



ΕΘΝΙΚΟ ΜΕΤΣΟΒΙΟ ΠΟΛΥΤΕΧΝΕΙΟ
Σχολή Μηχανολόγων Μηχανικών
Τομέας Βιομηχανικής Διοίκησης &
Επιχειρησιακής Έρευνας

**Εφαρμογή ISO 9001:2008, ISO 22000:2005 και σχεδίου
HACCP, σε εταιρεία επεξεργασίας, συσκευασίας και
διάθεσης αποξηραμένης σταφίδας**

ΤΟΜΟΣ Α

ΤΣΕΛΙΟΣ ΝΙΚΟΛΑΟΣ

ΑΘΗΝΑ 2013

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

Τόμος Α

1. Εισαγωγή
 - Εισαγωγικές έννοιες (Συστήματα Διαχείρισης Ποιότητας ISO 9001:2008, ISO 22000:2005 & Σχέδιο HACCP)
 - Περίληψη της Διπλωματικής Εργασίας
 - Προσωπική Συνεισφορά
2. Ενότητα Α
 - Εγχειρίδιο Διαχείρισης Ποιότητας-Ασφάλειας (Πολιτική Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων, Διεργασίες και αλληλουχία αυτών, Οργανωτική Δομή της εταιρείας, Τεκμηρίωση ΣΔΠΑΤ)
 - Περιεχόμενα συστήματος (Περιεχόμενα Ενότητων Β, Γ, Δ & Ε)
3. Ενότητα Β
 - Εγχειρίδιο Διαδικασιών Ποιότητας-Ασφάλειας σύμφωνα με τις απαιτήσεις του ISO 9001:2008
 - Περιεχόμενα Ενότητας Β
4. Ενότητα Γ
 - Εγχειρίδιο HACCP σύμφωνα με τις Αρχές της Ανάλυσης Επικινδυνότητας των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου HACCP
 - Περιεχόμενα Ενότητας Γ

Τόμος Β

- Περίληψη της Διπλωματικής Εργασίας
 - Προσωπική Συνεισφορά
5. Ενότητα Δ
 - Προαπαιτούμενα Προγράμματα (τα Προγράμματα που περιλαμβάνουν τις συγκεκριμένες μεθόδους, οδηγίες και προδιαγραφές για τις διαδικασίες εκείνες που προκύπτουν έως τέτοιες από την ανάλυση επικινδυνότητας)
 - Περιεχόμενα Ενότητας Δ
 6. Ενότητα Ε
 - Εγχειρίδιο Εντύπων (περιλαμβάνει τα έγγραφα που χρησιμοποιούνται κατά την λειτουργία και εφαρμογή του ΣΔΠΑΤ)
 - Περιεχόμενα Ενότητας Ε
 7. Συμπεράσματα
 8. Βιβλιογραφία

Εφαρμογή ISO 9001:2008, ISO 22000:2005 και σχεδίου HACCP, σε εταιρεία επεξεργασίας, συσκευασίας και διάθεσης αποξηραμένης σταφίδας.

Τσέλιος Νικόλαος

Εθνικό Μετσόβιο Πολυτεχνείο, Τομέας Βιομηχανικής Διοίκησης & Επιχειρησιακής Έρευνας

ΕΙΣΑΓΩΓΙΚΕΣ ΕΝΝΟΙΕΣ

Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας ISO 9001

Πρόκειται για το πλέον διαδεδομένο πρότυπο διαχείρισης (ή διοίκησης) ποιότητας, του οποίου η κάλυψη των απαιτήσεων οδηγεί στην αντίστοιχη πιστοποίηση. Περισσότερες από 1.000.000 οργανισμοί (επιχειρήσεις, δημόσιες επιχειρήσεις, μη κερδοσκοπικοί οργανισμοί κλπ) έχουν πιστοποιηθεί παγκοσμίως, ενώ ο αριθμός των πιστοποιήσεων αυξάνεται συνεχώς.

Οι απαιτήσεις του προτύπου έχουν ως αντικείμενο τις εταιρικές διεργασίες και διαδικασίες, το οποίο σημαίνει ότι η πιστοποίηση σύμφωνα με το πρότυπο ISO 9001 αφορά την πιστοποίηση των διαδικασιών παραγωγής και παροχής των προϊόντων, των υπηρεσιών και των πληροφοριών. Τα προϊόντα, οι υπηρεσίες και οι πληροφορίες είναι τα τρία (3) πιθανά αποτελέσματα μιας διαδικασίας παραγωγής.

Οι απαιτήσεις του προτύπου καλύπτουν όλο το εύρος των δραστηριοτήτων ενός οργανισμού από τον σχεδιασμό και ανάπτυξη νέων προϊόντων και υπηρεσιών έως την εξυπηρέτηση μετά την πώληση (After Sales Service).

Η ανάπτυξη και η εφαρμογή ενός Συστήματος Ποιότητας σύμφωνα με το ISO 9001 αποτελεί απόδειξη:

1. Της ικανότητας ενός οργανισμού να παρέχει αδειάληπτα προϊόντα και υπηρεσίες που ικανοποιούν τις απαιτήσεις των πελατών, καλύπτουν τις απαιτήσεις της νομοθεσίας και είναι σύμφωνα με τις προδιαγραφές και τις πολιτικές που έχει θέσει ο ίδιος ο οργανισμός
2. Της προσπάθειας του οργανισμού να αυξήσει την ικανοποίηση των πελατών του μέσω της εφαρμογής ενός αποτελεσματικού συστήματος ποιότητας

Ουσιαστικά πρόκειται για ένα πρότυπο οργάνωσης , το οποίο ενσωματώνει όλες τις ορθές διοικητικές πρακτικές. Για τον λόγο αυτό οι οργανισμοί επιλέγουν να εφαρμόσουν ένα Σύστημα Ποιότητας κατά ISO 9001 όχι μόνο λόγω της απόκτησης του σχετικού πιστοποιητικού αλλά και της επίτευξης βελτιώσεων στην εσωτερική τους οργάνωση με βάση αποδεδειγμένες διεθνείς πρακτικές οργάνωσης.

Τα κυριότερα οφέλη από την εφαρμογή του ISO 9001 είναι:

1. Η οργάνωση σύμφωνα με τις αρχές του διεθνούς προτύπου, το οποίο συμβάλει στην αύξηση της αποτελεσματικότητας και αποδοτικότητας του οργανισμού
2. Η συστηματικοποίηση του ελέγχου των διεργασιών και διαδικασιών και η συνεχής βελτίωση αυτών. Όταν οι διεργασίες και διαδικασίες είναι υπό έλεγχο (under control) αποτρέπονται και προλαμβάνονται λάθη και αστοχίες.
3. Το ξεκαθάρισμα των αρμοδιοτήτων και καθηκόντων του προσωπικού
4. Η απόκτηση πιστοποιητικού ISO 9001
5. Η συστηματικοποίηση της διοίκησης των διεργασιών και διαδικασιών

Σήμερα η πιστοποίηση κατά ISO 9001 έχει καταστεί σχεδόν υποχρεωτική κυρίως είτε λόγω απαιτήσεων της νομοθεσίας είτε λόγω των απαιτήσεων των πελατών.

Η διαδικασία σχεδιασμού και ανάπτυξης ενός Συστήματος Ποιότητας κατά ISO 9001 περιλαμβάνει τις κάτωθι φάσεις:

1. Διάγνωση της υφιστάμενης κατάστασης, ώστε να εντοπισθούν οι αλλαγές που πρέπει να γίνουν στις διαδικασίες για την επίτευξη της συμμόρφωσης με τις απαιτήσεις του προτύπου. Το αποτέλεσμα της φάσης αυτής είναι ένα πλάνο ενεργειών (Action Plan)
2. Υλοποίηση του πλάνου ενεργειών
3. Συστηματοποίηση ή/και ανάπτυξη των ελέγχων και αρχείων μέσω των οποίων θα επιτευχθεί και αποδεικνύεται ο ελεγχόμενος τρόπος εκτέλεσης των διεργασιών (under control).
4. Ανάπτυξη της τεκμηρίωσης (έγγραφα, διαδικασίες, οδηγίες και αρχεία)
5. Εκπαίδευση προσωπικού και εσωτερικών επιθεωρητών
6. Διενέργεια εσωτερικών επιθεωρήσεων
7. Πιστοποίηση

Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας ISO 22000

Το ISO 22000:2005 είναι το διεθνές πρότυπο που εκδόθηκε το 2005 και καθορίζει τις απαιτήσεις για ένα σύστημα διαχείρισης ασφάλειας τροφίμων. Βασικές του απαιτήσεις είναι:

- Η επικοινωνία μεταξύ των μερών (στελέχη, τμήματα, προμηθευτές, πελάτες, αρχές) για την προαγωγή του επιπέδου ασφάλειας τροφίμων
- Η επιλογή δεικτών ασφάλειας τροφίμων και η καθιέρωση στόχων
- Η κάλυψη των προαπαιτούμενων (PRPs) για την παραγωγή ασφαλών τροφίμων
- Ο καθορισμός προαπαιτούμενων προγραμμάτων (OPRPs)
- Ο εντοπισμός κρίσιμων σημείων ελέγχου (CCPs) με την εκπόνηση μελέτης HACCP

Για την πιο αποτελεσματική εφαρμογή του ISO 22000 έχουν φροντίσει οι εκδότες του να είναι συμβατό με το ISO 9001 που πολλές επιχειρήσεις εφαρμόζουν παράλληλα. Έτσι ένα σύστημα διαχείρισης ασφάλειας τροφίμων – ΣΔΑΤ (Food Safety Management System - FSMS) κατά ISO 22000 μπορεί

1. να εφαρμοστεί ανεξάρτητα από μηδενική βάση
2. να αποτελέσει αναθεώρηση παλαιότερου συστήματος ασφάλειας τροφίμων βασισμένου σε άλλα πρότυπα (ΕΛΟΤ 1416, DS 3027, Codex Alimentarius, κτλ)

να αναπτυχθεί ενοποιημένο με άλλα συστήματα διαχείρισης (ISO 9001, ISO 14001, κτλ)

Η καρδιά ενός συστήματος ασφάλειας τροφίμων κατά ISO 22000 είναι ο συγκερασμός των αρχών του HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) και του καθορισμού προαπαιτούμενων προγραμμάτων. Ξεκινώντας ένα έργο ISO 22000 φροντίζουμε για τα εξής:

1. Καλύπτουμε τα PRPs. Το πρότυπο προτείνει σειρά από 12 προαπαιτούμενα που θα πρέπει να καλύπτονται σε ένα ΣΔΑΤ. Πιο αναλυτικά το PAS220 αναλύει 14 σημεία ως προαπαιτούμενα.
2. Συγκεντρώνουμε ή καταγράφουμε προδιαγραφές τελικών προϊόντων, α' υλών και υλικών συσκευασίας.
3. Αναλύουμε την επικινδυνότητα της διεργασίας. Αναγνωρίζουμε στα διαγράμματα ροής τους πιθανούς κινδύνους και τους αξιολογούμε αναφορικά με την ένταση και την πιθανότητα εμφάνισής τους.
4. Αναγνωρίζουμε υπάρχοντα και εγκαθιστούμε νέα προληπτικά μέτρα. Όλοι οι αξιολογημένοι κίνδυνοι πρέπει να περιορίζονται με ένα ή συνδυασμό προληπτικών μέτρων.
5. Εντοπίζουμε τα CCPs και τα OPRPs και καθορίζουμε τρόπους παρακολούθησης τους.

6. Καταστρώνουμε το σχέδιο επαλήθευσης με επιθεωρήσεις και αναλύσεις.

Αναπτύσσουμε διαδικασίες διαχείρισης του συστήματος. Έλεγχος εγγράφων, συμβούλια, εκπαίδευση, διακρίβωση, διορθώσεις, συνεχή βελτίωση, στοχοθεσία, επικοινωνία, διαχείριση νομοθεσίας, κτλ.

Εάν στην επιχείρηση εφαρμόζεται ή αναπτύσσεται παράλληλα κι άλλο σύστημα διαχείρισης (π.χ. ISO9001:2008) τα παραπάνω είναι κοινά και τα αντιμετωπίζουμε ενιαία.

Το ISO 22000 είναι ένα σύστημα που επιβάλλει σε καθέναν από τους φορείς της αλυσίδας τροφίμων όχι μόνο να ελέγχει τους άμεσα προμηθευτές και άμεσους πελάτες του, αλλά να διασφαλίζει ότι η αλυσίδα τροφίμων καλύπτει τις απαιτήσεις για ασφαλές προϊόν.

Γενικά, το διεθνές πρότυπο ISO 22000 παρέχει τη δυνατότητα της επιθεώρησης, παραμένει όμως, στη διακριτική ευχέρεια κάθε οργανισμού η επιλογή της κατάλληλης μεθόδου ικανοποίησης των απαιτήσεων του προτύπου, σε συνδυασμό με την εφαρμογή της ορθής βιομηχανικής πρακτικής (GMP). Προορίζεται για εκείνους τους οργανισμούς που, πέραν των νομικών απαιτήσεων, επιδιώκουν να εφαρμόσουν ένα εστιασμένο, συνεπές και ολοκληρωμένο σύστημα διαχείρισης της ασφάλειας τροφίμων.

Τα βασικά σημεία

Η υλοποίηση της εφαρμογής του ISO 22000 στηρίζεται κυρίως στα εξής βασικά σημεία που περιγράφουν το Σύστημα Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων (ΣΔΑΤ):

- Η Ευθύνη και δέσμευση της διοίκησης
- Οι νομοθετικές απαιτήσεις
- Τα Προαπαιτούμενα Προγράμματα
- Η διαχείριση πόρων
- Σχεδιασμός και υλοποίηση για την παραγωγή ασφαλών προϊόντων
- Τα προκαταρκτικά βήματα για την ανάλυση κινδύνων
- Η καθιέρωση του σχεδίου HACCP
- Το σύστημα ιχνηλασιμότητας
- Τα μέτρα ελέγχου
- Ο έλεγχος μη συμμορφώσεων
- Η μέτρηση-ανάλυση-ενημέρωση

Το σχέδιο HACCP

Τη δεκαετία του 1960 η NASA ζήτησε από την εταιρεία Pillsbury να σχεδιάσει την παραγωγή τροφίμων, που θα χρησιμοποιηθούν στις διαστημικές αποστολές, και δε θα μολύνονται από μικροοργανισμούς. Γι' αυτό αναπτύχθηκε ένα προληπτικό σύστημα ελέγχου, που βασιζόταν στον έγκαιρο έλεγχο των πρώτων υλών, των διεργασιών, των εγκαταστάσεων παραγωγής, του προσωπικού, της αποθήκευσης και της διανομής. Έτσι ξεκίνησε η ανάπτυξη του συστήματος HACCP στη βιομηχανία παραγωγής τροφίμων.

