιέχονται:
 - i.** Χοιρινό κρέας ή παράγωγά του
 - ii.** Οινόπνευμα (σε ποσοστό > 0,5%)
 - iii.** Έντομα ή παράγωγά τους
- f)** Οι Α΄ Υλές και τα Υλικά Συσκευασίας θα πρέπει:
 - i.** Να είναι πιστοποιημένα κατά HALAL ή
 - ii.** Οι προδιαγραφές τους να είναι σύμφωνες με τις απαιτήσεις του συστήματος
- g)** Η ονομασία των προϊόντων δεν μπορεί να περιέχει όρους που προσομοιάζουν με μη αποδεκτά προϊόντα
- h)** Οι κόκκοι ωμού καφέ δεν απαιτείται να έχουν πιστοποίηση HALAL.
- i)** Πριν την παραλαβή νέων Α΄ Υλών ή Υλικών Συσκευασίας (που δεν έχουμε ξαναχρησιμοποιήσει) ή την αλλαγή προμηθευτή θα πρέπει να ζητούνται πιστοποιητικά HALAL ή να στέλνεται προς συμπλήρωση το σχετικό ερωτηματολόγιο
- j)** Οι Α΄ Υλές ή τα Υλικά Συσκευασίας θα πρέπει να αποθηκεύονται σε διαφορετικούς χώρους από τα αντίστοιχα που δεν είναι κατάλληλα σύμφωνα με το σύστημα.

Κ) Πιστοποιημένοι κατά HALAL θα πρέπει να είναι και οι υπεργολάβοι οι οποίοι συμμετέχουν σε οποιοδήποτε στάδιο της παραγωγικής διαδικασίας (πχ αποκαφεϊνοποίηση – Ροϊτικά)

Δ) Ο εξοπλισμός της παραγωγής θα πρέπει να καθαρίζεται σχολαστικά κατά την εναλλαγή από παραγωγή προϊόντων σύμφωνων με το σύστημα και προϊόντων που δεν ικανοποιούν τις απαιτήσεις του.

ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ

Με τον όρο Διοίκηση Ολικής Ποιότητας εννοούμε την φιλοσοφία της διοίκησης η οποία πρεσβεύει ότι η ποιότητα είναι η ευθύνη όλων των εμπλεκόμενων μελών και όλων των λειτουργιών μέσα στον οργανισμό. Για την επιτυχία της ΔΟΠ υπάρχουν 3 βασικές συνιστώσες :

1. Ένα τεκμηριωμένο σύστημα διαχείρισης ποιότητας
2. Τεχνικές και εργαλεία διαχείρισης ποιότητας
3. Ομαδική εργασία

Οι επιχειρήσεις εκτός από την τυποποίηση πιστοποιούνται κιόλας.

Τυποποίηση είναι η διαδικασία με την οποία καθιερώνονται προδιαγραφές, δηλαδή κανονισμοί, οι οποίοι θέτουν τους απαραίτητους κανόνες για την παραγωγή, τη σύνθεση και τις ιδιότητες που πρέπει να έχει ένα προϊόν ή μία υπηρεσία. Ενώ

Πιστοποίηση είναι η διαδικασία μέσω της οποίας ένας ανεξάρτητος οργανισμός βεβαιώνει ότι ένα προϊόν, μια διεργασία, μια δραστηριότητα, ένας οργανισμός ένα σύστημα, ένα πρόσωπο ή συνδυασμός αυτών συμμορφώνεται προς καθορισμένες απαιτήσεις που θέτει κάποιο πρότυπο.

Υπάρχουν διάφορες κατηγορίες προτύπων που μπορεί να πιστοποιηθεί μια επιχείρηση ανάλογα με αυτό που την ενδιαφέρει.

Ένα τέτοιο πρότυπο είναι και το haccp που αφορά την διασφάλιση και την υγιεινή των τροφίμων.

HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Points, ανάλυση κινδύνου και κρίσιμα σημεία ελέγχου) είναι ένα σύστημα διαχείρισης στο οποίο η ασφάλεια των τροφίμων αντιμετωπίζεται μέσω της ανάλυσης και του ελέγχου των βιολογικών, χημικών και φυσικών κινδύνων από την παραγωγή, την προμήθεια και τον χειρισμό πρώτων υλών, την παραγωγή, τη διανομή και την κατανάλωση του τελικού προϊόντος.

Είναι ένα απλό και αποτελεσματικό σύστημα που έχει ως σκοπό τη διασφάλιση της υγιεινής των τροφίμων, ειδικότερα του τελικού προϊόντος. Στο σύστημα HACCP μπορούμε να προβλέψουμε τους κινδύνους και την πιθανότητα εμφάνισης τους σε κάθε επίπεδο της παραγωγικής διαδικασίας ενός τρόφιμου, και να αποφύγουμε έτσι την πρόκληση ζημιάς στην υγεία του καταναλωτή. Ουσιαστικά το HACCP κάθε μονάδας παραγωγής είναι ένα σύνολο γραπτών διαδοχικών οδηγιών εργασίας και αποτελεσματικών ή συζητήσεων μοναδικό για κάθε βιομηχανία, βιοτεχνία ή εγκατάσταση παραγωγής.

Με την εφαρμογή του haccp στα παραδείγματα επιχειρήσεων που βλέπουμε και πιο πάνω φαίνεται να πετυχαίνετε αυτό δηλαδή η ασφάλεια όλων των παραγόμενων προϊόντων στο σύνολο της παραγωγικής διαδικασίας από την παραλαβή των πρώτων υλών και υλικών συσκευασίας έως την συντήρηση, την επεξεργασία, τη συσκευασία μέχρι την αποθήκευση, τη διανομή και τη παράδοση στον πελάτη.

Επομένως κρίνεται απαραίτητο οι επιχειρήσεις να πιστοποιούνται από το πρότυπο ποιότητας haccp.

ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ

- i) <http://www.elot.gr/>
- ii) ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΟΛΙΚΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ “ΛΟΘΕΤΗΣ ΜΙΧ.ΛΙΑΡΜΑΚΟΠΟΥΛΟΣ”
- iii) ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΟΛΙΚΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ “ΤΣΙΟΤΡΑΣ ΓΕΩΡΓΙΟΣ” 1^η έκδοση
- iv) <https://www.3alfa.gr/>
- v) <https://www.omega.com.gr/>
- vi) <https://www.barbastathis.com/el/home/index.html>
- vii) <https://www.laif.gr/>
- viii) <https://elbisco.gr/>
- ix) <https://www.melissa.gr/>
- x) <http://www.alfa-seeds.gr/>
- xi) https://www.googleadservices.com/pagead/aclk?sa=L&ai=DChcSEwie3uTHr_juAhWV0LIKHsL_DhcYABAAGgJscg&ae=2&ohost=www.google.gr&cid=CAESQeD20yAqz5FaoOWau2kZ-KwZJ9AEF4ZqG_0PDCusDwsQCumbmmtfTSN6MjgSILE9zy4EtWxAcjikaJDfzz0aAFUE&sig=AOD64_1oZKWcq6DZuxmOY7md5hhVhcW6w&q&adurl&ved=2ahUKEwiCxtHr_juAhUNG-wKHVf6AMUQ0Qx6BAgEEAE