Η εφαρμογή του θα πρέπει να πραγματοποιείται ως μέρος της ανάπτυξης προϊόντων και διαδικασιών έτσι ώστε οι πιθανοί κίνδυνοι να μπορούν να εντοπίζονται σε ένα νωρίτερο στάδιο, να αξιολογούνται και να καθορίζονται τα συγκεκριμένα προληπτικά μέτρα ελέγχου.

Το σχέδιο HACCP είναι ένα ελεγχόμενο έγγραφο, το οποίο αποτελείται από τους σημαντικούς κινδύνους, τα κρίσιμα σημεία ελέγχου, τα κρίσιμα όρια για κάθε κίνδυνο σε κάθε CCP και παρουσιάζεται λήψη διορθωτικών ενεργειών σε περίπτωση υπέρβασης των κρίσιμων ορίων. Πρόκειται για μια μελέτη που επικεντρώνεται σε δύο στάδια: την ανάλυση και έλεγχο κινδύνων και στο σχέδιο HACCP.

Το σύστημα HACCP είναι ένα σύστημα επτά σταδίων που έχει ως στόχο να διασφαλίζεται η ασφάλεια τροφίμων των προϊόντων. Είναι ένα διεθνώς αναγνωρισμένο σύστημα ελέγχου της διαδικασίας εντοπισμού των κινδύνων με τους κεντρικούς αντισυμβαλλόμενους και τα προληπτικά μέτρα για την εφαρμογή ενός συστήματος παρακολούθησης.

Οι επτά αρχές του HACCP:

1. Διεξαγωγή ανάλυσης κινδύνου
2. Καθορισμός των κρίσιμων σημείων ελέγχου (CCP). Ως κρίσιμο σημείο ελέγχου ορίζεται κάθε σημείο, στάδιο ή διαδικασία κατά την επεξεργασία ενός τροφίμου, το οποίο μπορεί να ελεγχθεί και να οδηγήσει σε παρεμπόδιση, εξάλειψη, ή μείωση σε αποδεκτά επίπεδα κάποιου από τους κινδύνους που μπορούν να επηρεάσουν την ασφάλεια του τροφίμου
3. Καθορισμός κρίσιμων ορίων (CLs). Κρίσιμο όριο είναι η μέγιστη ή ελάχιστη τιμή στην οποία μια βιολογική, χημική ή φυσική παράμετρος πρέπει να ελέγχεται σε ένα CCP ώστε να εξαιρεθεί, παρεμποδισθεί ή περιοριστεί η εμφάνιση ενός κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα
4. Καθιέρωση διαδικασιών ελέγχου των CCP και των κρίσιμων ορίων
5. Καθορισμός διορθωτικών μέτρων
6. Καθιέρωση σχεδίου εξακρίβωσης
7. Καθιέρωση, διατήρηση, καταγραφή και τεκμηρίωση των διαδικασιών ώστε να εξασφαλίζεται ουσιαστικά η εφαρμογή των μέτρων.

ΠΕΡΙΛΗΨΗ

Στην παρούσα διπλωματική εργασία αποτυπώνεται-εξετάζεται η εφαρμογή των προτύπων ISO 9001:2008 και ISO 22000:2005, σε μια εταιρεία επεξεργασίας και συσκευασίας τροφίμων φυτικής προέλευσης, η συνεργασία μεταξύ τους, καθώς και η συνεργασία του προτύπου ISO 22000:2005 με το σύστημα ποιότητας HACCP, που αποτελεί την συνέχειά του.

Στην ανάλυση του συστήματος ISO 9001 περιγράφονται οι διαδικασίες της εταιρείας σύμφωνα με το πρότυπο, προκειμένου να διασφαλίζεται η πολιτική ποιότητας με την οποία δεσμεύεται. Στο σύστημα HACCP μετά απο την ανάλυση και αξιολόγηση κινδύνων θα προσδιοριστούν χωριστά τα κρίσιμα σημεία ελέγχου (CCPs), με τη χρήση του Πίνακα Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου και το κατάλληλο ερωτηματολόγιο και θα εφαρμοστεί το σχέδιό του. Και τέλος στην ανάλυση του συστήματος ISO 22000 θα ασχοληθούμε ιδιαίτερα με τον προσδιορισμό των απαραίτητων Προαπαιτούμενων Προγραμμάτων (OPRPs) και τον εντοπισμό των CCPs.

Η μελέτη αποτελείται από επτά ενότητες οι οποίες αναφέρονται ως εξής:

- **Εισαγωγή:** Εισαγωγικές έννοιες, Περίληψη της εργασίας και των περιεχομένων της
- **Ενότητα Α:** Εγχειρίδιο Διαχείρισης Ποιότητας-Ασφάλειας (Πολιτική Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων, Διεργασίες και αλληλουχία αυτών, Οργανωτική Δομή της εταιρείας, Τεκμηρίωση ΣΔΠΑΤ)
- **Ενότητα Β:** Εγχειρίδιο Διαδικασιών Ποιότητας-Ασφάλειας, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του ISO 9001:2008, τα έγγραφα του οποίου μαζί με τα υπόλοιπα αναφέρονται στο παράρτημα Δ της Ενότητας Α «Περιεχόμενα Συστήματος»
- **Ενότητα Γ:** Εγχειρίδιο HACCP, σύμφωνα με τις Αρχές της Ανάλυσης Επικινδυνότητας των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου HACCP, τα έγγραφα του οποίου αναφέρονται στο παράρτημα Δ της Ενότητας Α «Περιεχόμενα Συστήματος»
- **Ενότητα Δ:** Προαπαιτούμενα Προγράμματα (τα Προγράμματα που περιλαμβάνουν τις συγκεκριμένες μεθόδους, οδηγίες και προδιαγραφές για τις διαδικασίες εκείνες που προκύπτουν έως τέτοιες από την ανάλυση επικινδυνότητας)
- **Ενότητα Ε:** Εγχειρίδιο Εντύπων (περιλαμβάνει τα έγγραφα που χρησιμοποιούνται κατά την λειτουργία και εφαρμογή του ΣΔΠΑΤ)
- **Συμπεράσματα:** Παράθεση των αποτελεσμάτων-συμπερασμάτων που γεννήθηκαν από τη διαξαγωγή της

ΠΡΟΣΩΠΙΚΗ ΣΥΝΕΙΣΦΟΡΑ

Η προσωπική συνεισφορά ήταν αφενός μεν η αναθεώρηση των διαδικασιών, όπου αυτό κρίθηκε αναγκαίο, ενώ οι προσθήκες όπως κείμενο ή παραρτήματα επισημαίνονται με υπογράμμιση. Σημαντικότερη αυτών, ίσως θεωρηθεί η αναθεώρηση της παραγωγικής διαδικασίας όσον αφορά την επεξεργασία της μαύρης κορινθιακής σταφίδας (Γ06 Σταφίδα Τύπου Μαύρη Κορινθιακή) και μπορεί να συγκριθεί με την παλαιότερη έκδοση της παραγωγικής διαδικασίας για την επεξεργασία της σουλτανίνας (Γ05 Σταφίδα Τύπου Σουλτανίνα). Αναφορά της ανάλυσης αυτής γίνεται στο Κεφάλαιο «Συμπεράσματα» της παρούσας μελέτης.

Επίσης πραγματοποιήθηκε η προσθήκη δύο νέων διαδικασιών. Αυτή της B15 Σχεδιασμός νέου Προϊόντος, όταν απαιτήθηκε το λανσάρισμα ενός νέου προϊόντος (μίξη των δύο τύπων σταφίδας μαζί με προσμίξεις τμημάτων αποξηραμένης φλούδας διαφόρων φρούτων). Καθώς και αυτή της Δ19 Έλεγχος Βάρους Βάσει e-mark για τον έλεγχο του μέσου όρου του πραγματικού περιεχομένου κατά βάρος ανά συσκευασία στο επίπεδο της παρτίδας και την συμμόρφωση με τις 76/211/ΕΟΚ και 78/891/ΕΟΚ καθώς και την χρήση της ένδειξης e στα προϊόντα της εταιρείας.

Τέλος πραγματοποιήθηκε προσθήκη νέων εντύπων για τη λειτουργία του Συστήματος όπως αυτά για την τεκμηρίωση των δύο νέων διαδικασιών (E47α,β,γ & E46) καθώς και άλλων για τον έλεγχο των συνθηκών της αποθήκης και της γραμμής παραγωγής.



ΓΕΟΒΡΕΣ

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

235 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

Ενότητα Α

ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ

ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ

ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ & ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

ISO EN 9001:2008

ISO22000:2005

HM/NIA: 1/9/2011

1. ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΩΝ

<i>ΚΕΦΑΛΑΙΟ</i>	<i>ΤΙΤΛΟΣ</i>
1	Πίνακας Περιεχομένων
2	Εισαγωγή
3	Αντικείμενο του Συστήματος Διαχείρισης της Ποιότητας & Ασφάλειας Τροφίμων
4	Σύστημα Ποιότητας Ασφάλειας Τροφίμων
5	Ευθύνη Διοίκησης
6	Διαχείριση πόρων
7	Υλοποίηση προϊόντος
8	Ανάλυση και βελτίωση
Παράρτημα Α	Πολιτική για την Ποιότητα & Ασφάλεια
Παράρτημα Β	Οργανόγραμμα
Παράρτημα Γ	Αλληλεπίδραση διεργασιών
Παράρτημα Δ	Περιεχόμενα Συστήματος ΣΔΠΑΤ

2. ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Το παρόν εγχειρίδιο ποιότητας αποτελεί μια παρουσίαση της εταιρείας **ΓΕΩΡΓΙΟΣ Β. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΣΤΑΦΙΔΕΣ ΝΕΜΕΑΣ Α.Ε.Β.Ε.** που στο εξής θα αναφέρεται συντομευμένα ως **Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε.**

Η εταιρεία Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ ιδρύθηκε το 1968 στην Νεμέα, μία μικρή Κορινθιακή πόλη φημισμένη για την παραγωγή μαύρης κορινθιακής σταφίδας και σουλτανίνας.

Με βάση το καταστατικό της εταιρείας αντικείμενο της εταιρείας είναι η επεξεργασία συσκευασία και διάθεση σουλτανίνας και μαύρης κορινθιακής σταφίδας

Οι εγκαταστάσεις της εταιρείας εκτείνονται στα 3000 τ.μ. και η ισχύς της παραγωγικής γραμμής είναι 400 HP. Ο ρυθμός παραγωγής ανέρχεται στους 20 τόνους μαύρης κορινθιακής σταφίδας και 15 τόνους σουλτανίνας ανά 7 ώρες. Στην εταιρεία υπάρχει σύγχρονο σύστημα απεντόμωσης καθώς επίσης βιολογικός καθαρισμός των αποβλήτων του εργοστασίου.

Η εταιρεία επεξεργάζεται, συσκευάζει και εμπορεύεται μαύρη κορινθιακή σταφίδα και σουλτανίνα. Η εταιρεία εξάγει τα προϊόντα της σε ποσοστό 85%, κυρίως στην Ανατολική και Δυτική Ευρώπη καθώς και στην Αυστραλία. Το υπόλοιπο 15% των πωλήσεων αφορά στην Ελληνική αγορά.

Το 1996 η εταιρεία επένδυσε πάνω από 100.000.000 δρχ από ίδια κεφάλαια με σκοπό την επέκταση των εγκαταστάσεων και των εργασιών της.

Η Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ είναι μία σύγχρονη εταιρεία με φιλοσοφία της την διαρκή βελτίωση. Η εταιρεία είναι πιστοποιημένη με το σύστημα ποιότητας ISO 9001:2000 από το 2003.

3. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΤΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Αντικείμενο του Συστήματος Διαχείρισης της Ποιότητας αποτελεί η επεξεργασία συσκευασία και διάθεση σουλτανίνας και μαύρης κορινθιακής σταφίδας, που αποτελεί την κύρια δραστηριότητα της εταιρείας.

Το Σύστημα Διαχείρισης της Ποιότητας & Ασφάλειας αναπτύσσεται ώστε να ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις του προτύπου ISO 9001:2008 (Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας) και του προτύπου ISO 22000:2005 (Συστήματα Διαχείρισης της Ασφάλειας Τροφίμων).

4. ΣΥΣΤΗΜΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΟΙΟΤΗΤΑ

4.1 Γενικά

Η εταιρεία καθιερώνει, τεκμηριώνει, θέτει σε εφαρμογή το Σύστημα Διαχείρισης της ποιότητας & Ασφάλειας και βελτιώνει την αποτελεσματικότητά του σύμφωνα με τις απαιτήσεις του Διεθνούς Προτύπου ISO 9001:2008 και του προτύπου ISO 22000:2005.

Η ανάπτυξη του συστήματος περιλαμβάνει τα εξής:

- εντοπισμό των διεργασιών που υλοποιεί,
- προσδιορισμό της σειράς και της αλληλεπίδρασης των διεργασιών αυτών,
- καθορισμό των κριτηρίων και των μεθόδων που απαιτούνται, ώστε να εξασφαλίσει ότι τόσο η λειτουργία όσο και ο έλεγχος των διεργασιών είναι αποτελεσματικά.

Τα παραπάνω σημεία παρουσιάζονται στο Παράρτημα Γ του παρόντος εγχειριδίου.

Μέσω του συστήματος- ΣΔΠΑΤ (Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας Ασφάλειας Τροφίμων) η εταιρεία εξασφαλίζει και διαχειρίζεται:

- τη διαθεσιμότητα των πόρων και των πληροφοριών που είναι απαραίτητα για την υποστήριξη, τη λειτουργία και την παρακολούθηση των διεργασιών της,
- την παρακολούθηση, μέτρηση και ανάλυση των διεργασιών,
- την εφαρμογή δράσεων για την επίτευξη σχεδιασμένων αποτελεσμάτων και για τη διαρκή βελτίωση των διεργασιών .

4.2 Τεκμηρίωση

Η τεκμηρίωση του ΣΔΠΑΤ της εταιρείας αποτελείται από το Εγχειρίδιο Ποιότητας & Ασφάλειας (**ΕΝΟΤΗΤΑ Α**), το Εγχειρίδιο Διαδικασιών (**ΕΝΟΤΗΤΑ Β**), το Εγχειρίδιο του Συστήματος HACCP (**ΕΝΟΤΗΤΑ Γ**), το Εγχειρίδιο των Προσ απαιτούμενων Προγράμματος (**ΕΝΟΤΗΤΑ Δ**) και το Εγχειρίδιο των Εντύπων (**ΕΝΟΤΗΤΑ Ε**), καθώς και από όλα τα αρχεία που προβλέπονται από αυτά.

Ο έλεγχος κάλυψης των απαιτήσεων του προτύπου από το ΣΔΠΑΤ της εταιρείας γίνεται με αντιπαραβολή των διαδικασιών της εταιρείας με το πρότυπο ISO 9001:2008, ενώ το πρότυπο βάση του οποίου έχει γίνει η ανάπτυξη του συστήματος HACCP είναι το ISO 22000:2005.

Το ΣΔΠΑΤ το οποίο λειτουργεί στην εταιρεία είναι σύμφωνα τόσο με το πρότυπο ISO 9001:2008 όσο και με το ISO 22000:2005. Για τον λόγο αυτό και για την αποφυγή αλληλοεπικαλύψεων ελέγχων και διαδικασιών έχει γίνει προσπάθεια για την λειτουργία κάποιων κοινών διαδικασιών για τα δύο συστήματα.

Το ΣΔΠΑΤ αποτελείται από ένα δίκτυο εγγράφων που αναπτύσσονται για να περιγράψουν τον μεθοδευμένο τρόπο διαχείρισης της ποιότητας και περιγράφονται ακολούθως:

- **Ενότητα Α:** Εγχειρίδιο Διαχείρισης Ποιότητας-Ασφάλειας (Πολιτική Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων, Διεργασίες και αλληλουχία αυτών, Οργανωτική Δομή της εταιρείας, Τεκμηρίωση ΣΔΠΑΤ)
- **Ενότητα Β:** Εγχειρίδιο Διαδικασιών Ποιότητας-Ασφάλειας, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του ISO 9001:2008, τα έγγραφα του οποίου μαζί με τα υπόλοιπα αναφέρονται στο παράρτημα Δ «Περιεχόμενα Συστήματος»
- **Ενότητα Γ:** Εγχειρίδιο HACCP, σύμφωνα με τις Αρχές της Ανάλυσης Επικινδυνότητας των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου HACCP, τα έγγραφα του οποίου αναφέρονται στο παράρτημα Δ «Περιεχόμενα Συστήματος»
- **Ενότητα Δ:** Προαπαιτούμενα Προγράμματα (τα Προγράμματα που περιλαμβάνουν τις συγκεκριμένες μεθόδους, οδηγίες και προδιαγραφές για τις διαδικασίες εκείνες που προκύπτουν έως τέτοιες από την ανάλυση επικινδυνότητας)
- **Ενότητα Ε:** Εγχειρίδιο Εντύπων (περιλαμβάνει τα έγγραφα που χρησιμοποιούνται κατά την λειτουργία και εφαρμογή του ΣΔΠΑΤ)

4.3 Έλεγχος εγγράφων

Όλα τα έγγραφα και τα αρχεία τα οποία σχετίζονται με το ΣΔΠΑΤ της εταιρείας διαχειρίζονται με συγκεκριμένο τρόπο (δ. B03) και χαρακτηρίζονται σαν Ελεγχόμενα. Τα έγγραφα μπορεί να είναι σε έντυπη ή ηλεκτρονική μορφή.

Όλα τα ελεγχόμενα έγγραφα που παράγονται και χρησιμοποιούνται στο ΣΔΠΑΤ της εταιρείας ή είναι εξωτερικής προέλευσης περιλαμβάνονται στον Κατάλογο Ελεγχόμενων Εγγράφων που τηρείται από τον Συντονιστή του Συστήματος.

4.4 Έλεγχος αρχείων

Για την απόδειξη της συμμόρφωσης με προδιαγεγραμμένες απαιτήσεις και της αποτελεσματικής λειτουργίας του ΣΔΠΑΤ η εταιρεία τηρεί κατά συστηματικό τρόπο Αρχεία (δ. B04). Τα Αρχεία που τηρούνται ελέγχονται από τον Συντονιστή του Συστήματος.

5. ΕΥΘΥΝΗ ΤΗΣ ΔΙΟΙΚΗΣΗΣ

5.1 Δέσμευση της Διοίκησης

Η διοίκηση της εταιρείας Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. διασφαλίζει την ομαλή και σωστή λειτουργία του ΣΔΠΑΤ, μέσω της συγκεκριμένης Πολιτικής και Αντικειμενικών σκοπών και επιχειρηματικών στόχων για την ποιότητα και την ασφάλεια των τροφίμων, που καθιερώνει, επικοινωνεί με τους εργαζόμενους και ανασκοπεί κατά τις τακτικές ανασκοπήσεις του συστήματος (δ. B02).

Το Σύστημα ΣΔΠΑΤ έχει αναπτυχθεί λαμβάνοντας υπόψη τις κανονιστικές απαιτήσεις που αφορούν την δραστηριότητα της εταιρείας, τους αναγκαίους πόρους για την ομαλή λειτουργία του και τις απαιτήσεις και προσδοκίες των πελατών.

5.2 Εστίαση στον πελάτη

Η Διοίκηση της εταιρείας Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. δίνει ιδιαίτερη έμφαση στην κατανόηση των απαιτήσεων των πελατών, αλλά και των προσδοκιών τους (δ. B05). Η εστίαση στον πελάτη περνά ως μήνυμα και στόχος και στους εργαζόμενους της εταιρείας, μέσα από συνεχείς ενημερώσεις και επισημάνσεις των ιδιαιτεροτήτων που υπάρχουν στην αντιμετώπιση των πελατών της εταιρείας.

Η επαφή με τους πελάτες είναι διαρκής και γίνεται από όλα τα στελέχη της εταιρείας και κάτω από το κοινό πλαίσιο που θέτει η Πολιτική για την Ποιότητα & Ασφάλεια.

5.3 Καθορισμός πολιτικής για την ποιότητα & ασφάλεια τροφίμων

Η Διοίκηση της εταιρείας Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. αναπτύσσει την Πολιτική της για την Ποιότητα και Ασφάλεια με σκοπό την δέσμευσή της για συμμόρφωση με απαιτήσεις και για διαρκή βελτίωση του ΣΔΠΑΤ (δ. B02).

Η Πολιτική για την Ποιότητα και Ασφάλεια και Υγιεινή των τροφίμων δηλώνει την δέσμευση της Διοίκησης και δίνει τις κατευθυντήριες γραμμές για την καθιέρωση αντικειμενικών σκοπών που οδηγούν την εταιρεία σε διαρκή βελτίωση.

Η διοίκηση γνωστοποιεί την πολιτική της σε όλες τις βαθμίδες εντός της εταιρείας και εξασφαλίζει την κατανόησή της, περιλαμβάνοντας διαρκώς στα εκπαιδευτικά προγράμματα που υλοποιεί ενημέρωση σχετικά με την πολιτική για την ποιότητα-ασφάλεια και υγιεινή των παραγόμενων τροφίμων(δ. B07).

Η διοίκηση της εταιρείας Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. ανασκοπεί τη διαρκή καταλληλότητα της Πολιτικής της κατά τη διάρκεια διεξαγωγής της ανασκόπησης του συστήματος. Η πολιτική της εταιρείας επισυνάπτεται στο Παράρτημα Α του παρόντος εγχειριδίου.

5.4 Σχεδίαση - Καθιέρωση αντικειμενικών σκοπών για την ποιότητα

Ο Υπεύθυνος Ποιότητας σε συνεργασία με τα στελέχη της εταιρείας σχεδιάζουν το Σύστημα Ποιότητας. Η σχεδίαση περιλαμβάνει τόσο τις γενικές απαιτήσεις του προτύπου ISO 9001:2008 και του ISO 22000:2005, όσο και την επίτευξη των αντικειμενικών σκοπών και επιχειρηματικών στόχων για την ποιότητα και την ασφάλεια των τροφίμων (δ. B02).

Η Διοίκηση της εταιρείας εξασφαλίζει ότι στις κύριες διεργασίες της εταιρείας καθιερώνονται αντικειμενικοί σκοποί για την ποιότητα μετρήσιμοι και συνεπείς με την πολιτική της.

Η καθιέρωση αντικειμενικών σκοπών είναι μια διεργασία στην οποία οι Υπεύθυνοι τμημάτων και οι εργαζόμενοι της εταιρείας υιοθετούν κοινούς στόχους για το επίπεδο λειτουργίας τους, αποσαφηνίζουν τον ρόλο τους στην επίτευξη αυτών των στόχων και αποδίδουν μετρήσιμη αξία στην παρακολούθηση των διεργασιών που υλοποιούν.

Ο Πρόεδρος της εταιρείας, κατά την ανασκόπηση του ΣΔΠΑΤ, σε συνεργασία με τον Συντονιστή ΣΔΠΑΤ, προσδιορίζει τους αντικειμενικούς σκοπούς κάθε διεργασίας, για την επόμενη περίοδο. Οι αντικειμενικοί σκοποί ανακοινώνονται από τον Συντονιστή ΣΔΠΑΤ στους Υπεύθυνους των τμημάτων. Ο Υπεύθυνος Ποιότητας φροντίζει για την κατανόηση των αντικειμενικών σκοπών και την υιοθέτησή τους από τους εργαζόμενους.

Οι Υπεύθυνοι Τμημάτων που αναπτύσσουν και υλοποιούν τις διεργασίες της εταιρείας παρακολουθούν στη διάρκεια της περιόδου αυτής τα δεδομένα και αξιολογούν τα αποτελέσματα της διεργασίας σε σχέση με τους καθορισμένους αντικειμενικούς σκοπούς. Στην περίπτωση που διαπιστώνεται απόκλιση των πραγματικών αποτελεσμάτων από τα σχεδιασμένα τότε ενεργοποιείται ο μηχανισμός για ανάληψη κατάλληλων διορθωτικών ενεργειών.

Στο τέλος της περιόδου οι Υπεύθυνοι Τμημάτων μετά από επεξεργασία των αποτελεσμάτων, επαληθεύουν την επίτευξη των αντικειμενικών σκοπών και αναγνωρίζουν τα αίτια που προκάλεσαν την αστοχία ενδεχομένως ορισμένων αντικειμενικών σκοπών των διεργασιών για τις οποίες είναι υπεύθυνοι. Τα αποτελέσματα της επεξεργασίας ανακοινώνονται στον Συντονιστή ΣΔΠΑΤ ο οποίος προβαίνει στην αξιολόγηση και την παρουσίαση αυτών στον Πρόεδρο κατά την ανασκόπηση του Συστήματος.

5.5 Ευθύνες και αρμοδιότητες

5.5.1 Καθορισμός αρμοδιοτήτων

Το σύνολο των εργαζομένων που έχει ως αντικείμενο τη διαχείριση, εκτέλεση ή την επαλήθευση δραστηριοτήτων και εργασιών που σχετίζονται με την ποιότητα είναι σαφώς καθορισμένο και παρουσιάζεται στο οργανόγραμμα της εταιρείας (δ. B01), το οποίο επισυνάπτεται στο Παράρτημα Β.

Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ φροντίζει για τον καθορισμό των αρμοδιοτήτων ανά θέση εργασίας. Οι αρμοδιότητες καθορίζονται από τον Υπεύθυνο Τμήματος σε συνεργασία με τον Συντονιστή ΣΔΠΑΤ και εγκρίνονται από τον Πρόεδρο.

5.5.2 Εκπρόσωπος της Διοίκησης

Εκπρόσωπος της Διοίκησης είναι ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ ο οποίος ανεξάρτητα από τα άλλα καθήκοντα, έχει καθορισμένη δικαιοδοσία για να:

α) εξασφαλίζει ότι ένα σύστημα για την ποιότητα έχει καθιερωθεί, έχει τεθεί σε εφαρμογή και τηρείται σε συμφωνία με το ISO 9001:2008 και το ISO 22000:2005,

β) δίνει αναφορά στην διοίκηση σχετικά με την απόδοση του συστήματος για την ποιότητα, προκειμένου αυτή να προβεί σε ανασκόπηση του και η αναφορά αυτή να χρησιμεύσει ως βάση για βελτίωση του συστήματος για την ποιότητα.

Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ αναφέρεται στον Πρόεδρο για κάθε θέμα που αφορά την ποιότητα-ασφάλεια-υγιεινή και εκπροσωπεί την εταιρεία σε θέματα Διαχείρισης του Συστήματος.

5.5.3 Εσωτερική επικοινωνία

Η εταιρεία έχει αναπτύξει την επικοινωνία όλων των εμπλεκόμενων στην ποιότητα και ασφάλεια τροφίμων (δ. B05). Η επικοινωνία αυτή είναι αμφίδρομη και αποσκοπεί αφενός στη διάχυση της πληροφορίας για την ποιότητα-ασφάλεια-υγιεινή, τους αντικειμενικούς σκοπούς, τις απαιτήσεις που αφορούν στα παρεχόμενα προϊόντα και αφετέρου στην ανάδραση και συγκέντρωση πληροφοριών από τους εργαζόμενους στις διεργασίες που υλοποιούν.

Μέσω της ανάπτυξης και διατήρησης του δικτύου επικοινωνίας, η Διοίκηση αποβλέπει στην ευαισθητοποίηση των εργαζομένων στην επίτευξη των αντικειμενικών σκοπών και τελικά σε διαρκή βελτίωση του ΣΔΠΑΤ.

5.6 Ανασκόπηση από την διοίκηση

Η διοίκηση της εταιρείας ανασκοπεί σε προγραμματισμένα διαστήματα το σύστημα διαχείρισης της ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η συνεχής καταλληλότητα, η επάρκεια και η αποτελεσματικότητά του (δ. B02). Κατά την ανασκόπηση αξιολογούνται ευκαιρίες για βελτίωση καθώς και η ανάγκη για αλλαγές στο σύστημα διαχείρισης, στην πολιτική και στους αντικειμενικούς σκοπούς για την ποιότητα & ασφάλεια.

Πρακτικά της Ανασκόπησης του ΣΔΠΑΤ με τις αποφάσεις και ενέργειες που αφορούν στη βελτίωση των διεργασιών, βελτίωση του συστήματος και ανάγκες σε πόρους, τηρούνται σε αρχείο με ευθύνη του Συντονιστή ΣΔΠΑΤ.

6. ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΡΩΝ

6.1 Διάθεση πόρων

Η Διοίκηση της εταιρείας προσδιορίζει έγκαιρα τους πόρους που θεωρεί καθοριστικούς για την επίτευξη των αντικειμενικών σκοπών για την ποιότητα και τη διαρκή βελτίωση του Συστήματος ΣΔΠΑΤ, που εφαρμόζει. Η πολιτική και οι στόχοι σχεδιάζονται με συνεκτίμηση της καταλληλότητας και επάρκειας των πόρων που διαχειρίζεται: Οικονομικοί Πόροι, Ανθρώπινο Δυναμικό, Εξοπλισμός και Υποδομή, Πηγές Πληροφόρησης.

Η επάρκεια των πόρων που είναι απαραίτητοι για την σωστή και αποδοτική λειτουργία του Συστήματος ΣΔΠΑΤ εξετάζεται κατά την ανασκόπηση του συστήματος από τη Διοίκηση.

6.2 Ανθρώπινοι πόροι

Η εταιρεία δίνει προτεραιότητα στο ανθρώπινο δυναμικό που τη στελεχώνει (δ. B07). Οι απαιτήσεις της σε ότι αφορά τους εργαζόμενους διατυπώνονται και κοινοποιούνται στο προσωπικό μέσω του Καθορισμού Αρμοδιοτήτων, ενώ η διαρκής καταλληλότητα του προσωπικού επιδιώκεται και προωθείται μέσα από τα προγράμματα εκπαίδευσης που υλοποιούνται και επιβεβαιώνεται με τη διαρκή παρακολούθηση και αξιολόγηση.

Όλες οι ανάγκες σε εκπαίδευση ανιχνεύονται και λαμβάνεται μέριμνα για την παροχή εκπαίδευσης σε όλους τους εργαζόμενους που ασχολούνται με δραστηριότητες οι οποίες επηρεάζουν την ποιότητα. Οι εκπαιδευτικές ανάγκες εξετάζονται κατά την Ανασκόπηση του Συστήματος Ποιότητας από τη Διοίκηση και εγκρίνεται το πρόγραμμα εκπαίδευσης της επόμενης περιόδου.

Εκτός από το σταθερό προσωπικό η εταιρεία απασχολεί και εποχιακό προσωπικό στην υλοποίηση της παραγωγικής διεργασίας. Η επιλογή γίνεται με βάση το είδος των εργασιών που καλούνται να εκτελέσουν και την εμπειρία της εταιρείας από προηγούμενη συνεργασία. Για το εποχικό προσωπικό υλοποιείται περιοδικά παρουσίαση του συστήματος, ώστε να επισημαίνεται ο ρόλος καθενός στην επίτευξη της ποιότητας και να υπενθυμίζονται οι κανόνες υγιεινής και ασφάλειας του προϊόντος, όπως προβλέπονται από το σύστημα. Για το σύνολο του προσωπικού η εταιρεία έχει καθιερώσει και τηρεί πρόγραμμα ελέγχου της υγιεινής του, σύμφωνα με τις νομοθετικές απαιτήσεις.

6.3 Υποδομή

Η εταιρεία παρέχει και συντηρεί την υποδομή που είναι η βάση για την επίτευξη των στόχων του συστήματος ΣΔΠΑΤ. Μέσω της ανασκόπησης του συστήματος από τη διοίκηση εντοπίζονται οι ανάγκες σε κτίρια, εγκαταστάσεις, εξοπλισμό, και υπηρεσίες υποστήριξης.

Ο σχεδιασμός της υποδομής γίνεται λαμβάνοντας υπόψη τις αρχές HACCP (Ενότητα Γ) για τον έλεγχο των κρίσιμων σημείων της παραγωγής και διατήρησης των προϊόντων. Ο

καθαρισμός και η συντήρηση των κτιριακών εγκαταστάσεων και του εξοπλισμού γίνεται ακολουθώντας συγκεκριμένες οδηγίες, που συντάσσονται από τον Υπεύθυνο Ποιότητας. Ειδικά για τον παραγωγικό εξοπλισμό, η συντήρηση ανατίθεται μέσω σύμβασης στον κατασκευαστή που τον έχει εγκαταστήσει και παρακολουθείται από τον Υπεύθυνο Παραγωγής.

6.4 Πηγές πληροφόρησης

Οι πηγές πληροφόρησης που διαθέτει και αξιοποιεί η εταιρεία περιλαμβάνουν Νόμους, Κανονισμούς, Πρότυπα που διέπουν τη λειτουργία της, αλλά και δεδομένα από προμηθευτές-παραγωγούς ή πελάτες και όλους τους εμπλεκόμενους στην αλυσίδα της παραγωγής και διάθεσης της σταφίδας . Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ σε συνεργασία με τον Πρόεδρο αξιολογεί τις σχετικές πληροφορίες που αφορούν στο αντικείμενο της εταιρείας και φροντίζει για την κάλυψη αυτών στο Σύστημα ΣΔΠΑΤ.

7. ΥΛΟΠΟΙΗΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

7.1 Σχεδιασμός υλοποίησης προϊόντος

Η εταιρεία σχεδιάζει τις διεργασίες για την υλοποίηση των δραστηριοτήτων της σύμφωνα με προδιαγεγραμμένες απαιτήσεις ποιότητας και ασφάλειας . Ο σχεδιασμός αυτός είναι συνεπής με τις απαιτήσεις του προτύπου ISO 9001:2008 & ISO 22000:2005 και τη σχετική νομοθεσία.

Οι κατευθυντήριες γραμμές στις κύριες διεργασίες της εταιρείας δίνονται μέσα από τις διαδικασίες του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

Ο σχεδιασμός σε κάθε δραστηριότητα της εταιρείας περιλαμβάνει θεώρηση του τρόπου ικανοποίησης των ποιοτικών απαιτήσεων και διερεύνηση της ανάγκης ένταξης της συγκεκριμένης δραστηριότητας, όταν δεν περιγράφεται ήδη, στο υπάρχον σύστημα. Η παραπάνω θεώρηση, όπου είναι απαραίτητο τεκμηριώνεται μέσω σχεδίων ποιότητας. Σχέδια ποιότητας αναπτύσσονται και στις περιπτώσεις σχεδίασης και ανάπτυξης προϊόντων, όπως αναπτύσσεται στη σχετική παράγραφο.

Συγκεκριμένα κατά τον σχεδιασμό της υλοποίησης ενός προϊόντος η εταιρεία προσδιορίζει:

- Τους αντικειμενικούς σκοπούς για την ποιότητα-ασφάλεια και τις απαιτήσεις για το προϊόν,
- Την ανάγκη για καθιέρωση διεργασιών, εγγράφων και διάθεσης πόρων, συγκεκριμένων για το προϊόν,
- Τις συγκεκριμένες για το προϊόν απαιτούμενες δραστηριότητες επαλήθευσης, επικύρωσης, παρακολούθησης, ελέγχου καθώς και τα κριτήρια αποδοχής του προϊόντος,
- Τα αρχεία που απαιτούνται για την παροχή αποδείξεων ότι οι διεργασίες υλοποίησης και το αποτέλεσμα του σχεδιασμού ικανοποιεί τις προδιαγεγραμμένες απαιτήσεις.

7.2 Διεργασίες σχετιζόμενες με τον πελάτη

Η εταιρεία διαθέτει τις απαραίτητες διόδους επικοινωνίας με τους πελάτες με τεκμηριωμένο τρόπο για θέματα που σχετίζονται με:

- πληροφόρηση για τα προϊόντα
- εκδηλώσεις ενδιαφέροντος και παραγγελίες
- μηνύματα και παράπονα από τους πελάτες

Η επαφή με τους πελάτες γίνεται μεθοδευμένα από το τμήμα Πωλήσεων και το τμήμα Marketing (δ. Β05). Το τμήμα Πωλήσεων φροντίζει για την κατανόηση των απαιτήσεων, την ανασκόπηση και επιβεβαίωση της δυνατότητας της εταιρείας να τις ικανοποιήσει και τη συμφωνία συνεργασίας με τους πελάτες. Το τμήμα Marketing φροντίζει για τη συλλογή και επεξεργασία στοιχείων σχετικά με τις προσδοκίες των πελατών και την ικανοποίησή τους από την υλοποίηση προηγούμενων συμβάσεων από την εταιρεία Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ. Μέτρηση αυτής της ικανοποίησης δίνει τη δυνατότητα στην εταιρεία να εντοπίσει τυχόν αδύνατα σημεία και ευκαιρίες για βελτίωση.

Η πολιτική της εταιρείας, όπως χαράσσεται και επαναπροσδιορίζεται από τον Πρόεδρο, εμπεριέχει την πρόθεση για ικανοποίηση και επαύξηση της ικανοποίησης των πελατών της.

7.3 Σχεδίαση και ανάπτυξη

Στόχος της σχεδίασης και ανάπτυξης είναι η δημιουργία ενός προϊόντος με την καλύτερη δυνατή ποιότητα-ασφάλεια και το χαμηλότερο δυνατό κόστος παραγωγής και υποστήριξης. Η εταιρεία Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ προσδιορίζει την απαιτούμενη μεθοδολογία, ώστε να εξασφαλίζεται η αναγνώριση, εκτίμηση και κάλυψη όλων των απαιτήσεων για το προϊόν.

Τα στάδια της διεργασίας σχεδίασης και ανάπτυξης περιλαμβάνει:

- συλλογή των δεδομένων για το προϊόν, συμπεριλαμβανομένων των απαιτήσεων για την ποιότητα,
- αποτύπωση των επιδιωκόμενων αποτελεσμάτων της σχεδίασης,
- ανασκόπηση των αποτελεσμάτων και υλοποίηση τροποποιήσεων, όπου προκύπτει η ανάγκη κατά την ανασκόπηση,
- υλοποίηση της σχεδίασης και επαλήθευση της ικανοποίησης των επιδιωκόμενων,
- ανασκόπηση και υλοποίηση τροποποιήσεων, όπου προκύπτει η ανάγκη κατά την ανασκόπηση,
- επικύρωση της σχεδίασης.

Στη διεργασία αυτή εντάσσονται και οι περιπτώσεις τροποποιήσεων των προδιαγραφών ενός προϊόντος, κατά τις οποίες γίνεται έλεγχος από την ομάδα υλοποίησης για τις αλλαγές που πιθανώς επιφέρουν αυτές στην παραγωγική διεργασία, στον ποιοτικό έλεγχο, στη διατήρηση του προϊόντος και στα έγγραφα του συστήματος ΣΔΠΑΤ. Η τεκμηρίωση της διεργασίας καλύπτεται μέσω σχεδίων ποιότητας.

7.4 Αγορές

7.4.1 Γενικά

Η εταιρεία αξιολογεί και ελέγχει διαρκώς την επίδοση των προμηθευτών εκείνων που επηρεάζουν την ποιότητα-ασφάλεια-υγιεινή των προϊόντων της (δ. Β08). Για κάθε ομάδα προμηθευτών η εταιρεία καθιερώνει συγκεκριμένα κριτήρια αποδοχής, με βάση τα οποία αξιολογεί και εγκρίνει τους συνεργαζόμενους προμηθευτές της.

Κατά την υλοποίηση των διεργασιών της η εταιρεία φροντίζει να διαβιβάζει σαφώς τις απαιτήσεις της στους προμηθευτές της, παρακολουθεί την επίδοσή τους και τους επαναξιολογεί ανά τακτά διαστήματα.

Η συνεργασία με τους προμηθευτές ρυθμίζεται μέσω συμβάσεων στις οποίες είναι διατυπωμένες σαφώς οι απαιτήσεις της εταιρείας.

Η τεκμηρίωση της διεργασίας γίνεται μέσω καταστάσεων αξιολόγησης των προμηθευτών και παραγωγών.

7.4.2 Προμήθεια σταφίδας (δ. Δ10)

Κύριοι προμηθευτές της εταιρείας είναι οι παραγωγοί σταφίδας. Ο Πρόεδρος και τα στελέχη της εταιρείας διατηρούν διαρκή επαφή με τους παραγωγούς και επιδιώκουν να εγκαταστήσουν σχέση αμοιβαίας εμπιστοσύνης και συνεργασίας.

Την περίοδο της συγκομιδής της σταφίδας ο Υπεύθυνος προμηθειών της εταιρείας έρχεται σε επαφή με παραγωγούς. Σκοπός είναι να διερευνήσει θέματα που σχετίζονται με τη διαθεσιμότητα και την ποιότητα της σταφίδας (π.χ. η ποιότητα του προϊόντος και η επίδραση εξωγενών παραγόντων σε αυτήν, όπως η επίδραση των καιρικών φαινομένων και η δυναμικότητα της παραγωγής). Η εταιρεία συνεκτιμά τις συνθήκες της αγοράς και δεδομένα από προηγούμενες συνεργασίες, επιλέγει τους παραγωγούς από τους οποίους θα προμηθευτεί τη σταφίδα για τη συγκεκριμένη περίοδο και συνάπτει συμφωνητικό με κάθε παραγωγό, μέσω του οποίου ρυθμίζει τους όρους συνεργασίας.

7.4.3 Επαλήθευση της ποιότητας της προμηθευόμενης σταφίδας (δ. Δ08)

Η εταιρεία γνωστοποιεί την έναρξη της περιόδου παραλαβής σταφίδας στους παραγωγούς. Η παραλαβή γίνεται σε ειδικούς χώρους στις εγκαταστάσεις της εταιρείας, ακολουθώντας τους όρους της συμφωνίας και τις προδιαγραφές της σταφίδας. Ο Υπεύθυνος παραλαβής είναι αρμόδιος για τη σωστή εκτίμηση της ποικιλίας, του μεγέθους των σταφίδων και ποιοτικών χαρακτηριστικών τους, ώστε να γίνει ταξινόμηση του φορτίου που παραλαμβάνεται.

Η τεκμηρίωση της διεργασίας γίνεται μέσω των εντύπων που συμπληρώνονται για κάθε παραλαβή σταφίδας από παραγωγό.

7.4.4 Επαλήθευση της ποιότητας-ασφάλειας των υπόλοιπων προμηθειών (δ. Δ08, B10)

Η εταιρεία γνωστοποιεί εγγράφως τις απαιτήσεις στους προμηθευτές της, όπου αναφέρονται σαφώς οι προδιαγραφές των προμηθευόμενων προϊόντων. Η παραλαβή γίνεται με βάση τα δεδομένα της προμήθειας. Η τεκμηρίωση της διεργασίας γίνεται μέσω των εντολών παραγγελίας που αποστέλλονται στους λοιπούς προμηθευτές.

7.5 Παραγωγή προϊόντος (δ. B09 / Γ05,Γ06)

7.5.1 Έλεγχος παραγωγής

Όλες οι διεργασίες για την παραγωγή προϊόντος εκτελούνται κάτω από ελεγχόμενες συνθήκες. Ο έλεγχος αυτός συνίσταται στα εξής:

- Διαθεσιμότητα προδιαγραφών των προϊόντων και πληροφοριών που περιγράφουν άλλα χαρακτηριστικά των προϊόντων.
- Διαθεσιμότητα Οδηγιών εργασίας και ελέγχου.
- Διαθεσιμότητα κατάλληλου εξοπλισμού.
- Προγραμματισμός των ενεργειών υλοποίησης του προϊόντος, συμπεριλαμβανομένων ενεργειών παρακολούθησης, ελέγχου, αποδέσμευσης και παράδοσης.

Η παραγωγή περιλαμβάνει τη διεργασία επεξεργασίας της σταφίδας και παραγωγή ενδιάμεσου προϊόντος και τη διεργασία συσκευασίας του τελικού προϊόντος.

Η επεξεργασία της σταφίδας συνίσταται στον καθαρισμό, στη θείωση (στις περιπτώσεις που αυτή είναι απαίτηση του πελάτη) και στην ξήρανση του προϊόντος. Ο Υπεύθυνος Παραγωγής είναι υπεύθυνος για τη διαρκή διαθεσιμότητα του μηχανολογικού εξοπλισμού. Η επεξεργασία της σταφίδας γίνεται με κατάλληλα υλικά που προμηθεύεται το τμήμα Προμηθειών. Η διεργασία αυτή δεν ακολουθείται για την μαύρη κορινθιακή σταφίδα.

Η συσκευαστική διεργασία, που εφαρμόζεται τόσο για τη σουλτανίνα όσο και για τη μαύρη κορινθιακή, περιλαμβάνει τη μηχανική ταξινόμηση του προϊόντος, στάδια περαιτέρω καθαρισμού και τη συσκευασία του προϊόντος. Ο Υπεύθυνος Παραγωγής είναι υπεύθυνος για τη διαρκή διαθεσιμότητα του μηχανολογικού εξοπλισμού. Ο υπάρχων εξοπλισμός δίνει τη δυνατότητα παραγωγής πολλαπλών συσκευασιών, ενώ παρέχει τη δυνατότητα και για συσκευασίες προϊόντων που προέρχονται από ανάμειξη καρπών.

Ο Υπεύθυνος ποιοτικού ελέγχου εφαρμόζει κατάλληλες μεθόδους σε κατάλληλα σημεία των διεργασιών παραγωγής για τον έλεγχο και την επιβεβαίωση της τήρησης των προδιαγραφών των προϊόντων.

7.5.2 Αναγνώριση της ταυτότητας και ιχνηλασιμότητα προϊόντος (δ. B12)

Η αναγνώριση των α' υλών γίνεται από τη μορφή τους και από διακριτικά στοιχεία που τους αποδίδει ο προμηθευτής. Τα ενδιάμεσα προϊόντα διακρίνονται με αναγραφή του τύπου και της ημερομηνίας παραγωγής στους περιέκτες τους.

Τα τελικά προϊόντα διακρίνονται από τα στοιχεία που αναγράφονται στις πρωτογενείς και δευτερογενείς συσκευασίες τους και συγκεκριμένα κωδικός, αριθμός παρτίδας και στοιχεία πελάτη. Τα στοιχεία αυτά αναγράφονται και στα δελτία παραγωγής και ελέγχου των προϊόντων, ώστε να διευκολύνεται η αναζήτηση δεδομένων παραγωγής, όποτε αυτή είναι επιθυμητή, όπως σε περίπτωση ανάκλησης προϊόντων από την αγορά.

7.5.3 Ιδιοκτησία του πελάτη

Σε ορισμένες περιπτώσεις είναι πιθανό ο πελάτης να εφοδιάζει την εταιρεία με υλικά συσκευασίας ή υποδείγματα ετικετών, που επιθυμεί να ενσωματώνονται στο προϊόν. Ο Υπεύθυνος Ποιότητας φροντίζει ώστε να λαμβάνονται όλα τα απαραίτητα μέτρα για την διατήρηση σε καλή κατάσταση της ιδιοκτησίας του πελάτη. Ο χειρισμός αυτής σε περίπτωση μη συμμόρφωσης τεκμηριώνεται και ελέγχεται σύμφωνα με τα οριζόμενα στη διαδικασία για τα μη συμμορφούμενα προϊόντα (δ. B10) και ο πελάτης ενημερώνεται ανάλογα.

7.5.4 Διατήρηση προϊόντος

Η εταιρεία φροντίζει για την ασφαλή διατήρηση των α' υλών, των ενδιάμεσων και τελικών προϊόντων στους χώρους της, ενώ εφαρμόζει κατάλληλες μεθόδους και χρησιμοποιεί κατάλληλα μέσα για το χειρισμό τους.

Αποθήκευση σταφίδας: Τα φορτία της σταφίδας που παραλαμβάνονται αποθηκεύονται σε ειδικούς χώρους, κατά τέτοιο τρόπο ώστε να διασφαλίζεται ότι το στάδιο αυτό δεν υποβαθμίζει την ποιότητα του προϊόντος.

Απεντόμωση: Η διεργασία αυτή, γίνεται σε κατάλληλα εξοπλισμένο θάλαμο και υπό ελεγχόμενες συνθήκες ώστε να εξασφαλίζεται ότι δεν υποβαθμίζεται η κατάσταση του προϊόντος. Σκοπός της διεργασίας είναι να αυξήσει την ανθεκτικότητα των τελικών προϊόντων στην προσβολή τους από έντομα.

Παράδοση προϊόντος: Τα προϊόντα αποστέλλονται στον πελάτη σύμφωνα με τους όρους παράδοσης της παραγγελίας.

7.6 Έλεγχος του εξοπλισμού μετρήσεων και δοκιμών

Η εταιρεία φροντίζει για τη διαρκή καταλληλότητα και διαθεσιμότητα των οργάνων ελέγχου της ποιότητας των προϊόντων της (δ. Δ09). Η διακρίβωση και συντήρηση των οργάνων γίνεται από εξωτερικούς εγκεκριμένους συνεργάτες ή δημόσιους φορείς ανά τακτά διαστήματα. Υπεύθυνος για την παρακολούθηση και τον προγραμματισμό των ελέγχων είναι ο Υπεύθυνος Ποιότητας.

Η τεκμηρίωση της διεργασίας γίνεται μέσω καταλόγου και καρτελών που τηρούνται με το ιστορικό ελέγχου κάθε οργάνου.

8. ΜΕΤΡΗΣΗ ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΑΙ ΒΕΛΤΙΩΣΗ

8.1 Ικανοποίηση του πελάτη

Η ικανοποίηση του πελάτη αποτελεί δέσμευση της εταιρείας και εκφράζεται τόσο στην πολιτική όσο και στους αντικειμενικούς σκοπούς για την ποιότητα. Η μέτρηση του επιπέδου ικανοποίησης των πελατών αποτελεί διεργασία που υλοποιεί το τμήμα Marketing, με τεκμηριωμένο τρόπο, μέσω ερωτηματολογίων που συγκεντρώνει από τους πελάτες, αλλά και με στατιστική ανάλυση στοιχείων από το τμήμα πωλήσεων και παρακολούθηση εμπορικών δεικτών, όπως είναι η επαναληψιμότητα των αιτήσεων παραγγελίας από τους υπάρχοντες πελάτες.

Η επικοινωνία με τους πελάτες είναι συνεχής και τα μηνύματα για την ικανοποίησή τους λαμβάνονται από τα στελέχη και γνωστοποιούνται στον Πρόεδρο κατά την ανασκόπηση του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

8.2 Εσωτερικές επιθεωρήσεις (B13)

Ως μέθοδο για την αξιολόγηση του συστήματος διαχείρισης της ποιότητας, η εταιρεία έχει καθιερώσει την υλοποίηση εσωτερικών επιθεωρήσεων. Οι εσωτερικές επιθεωρήσεις διεξάγονται κατά διαστήματα για να επιβεβαιώνεται ότι το σύστημα διαχείρισης ΣΔΠΑΤ: α) συμμορφώνεται με τις προσχεδιασμένες διευθετήσεις, με τις απαιτήσεις του διεθνούς προτύπου ISO 9001:2008 και της σχετικής νομοθεσίας και με τις απαιτήσεις του συστήματός της, και β) τίθεται σε εφαρμογή και διατηρείται αποτελεσματικά.

Οι εσωτερικές επιθεωρήσεις γίνονται με βάση την οργανωτική δομή της εταιρείας (επιθεώρηση ενός τμήματος) ή με βάση τις διαδικασίες του Συστήματος ΣΔΠΑΤ. Τα αποτελέσματα από τις διεργασίες παρακολούθησης και μέτρησης εξετάζονται κατά την Ανασκόπηση του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

8.3 Παρακολούθηση και μέτρηση

Η εταιρεία Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. καθιερώνει διεργασίες παρακολούθησης και μέτρησης των διεργασιών του συστήματος διαχείρισης της ποιότητας προκειμένου να αποδεικνύει:

- α) τη συμμόρφωση των προϊόντων της με προδιαγεγραμμένες απαιτήσεις (δ. Δ11)
- β) την ικανότητα των διεργασιών της να επιτυγχάνουν προσχεδιασμένα αποτελέσματα (B14).

Η μέτρηση μιας διεργασίας γίνεται μέσω κατάλληλων μεθόδων, που καθιερώνονται για συγκεκριμένες παραμέτρους της διεργασίας, που αφορούν κυρίως στην απόκλιση των πραγματικών τιμών από τις προβλεπόμενες.

Η εταιρεία αναπτύσσει μεθόδους μέτρησης για την αξιολόγηση της αποτελεσματικότητας των διεργασιών της, αλλά και ποιοτικά και ποσοτικά στοιχεία που αφορούν στα προϊόντα της και που ελέγχονται μέσω των εφαρμοζόμενων ελέγχων ποιότητας.

8.4 Έλεγχος του μη ασφαλούς –μη συμμορφούμενου προϊόντος (δ. B10)

Η εταιρεία Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. χειρίζεται όλα τα προϊόντα που εντοπίζονται εκτός προδιαγραφών (μη συμμορφούμενα) κατάλληλα ώστε να εξασφαλίζει ότι κανένα μη συμμορφούμενο προϊόν δεν διατίθεται ακούσια στον πελάτη.

Στα μη συμμορφούμενα προϊόντα που χειρίζεται η εταιρεία συγκαταλέγονται και οι προμηθευόμενες πρώτες ύλες και τα υπόλοιπα προμηθευόμενα προϊόντα, καθώς επίσης και τελικά προϊόντα που εντοπίζονται εκτός προδιαγραφών από τον πελάτη και γνωστοποιούνται στην εταιρεία μέσω παραπόνων.

Τα αποτελέσματα του ελέγχου των μη συμμορφούμενων προϊόντων εξετάζονται κατά την Ανασκόπηση του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

8.5 Ανάλυση δεδομένων (B11,B14)

Η εταιρεία Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. διαθέτει καθορισμένες υπευθυνότητες και διαδικασίες για την ανάλυση κατάλληλων δεδομένων, ώστε να ελέγχεται η καταλληλότητα και αποτελεσματικότητα του συστήματος ΣΔΠΑΤ και να αξιολογούνται οι δυνατότητες διαρκούς βελτίωσής του. Ανάλυση εφαρμόζεται στα δεδομένα που συλλέγονται από την παρακολούθηση και τη μέτρηση των διεργασιών και των προϊόντων καθώς και δεδομένα από άλλες σχετικές πηγές.

Οι πληροφορίες που παρέχει η ανάλυση των δεδομένων είναι σχετικές με:

- Την ικανοποίηση του πελάτη
- Τη συμμόρφωση με τις απαιτήσεις για το προϊόν
- Χαρακτηριστικά και τάσεις των διεργασιών
- προμηθευτές

Η μέτρηση της απόδοσης των διεργασιών της εταιρείας γίνεται με συλλογή και επεξεργασία δεδομένων από τα αρχεία. Η μέτρηση βασίζεται στην εξαγωγή δεικτών που αποδεικνύουν την ικανότητα της διεργασίας. Οι δείκτες είναι δυνατό να προκύπτουν από τους εμπορικούς στόχους και τους αντικειμενικούς σκοπούς για την ποιότητα-ασφάλεια. Αποτέλεσμα της εφαρμογής τέτοιων μεθόδων είναι η ανάληψη δράσεων πρόληψης ή διόρθωσης των διεργασιών που οδηγούν σε συνεχή βελτίωση.

8.6 Βελτίωση

Η εταιρεία Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε. στοχεύει στη διαρκή βελτίωση της αποτελεσματικότητας του συστήματος διαχείρισης της ποιότητας, μέσω της υλοποίησης της πολιτικής για την ποιότητα, των αντικειμενικών σκοπών για την ποιότητα & ασφάλεια, των αποτελεσμάτων της επιθεώρησης και μέτρησης των διεργασιών, της ανάλυσης δεδομένων, των προληπτικών και διορθωτικών ενεργειών και της ανασκόπησης από τη Διοίκηση.

Στα πλαίσια αυτά η εταιρεία έχει καθιερώσει και τηρεί τεκμηριωμένες διαδικασίες για την πραγματοποίηση διορθωτικών και προληπτικών ενεργειών (B11).

Όλες οι αποκλίσεις ή ενδείξεις για μελλοντικές αποκλίσεις που εντοπίζονται κατά την διάρκεια υλοποίησης των διεργασιών της εταιρείας και κατά τη διενέργεια εσωτερικών επιθεωρήσεων διερευνώνται ως προς τα αίτια. Στη συνέχεια σχεδιάζονται διορθωτικές ή προληπτικές ενέργειες για την αποφυγή εκδήλωσης εκ νέου των συγκεκριμένων μη συμμορφώσεων ή των εν δυνάμει μη συμμορφώσεων. Η υλοποίηση των ενεργειών αυτών παρακολουθείται και μετά την ολοκλήρωσή τους αξιολογείται η αποτελεσματικότητά τους.

Η αξιολόγηση παρουσιάζεται στην Ανασκόπηση του ΣΔΠΑΤ από τη Διοίκηση.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Α

ΠΟΛΙΤΙΚΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Η διοίκηση της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ** έχει επιλέξει ως μέσο για την ανάπτυξη της, μία σαφώς καθορισμένη Πολιτική για την ασφάλεια και υγιεινή των παραγόμενων προϊόντων της σταφίδας. Η Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ δραστηριοποιείται στην επεξεργασία συσκευασία και διάθεση προϊόντων σουλτανίνας και μαύρης κορινθιακής σταφίδας. Μέσω της Πολιτικής αυτής εκφράζεται η Δέσμευση της Διοίκησης της εταιρείας για την παροχή υγιεινών προϊόντων των οποίων η σωστή χρήση, σύμφωνα με τις οδηγίες χρήσης ή κατανάλωσης τους δεν εγκυμονεί κανένα κίνδυνο για τον άνθρωπο.

Η εταιρεία της **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ** δεσμεύεται για την συμμόρφωση ως προς τις προδιαγραφές των προϊόντων της σύμφωνα με αυτά που ορίζονται από τον Κώδικα Τροφίμων και Ποτών και την σχετική Νομοθεσία. Αποδέχεται και εξετάζει κάθε παράπονο που προέρχεται από τον πελάτη ακόμα και εάν αυτό κάποιες φορές οφείλεται σε λάθος χειρισμό του υλικού από τον χρήστη και φροντίζει ώστε τυχόν σφάλματα ή παραλείψεις να αντιμετωπίζονται έγκαιρα, οριστικά και με τρόπο που να διασφαλίζει την ασφάλεια και την ικανοποίηση του πελάτη.

Συνοπτικά μέσω της εφαρμογής της πολιτικής της εταιρείας για την ασφάλεια εκφράζεται η δέσμευση αυτής για τα ακόλουθα:

- *Παροχή προϊόντων που πληρούν όλους τους όρους υγιεινής και ασφάλειας και συμμορφώνονται με τις προδιαγραφές που ορίζονται τόσο από την Εθνική όσο και από την Κοινοτική Νομοθεσία.*
- *Παροχή προϊόντων τα οποία παράγονται κάτω από την εφαρμογή συστήματος Ανάλυσης Επικινδυνότητας των κρίσιμων σημείων ελέγχου (HACCP).*
- *Παροχή προϊόντων με απουσία γενετικά τροποποιημένων οργανισμών (GMO Free) και απουσία συντηρητικών*
- *Συνεχής προσπάθεια βελτίωσης της ποιότητας και ασφάλειας των προϊόντων μέσω του καθορισμού επιχειρηματικών στόχων με στόχο την αύξηση της ανταγωνιστικότητας και την διασφάλιση της υγείας των καταναλωτών.*

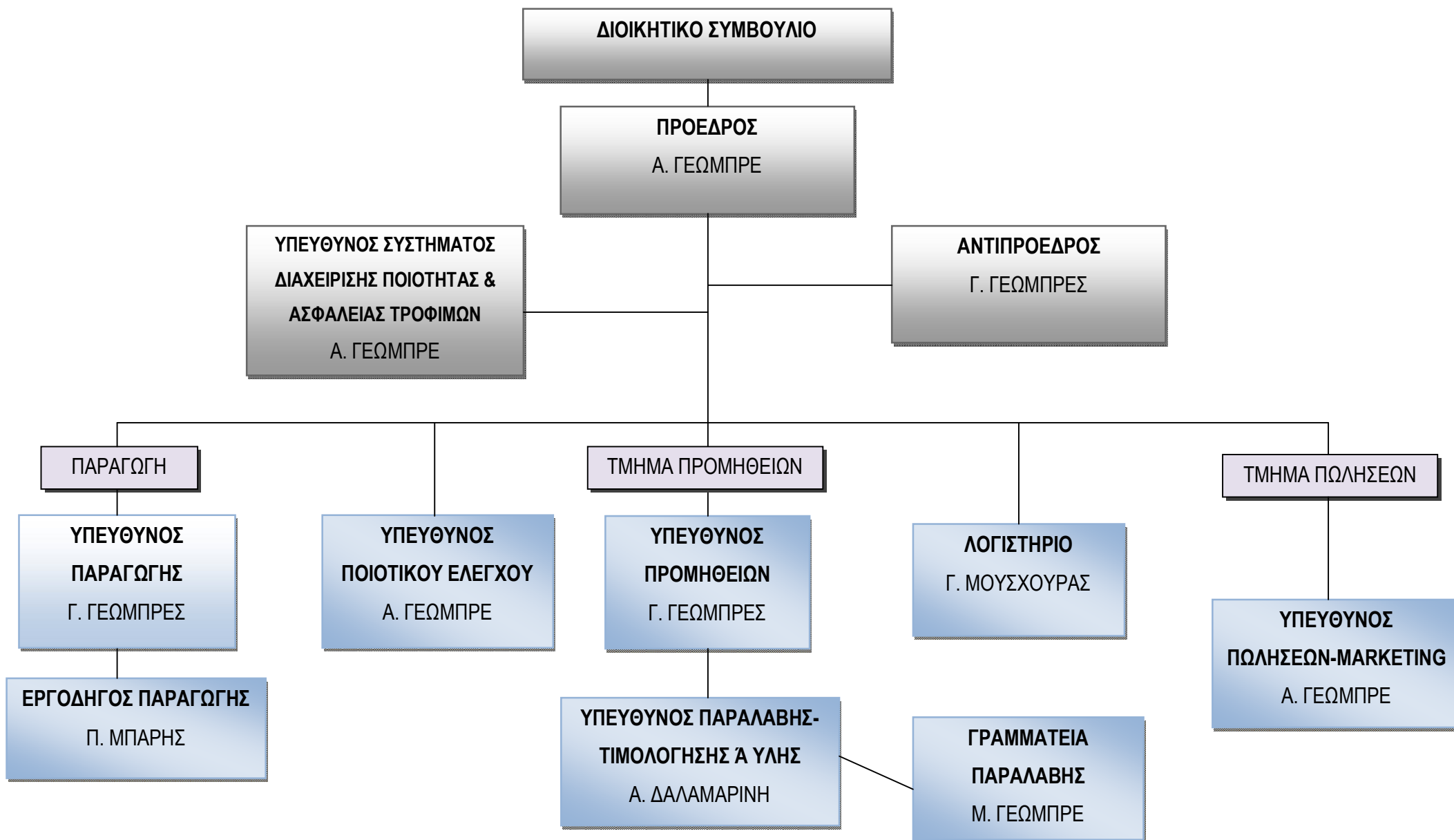
Μεγάλη σημασία έχει δοθεί στις προληπτικές ενέργειες με σκοπό να αξιοποιηθεί η εμπειρία και η καθημερινή παρατήρηση που θα οδηγήσουν τελικά στην σωστή αναβάθμιση και βελτίωση εξυπηρέτησης των αναγκών του πελάτη.

Η εγκυρότητα και αναγνώριση του Συστήματος της εταιρείας είναι σύμφωνα με τα διεθνή πρότυπα ISO 9001:2008 και ISO 22000:2005.

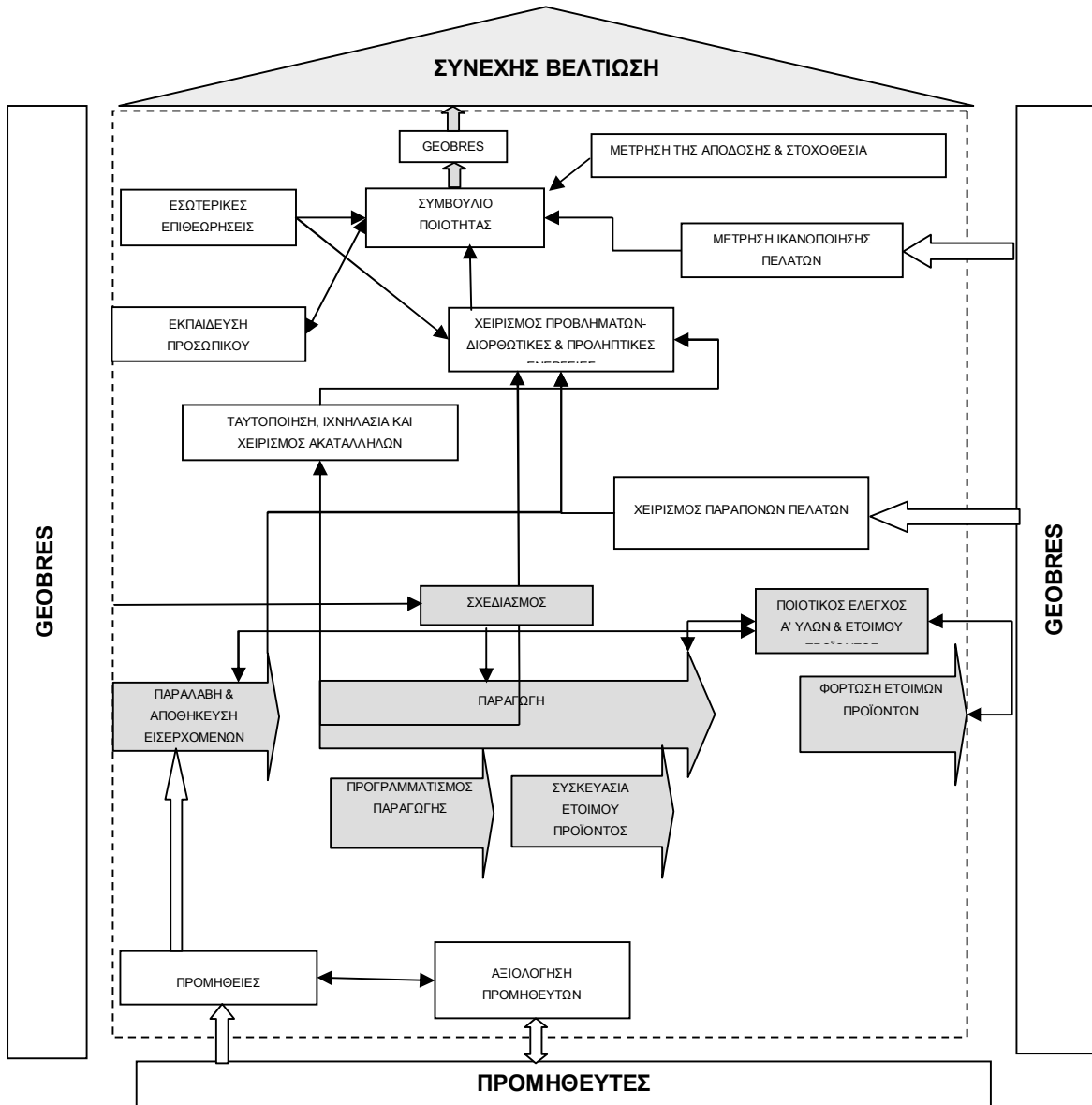
Στους άμεσα υλοποιήσιμους στόχους της εταιρείας είναι ο συνεχής εκσυγχρονισμός της μονάδας σύμφωνα με την τεχνολογική εξέλιξη και τις απαιτήσεις στην τεχνολογία της αποθήκευσης και τυποποίησης των σταφίδων.

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Β

ΟΡΓΑΝΟΓΡΑΜΜΑ ΤΗΣ ΕΤΑΙΡΕΙΑΣ Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Ε.Β.Ε.



ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Γ



³Οι αλληλεπιδράσεις μεταξύ των Διεργασιών του Συστήματος φαίνονται στο παραπάνω διάγραμμα

ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Δ

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ

ΕΝΟΤΗΤΑ Β
<i>ΟΡΓΑΝΩΤΙΚΗ ΔΟΜΗ</i>
<i>ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΔΙΟΙΚΗΣΗ & ΒΕΛΤΙΩΣΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ</i>
<i>ΕΛΕΓΧΟΣ ΕΓΓΡΑΦΩΝ</i>
<i>ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΡΧΕΙΩΝ</i>
<i>ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ-ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΙΑ</i>
<i>ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΩΝ ΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ</i>
<i>ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΑΝΘΡΩΠΙΝΟΥ ΔΥΝΑΜΙΚΟΥ</i>
<i>ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ</i>
<i>ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΣΤΑΦΙΔΑΣ</i>
<i>ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΜΗ ΑΣΦΑΛΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ-ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ</i>
<i>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ -ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</i>
<i>ΑΝΑΚΛΗΣΗ-ΑΠΟΣΥΡΣΗ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ-ΠΑΡΤΙΔΩΝ</i>
<i>ΕΣΩΤΕΡΙΚΕΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ</i>
<i>ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΣΔΠΑΤ</i>
<i>ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΝΕΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</i>
ΕΝΟΤΗΤΑ Γ
<i>ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΣΤΗΝ ΑΝΑΛΥΣΗ HACCP</i>
<i>ΣΥΝΤΑΞΗ ΛΙΣΤΑΣ ΔΥΝΗΤΙΚΩΝ ΚΙΝΔΥΝΩΝ</i>
<i>ΜΕΘΟΔΟΛΟΓΙΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΩΝ ΚΑΙ ΤΩΝ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΩΝ</i>
<i>ΜΕΤΡΩΝ ΕΛΕΓΧΟΥ</i>
<i>ΠΡΟΣΔΙΟΡΙΣΜΟΣ ΚΡΙΣΙΜΩΝ ΣΗΜΕΙΩΝ ΕΛΕΓΧΟΥ</i>
<i>ΣΧΕΔΙΟ HACCP ΣΤΑΦΙΔΑΣ ΤΥΠΟΥ ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑΣ</i>

ΣΧΕΔΙΟ HACCP ΣΤΑΦΙΔΑΣ ΤΥΠΟΥ ΜΑΥΡΗΣ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΗΣ
ΕΝΟΤΗΤΑ Δ
ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ
ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΥΓΙΕΙΝΗΣ & ΕΛΕΓΧΟΥ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ (ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ-ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΩΝ)
ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΑΠΕΝΤΟΜΩΣΗΣ-ΜΥΟΚΤΟΝΙΑΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ
ΟΔΗΓΙΑ ΑΠΕΝΤΟΜΩΣΗΣ
ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΥ ΧΩΡΩΝ-ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ
ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ
ΟΔΗΓΙΑ ΕΠΙΣΚΕΠΤΩΝ
ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ Α ΥΛΩΝ-ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ
ΟΔΗΓΙΑ ΔΙΑΚΡΙΒΩΣΗΣ ΚΡΙΣΙΜΩΝ ΟΡΓΑΝΩΝ ΜΕΤΡΗΣΗΣ
ΟΔΗΓΙΑ ΚΑΛΛΙΕΡΓΕΙΑΣ ΠΡΟΣ ΤΟΥΣ ΠΑΡΑΓΩΓΟΥΣ
ΟΔΗΓΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ
ΟΔΗΓΙΑ ΕΠΙΛΟΓΗΣ ΚΟΣΚΙΝΩΝ
ΟΔΗΓΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΝΕΡΟΥ
ΟΔΗΓΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΥΑΛΟΥ
ΟΔΗΓΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ METAL-DETECTOR
ΟΔΗΓΙΑ ΠΛΥΣΗΣ-ΞΗΡΑΝΣΗΣ ΣΤΗ ΓΡΑΜΜΗ ΘΕΙΩΣΗΣ
ΟΔΗΓΙΑ ΠΛΥΣΗΣ -ΠΕΤΡΟΠΑΓΙΔΕΣ
ΟΔΗΓΙΑ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΑΣ ΝΕΡΟΥ & ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ ΣΤΑΦΙΔΑΣ
ΕΛΕΓΧΟΣ ΒΑΡΟΥΣ ΒΑΣΕΙ E-MARK
ΕΝΟΤΗΤΑ Ε
ΕΝΤΥΠΟ ΟΡΓΑΝΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ
ΑΝΑΘΕΣΗ ΑΡΜΟΔΙΟΤΗΤΩΝ
ΚΑΘΗΚΟΝΤΟΛΟΓΙΟ ΑΝΑ ΘΕΣΗ
ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΣΔΠΑΤ

ΠΟΛΙΤΙΚΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ-ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ
ΕΠΙΧΕΙΡΗΜΑΤΙΚΟΙ ΣΤΟΧΟΙ
ΠΑΡΑΔΟΣΗ-ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΕΓΓΡΑΦΩΝ
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΩΝ ΕΓΓΡΑΦΩΝ-ΔΙΑΝΟΜΗ
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΓΓΡΑΦΩΝ-ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΡΧΕΙΩΝ
ΕΞΩΤΕΡΙΚΟ ΣΗΜΕΙΩΜΑ
ΕΝΤΥΠΟ ΣΥΣΚΕΨΕΩΝ
COVER ΓΙΑ FAX
ΑΙΤΗΣΗ ΕΡΓΑΣΙΑΣ
ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ
ΕΤΗΣΙΟ ΠΛΑΝΟ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ
ΜΗΤΡΩΟ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΕΡΓΑΖΟΜΕΝΩΝ
ΚΑΡΤΕΛΑ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΩΝ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ
ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ. ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ ΤΡΟΦΙΜΑ
ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ. ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ ΜΗ ΤΡΟΦΙΜΑ
ΔΕΛΤΙΟ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ
ΔΕΛΤΙΟ ΠΟΙΟΤΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ ΤΕΛΙΚΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ
ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΟΥΜΕΝΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ
ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ -ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΩΝ
ΑΝΑΦΟΡΑ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΩΝ
ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΠΑΡΑΠΤΩΣΩΝ ΠΕΛΑΤΩΝ
ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ ΠΕΛΑΤΩΝ
ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ ΕΝΕΡΓΕΙΩΝ ΕΠΙΛΗΘΕΥΣΗΣ
ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ-ΕΛΕΓΧΩΝ-ΜΕΤΡΗΣΕΩΝ &ΔΟΚΙΜΩΝ
ΚΑΡΤΕΛΑ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗΣ ΟΡΓΑΝΟΥ
ΕΝΤΥΠΟ ΘΕΙΩΣΗΣ
ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ-ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ
ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ-ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΧΩΡΩΝ
ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ
ΕΝΤΥΠΟ ΕΠΙΣΚΕΠΤΩΝ
ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ LASER SCANNER
ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ METAL DETECTOR
ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΥΠΟΛΕΙΜΜΑΤΙΚΟΥ ΧΛΩΡΙΟΥ

<i>ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΘΑΡΙΟΤΗΤΑΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ</i>
<i>ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΑΝΤΙΔΕΙΓΜΑΤΩΝ</i>
<i>INGREDIENTS CERTIFICATE</i>
<i>ΔΕΛΤΙΟ ΙΧΝΗΛΑΣΙΜΟΤΗΤΑΣ ΑΎΛΗΣ</i>
<i>ΕΝΤΥΠΟ ΑΠΕΝΤΟΜΩΣΗΣ ΘΑΛΑΜΩΝ ΜΕ ΞΩΣΦΙΝΗ</i>
<i>ΚΑΤΑΓΡΑΦΗ ΥΓΡΑΣΙΑΣ ΞΗΡΗΣ ΑΠΟΘΗΚΗΣ</i>
<i>ΚΑΤΑΓΡΑΦΗ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑΣ ΞΗΡΗΣ ΑΠΟΘΗΚΗΣ</i>
<i>ΕΝΤΥΠΟ ΖΥΓΙΣΤΙΚΩΝ ΕΛΕΓΧΩΝ ΒΑΣΕΙ e</i>
<i>ΠΛΑΝΟ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ ΝΕΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</i>
<i>ΦΥΛΛΟ ΠΙΛΟΤΙΚΗΣ ΣΥΝΤΑΓΗΣ</i>
<i>ΕΝΤΥΠΟ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΩΝ ΝΕΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</i>
<i>ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΓΥΑΛΙΟΥ ΚΑΙ ΣΚΛΗΡΟΥ ΠΛΑΣΤΙΚΟΥ</i>



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΟΡΓΑΝΩΤΙΚΗ ΔΟΜΗ

ΚΩΔΙΚΟΣ B01	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 1		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η Διαδικασία περιγράφει την οργανωτική δομή της εταιρείας και τα καθήκοντα όλων εκείνων των θέσεων εργασίας που επηρεάζουν την ποιότητα & ασφάλεια των προσφερόμενων προϊόντων της εταιρείας Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΛΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται σε όλα τα τμήματα της εταιρείας και αφορά όλους τους εργαζόμενους που εμπλέκονται με το σύστημα ποιότητας & ασφάλειας τροφίμων.

Αρμόδιοι για την εφαρμογή της είναι :

- Ο Πρόεδρος Δ.Σ. της εταιρείας και
- Ο Υπεύθυνος Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας & Ασφάλειας Τροφίμων- (ΣΔΠΑΤ)

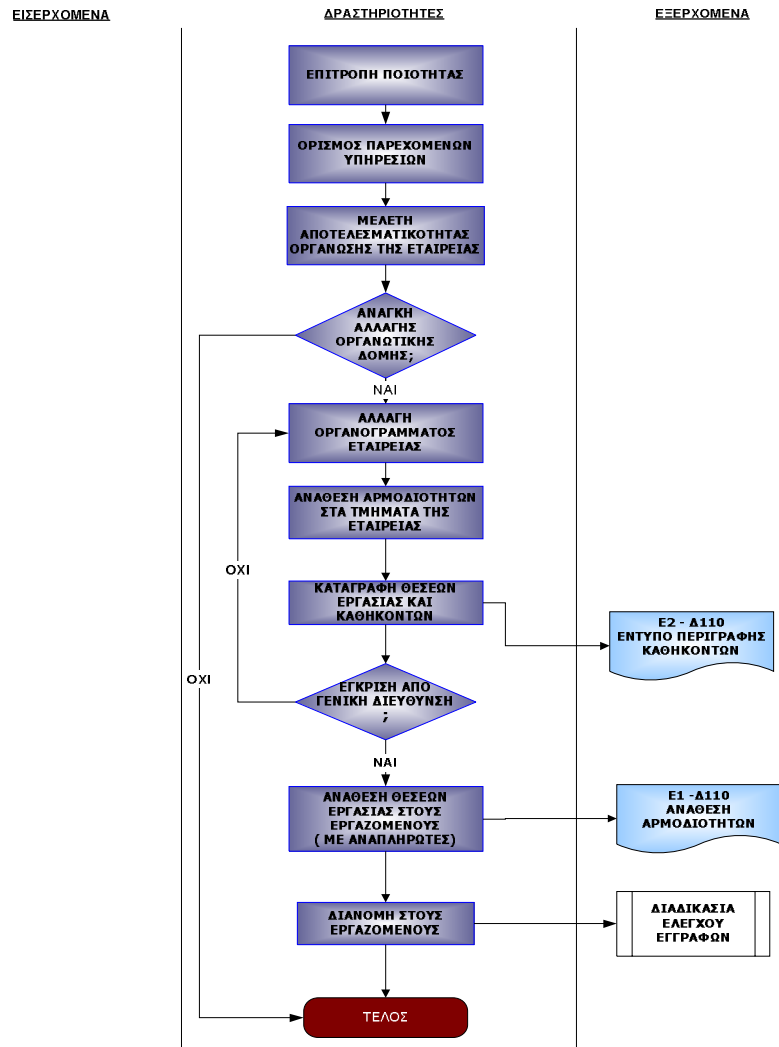
3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Διαδικασία Ανασκόπησης Συστήματος ΣΔΠΑΤ	B02
2.	Διαδικασία Ελέγχου Εγγράφων	B03

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Οργανόγραμμα	E01
2.	Ανάθεση Αρμοδιοτήτων	E02
3.	Καθηκοντολόγιο ανά θέση	E03

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ



6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

Ανά τακτά χρονικά διαστήματα η ομάδα ασφάλειας των τροφίμων (Παραπομπή Γ01) συνεδριάζει και επαναπροσδιορίζει το είδος των παρεχόμενων προϊόντων καθώς και την δομή της εταιρείας (οργανόγραμμα, περιγραφή θέσεων – τμημάτων, καθήκοντα). Με τον τρόπο αυτό αξιολογείται η αποτελεσματικότητα της οργάνωσης της εταιρείας και λαμβάνονται οι απαραίτητες διορθωτικές ενέργειες.

Το οργανόγραμμα των τμημάτων και των θέσεων της εταιρείας καταγράφεται στο έντυπο, **E01: Οργανόγραμμα**, το οποίο και εγκρίνεται από το Δ.Σ. της εταιρείας.

Η ανάθεση αρμοδιοτήτων στα τμήματα της εταιρείας και η περιγραφή των καθηκόντων των εργαζομένων καθορίζονται ή αναθεωρούνται κατά τις συνεδριάσεις του Δ.Σ.. Για το σκοπό αυτό συμπληρώνεται το έντυπο **E03: Καθηκοντολόγιο ανά θέση**. Τα έντυπα αυτά εγκρίνονται από την Διεύθυνση και διανέμονται σε όλους τους υπεύθυνους Τμημάτων και τους εργαζόμενους της εταιρίας, ακολουθώντας τη διαδικασία ελέγχου εγγράφων.

Στην συνέχεια η Διεύθυνση αναθέτει τα καθήκοντα του κάθε εργαζομένου και ορίζει και τους αναπληρωτές, Έντυπο **E02: Ανάθεση Αρμοδιοτήτων**.

7. ΑΡΧΕΙΑ

α/α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Ανάθεση Αρμοδιοτήτων	Γενική Διεύθυνση	Μέχρις Αναθεωρήσεως
2.	Έντυπο Περιγραφής Καθηκόντων	Δ.Σ.	Μέχρις Αναθεωρήσεως

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Αρχική έκδοση		



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ-ΒΕΛΤΙΩΣΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΣΔΠΑΤ

ΚΩΔΙΚΟΣ B02	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο ανασκόπησης του Συστήματος –ΣΔΠΑΤ και βελτίωσής του.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται σε όλα τα τμήματα της εταιρείας και αφορά όλους τους εμπλεκόμενους στο σύστημα ποιότητας.

Αρμόδιοι για την εφαρμογή της είναι :

Ο Πρόεδρος Δ.Σ. της εταιρείας και

Ο Υπ. Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας & Ασφάλειας Τροφίμων-(ΣΔΠΑΤ)

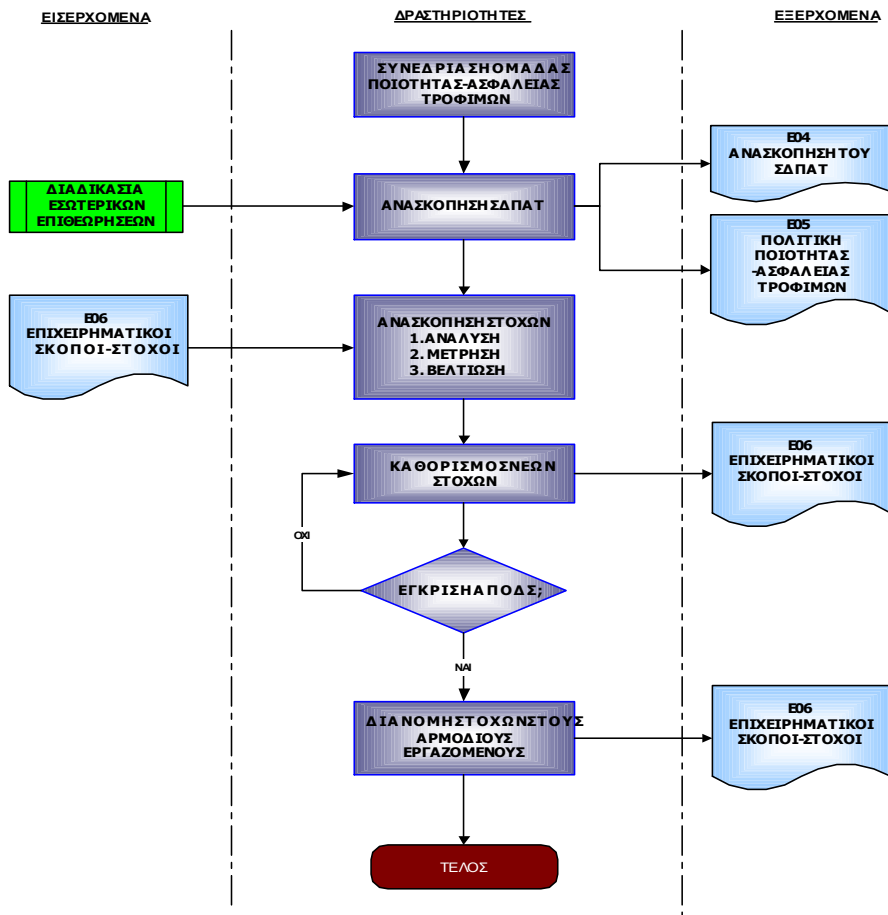
3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.		

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Ανασκόπηση του ΣΔΠΑΤ	E04
2.	Πολιτική Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων	E05
3.	Επιχειρηματικοί Σκοποί-Στόχοι	E06

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ



6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

Η βασική πολιτική της εταιρείας, η οποία καθορίζει και την πολιτική της σε θέματα ποιότητας & ασφάλειας, είναι η εξυπηρέτηση και άμεση ανταπόκρισή της στις απαιτήσεις της υγιεινής των τροφίμων και του πελάτη.

Στοιχεία που χαρακτηρίζουν την ποιότητα-ασφάλεια στα προϊόντα-που παρέχει η Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ είναι:

- άμεση ανταπόκριση σε αιτήματα του πελάτη.
- Συμμόρφωση με την Νομοθεσία και τις ισχύουσες προδιαγραφές

- ενημέρωση του πελάτη σχετικά με τον τρόπο χειρισμού και αποθήκευσης των σταφίδων
- σωστή και σε βάθος ανάλυση των αιτημάτων του.
- σωστή επιλογή των προμηθευτών
- Το οικονομικό μέρος της προσφοράς να είναι σύμφωνα με τις προσδοκίες του
- άμεση ανταπόκριση σε τυχόν προβλήματα που παρουσιάζονται κατά την εκτέλεση των παραγγελιών

Για την ανταπόκριση στις απαιτήσεις για ποιότητα και ασφάλεια των πελατών της η εταιρεία τηρεί διαδικασίες για :

- παρακολούθηση των πελατών της που γίνεται :
 - α) με τήρηση όλων των στοιχείων από τις πωλήσεις μαζί τους
 - β) τήρηση αρχείων με παράπονα ή σχόλια πελατών της.
 - γ) με τακτική επικοινωνία μαζί τους για διαπίστωση των αναγκών τους.
- σωστή επιλογή των προμηθευτών-υποπρομηθευτών για την ποιοτική προμήθεια και παραγωγή όλων εκείνων των προϊόντων ή υπηρεσιών που απαιτεί ο πελάτης.
- επιλογή και επιμόρφωση του προσωπικού και των συνεργατών της, ώστε να εξασφαλίζεται σταθερή στάθμη κατάρτισης και εκπαίδευσης των μελών της ομάδας ποιότητας -ασφάλειας τροφίμων

Για την παροχή ποιοτικών προϊόντων και υπηρεσιών στους πελάτες υπεύθυνοι είναι όλοι οι εργαζόμενοι. Τον έλεγχο για τη σωστή λειτουργία των μηχανισμών και διαδικασιών που λειτουργούν στην εταιρεία έχουν:

- α) Ο Υπ. Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας & Ασφάλειας Τροφίμων-
- β) ο Πρόεδρος Δ.Σ.

Η πολιτική της εταιρίας για την ποιότητα και είναι σαφώς διατυπωμένη και υπογεγραμμένη από τον Διευθύνων Σύμβουλο και αναρτημένη σε εμφανή σημεία της εταιρείας.

6.1. ΣΥΝΤΟΝΙΣΤΗΣ ΟΜΑΔΑΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ-ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

Ο Συντονιστής του Συστήματος της Ποιότητας & Ασφάλειας είναι ο βασικός υπεύθυνος για την τήρηση του Συστήματος, ο οποίος αναφέρεται στο Πρόεδρο Δ.Σ. της εταιρείας.

Βασικά του καθήκοντα είναι:

- ενημέρωση των εργαζομένων για την Πολιτική Ποιότητας & Ασφάλειας γ που εφαρμόζει η εταιρεία
- έλεγχος για τη σωστή τήρηση όλων των Διαδικασιών που εφαρμόζονται
- η διαπίστωση παραλείψεων ή αποκλίσεων των Διαδικασιών για θέματα ποιότητας
- η τακτική επιθεώρηση του συστήματος ΣΔΠΑΤ που εφαρμόζεται
- η αξιολόγηση και βελτίωση του συστήματος Ποιότητας & Ασφάλειας
- ο έλεγχος των αρχείων της Εταιρείας σχετικά με τη σωστή ενημέρωση και παρακολούθηση τους σύμφωνα με τις Διαδικασίες
- η Επαλήθευση του Συστήματος HACCP
- η τακτική ανασκόπηση του συστήματος Ποιότητας & Ασφάλειας
- η σύγκλιση της Ομάδας Ποιότητας & Ασφάλειας και η επίβλεψη εκτέλεσης των αποφάσεών της

6.2. ΟΜΑΔΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ & ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

Η Σύνοψη της Ομάδας αναφέρεται στην Ενότητα Γ: Εισαγωγή στην ανάλυση HACCP

Η τακτική συνεδρίαση της Ομάδας γίνεται τουλάχιστον 2-φορές το χρόνο ²(μια πριν την έναρξη της παραγωγικής περιόδου κατά το μήνα Αύγουστο και μια στο τέλος της παραγωγής). Πέρα από την παρουσία της ομάδας που κρίνεται υποχρεωτική κατά τις συνεδριάσεις μπορούν να συμμετέχουν και άλλα στελέχη της επιχείρησης ή εξωτερικοί συνεργάτες, κατά την κρίση του Συντονιστή ή του Προέδρου.

Στις τακτικές συνεδριάσεις τίθενται τα εξής θέματα :

- έκθεση πεπραγμένων από τον Συντονιστή ²και ενέργειες απο προηγούμενη συνεδρίασης - συμβούλιο
- αποτελέσματα εσωτερικών επιθεωρήσεων, σχόλια, διορθωτικές ενέργειες που έγιναν
- ²αποτελέσματα εξωτερικών επιθεωρήσεων (από πελάτες, από ελεγκτικούς φορείς κλπ.)
- προγραμματισμός εσωτερικών επιθεωρήσεων
- σχόλια / παράπονα πελατών
- κατάλογοι προμηθευτών
- προσωπικό και συνεργάτες εταιρείας
- ανασκόπηση συστήματος ΣΔΠΑΤ (ατέλειες, προτάσεις για βελτίωση τεκμηρίωσης)
- ²ανασκόπηση μελέτης HACCP
- ²επιστημονικές εξελίξεις και πληροφορίες σχετικά με το παραγόμενο προϊόν

- πολιτική ποιότητας-ασφάλειας - μέσα με τα οποία θα επιτευχθεί η απαιτούμενη στάθμη ποιότητας
- επαλήθευση συστήματος HACCP
- επαλήθευση προαπαιτούμενων προγραμμάτων
- άλλες εργασίες
- ημερομηνία επόμενης συνάντησης και ημερησία διάταξη
- έγκριση πρακτικών

Η τυποποιημένη λίστα θεμάτων δεν είναι αναγκαστική για κάθε συνεδρίαση.

Έκτακτες συνεδριάσεις μπορούν να γίνουν οποιαδήποτε στιγμή κατά την κρίση του Συντονιστή του Συστήματος ΣΔΠΑΤ της Εταιρείας.

Σε περίπτωση διαφωνίας μέλους ή μελών της επιτροπής, το αντικείμενο της διαφωνίας τίθεται υπόψη του Διοικητικού Συμβουλίου για τη λήψη της οριστικής απόφασης.

Όλες οι αποφάσεις της ομάδας κατατίθενται για τελική έγκριση από τον Πρόεδρο Δ.Σ.της Εταιρείας.

Οι αποφάσεις της Ομάδας καταγράφονται σε έντυπο **E04 «Ανασκόπηση ΣΔΠ»**, σχολιάζονται, εγκρίνονται από τον Πρόεδρο Δ.Σ. και φυλάσσονται από τον Συντονιστή του Συστήματος. Ο Συντονιστή του Συστήματος είναι υπεύθυνος για τον έλεγχο τήρησης των αποφάσεων της επιτροπής.

Τα εξερχόμενα από την ανασκόπηση από τη Διοίκηση περιλαμβάνουν οποιεσδήποτε αποφάσεις και ενέργειες που σχετίζονται με:

- α) τη βελτίωση της αποτελεσματικότητας του συστήματος ΣΔΠΑΤ και των διεργασιών του,
- β) τη βελτίωση των προϊόντων, η οποία σχετίζεται με απαιτήσεις των πελατών
- γ) τις ανάγκες σε πόρους
- δ) επιχειρηματικούς στόχους για το επόμενο εξάμηνο που αφορούν παράπονα και σχόλια πελατών, πωλήσεις, ατυχήματα, προμήθειες, ποιοτικό έλεγχο, διορθωτικές ενέργειες, αξιολόγηση προσωπικού, συντήρηση, προληπτικές ενέργειες, ανασκόπηση στόχων, εκπαίδευση, εσωτερικές επιθεωρήσεις, σχέδιο HACCP

6.3. ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΜΑΤΙΚΩΝ ΣΚΟΠΩΝ-ΣΤΟΧΩΝ

Ανά εξάμηνο γίνεται τακτική σύσκεψη με όλους τους υπεύθυνους των τμημάτων και καθορίζονται οι ευθύνες και οι αρμοδιότητές τους για την διάδοση των

επιχειρηματικών σκοπών-στόχων για την ποιότητα & ασφάλεια. Οι στόχοι αυτοί είναι μετρήσιμοι ποιοτικοί και ποσοτικοί και αποσκοπούν στην διαρκή βελτίωση του συστήματος ΣΔΠΑΤ.

²Η επίτευξη των στόχων αξιολογείται στην τακτική σύσκεψη του κάθε έτους. Η αξιολόγηση / απολογισμός περιλαμβάνει εκτός της αξιολόγησης της ποσοτικής επίτευξης των στόχων, τα αίτια μη επίτευξης ή μερικής επίτευξής τους. Η αξιολόγηση επίτευξης ή όχι των στόχων και ο απολογισμός καταγράφεται στο Έντυπο **E06B** και εγκρίνεται από το Πρόεδρο του Εργοστασίου. Μετά τον απολογισμό τίθενται οι στόχοι για το νέο έτος και η διαδικασία ξεκινά από την αρχή.

Στο τέλος της σύσκεψης συμπληρώνεται το έντυπο **E06A και E06B** «*Δείκτες και Στόχοι*» και κοινοποιείται στα ενδιαφερόμενα μέρη.

6.4. ΠΟΛΙΤΙΚΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ-ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Η Πολιτική της εταιρίας για την Ποιότητα & Ασφάλεια όπως διαμορφώνεται από την Ομάδα, καταγράφεται στο Έντυπο **E05** «*Πολιτική Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων*» υπογεγραμμένο από τον Πρόεδρο Δ.Σ. και αναρτάται με ευθύνη των υπευθύνων των τμημάτων σε εμφανή σημεία των τμημάτων τους.

6.5. ΣΥΝΕΧΗΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗ

Κατά την ανασκόπηση του συστήματος ΣΔΠΑΤ μελετώνται οι συγκεντρωτικές αναφορές για τα παράπονα των πελατών, οι πωλήσεις, στατιστική πωλήσεων, τα σχόλια πελατών – προμηθευτών, ατυχήματα, αστοχίες προμηθειών και κατασκευής έργων, χρονοδιαγράμματα έργων, ποιοτικοί έλεγχοι, σχέδιο HACCP, επιστροφές ανακλήσεις προϊόντων, διορθωτικές ενέργειες, μη συμμορφώσεις, αναφορές αξιολόγησης / εκπαίδευσης προσωπικού, συντηρήσεις, βαθμονομήσεις, προληπτικές ενέργειες, εσωτερικές επιθεωρήσεις, προγράμματα εκπαίδευσης, παραγωγή.

Οι συγκεντρωτικές αναφορές αναλύονται και μετρούνται προκειμένου για κάθε μη συμμόρφωση ή παράπονο, ή σχόλιο πελάτη να αναγνωριστούν τα πραγματικά και βαθύτερα αίτια εμφάνισης αυτών. Θα πρέπει να εξεταστούν με κριτικό πνεύμα όλα τα εναλλακτικά σενάρια που μπορεί να θεωρηθεί ότι συνέβαλλαν σε μεγαλύτερο ή μικρότερο βαθμό στην εμφάνιση μη συμμορφώσεων.

Πολύ συχνά παρατηρείται το φαινόμενο το βαθύτερο αίτιο ενός προβλήματος να μην καθίσταται άμεσα εμφανές με αποτέλεσμα να απαιτείται προσεκτική ανάλυση όλων

των παραμέτρων που το συνθέτουν. Αφού βρεθούν οι αιτίες εμφάνισης του προβλήματος αποφασίζονται από την Ομάδα Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων οι διορθωτικές ή οι προληπτικές ενέργειες και συγκεκριμενοποιούνται οι επιχειρηματικοί στόχοι έτσι ώστε η εταιρεία να οδηγείται σε μια διαρκή βελτίωση του συστήματός της.

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Ανασκόπηση του ΣΔΠΑΤ	Υ. Δ. Π.	3 χρόνια
2.	Πολιτική Ποιότητας-Ασφάλειας Τροφίμων	Υ. Δ. Π.	3 χρόνια
3.	² Δείκτες(Ε06α) - Στόχοι(Ε06β)	Υ. Δ. Π.	3 χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλε √ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Ενίσχυση θεματολογίας ανασκόπησης – καθιέρωση δεικτών παρακολούθησης κ στόχων	01.09.2011	√	



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΕΚΜΗΡΙΩΣΗΣ ΕΔΠΑΤ

ΚΩΔΙΚΟΣ B03	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο με τον οποίο γίνεται ο έλεγχος των εγγράφων του συστήματος ΣΔΠΑΤ της εταιρείας Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Ο σκοπός της διαδικασίας είναι η λεπτομερής περιγραφή του τρόπου με τον οποίο γίνεται ο έλεγχος των εγγράφων καθώς και από ποιους και κάθε πότε γίνονται αυτοί οι έλεγχοι.

Η διαδικασία αυτή αφορά όλους τους εργαζόμενους και υπεύθυνοι για την εφαρμογή της είναι:

- Ο Συντονιστής του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

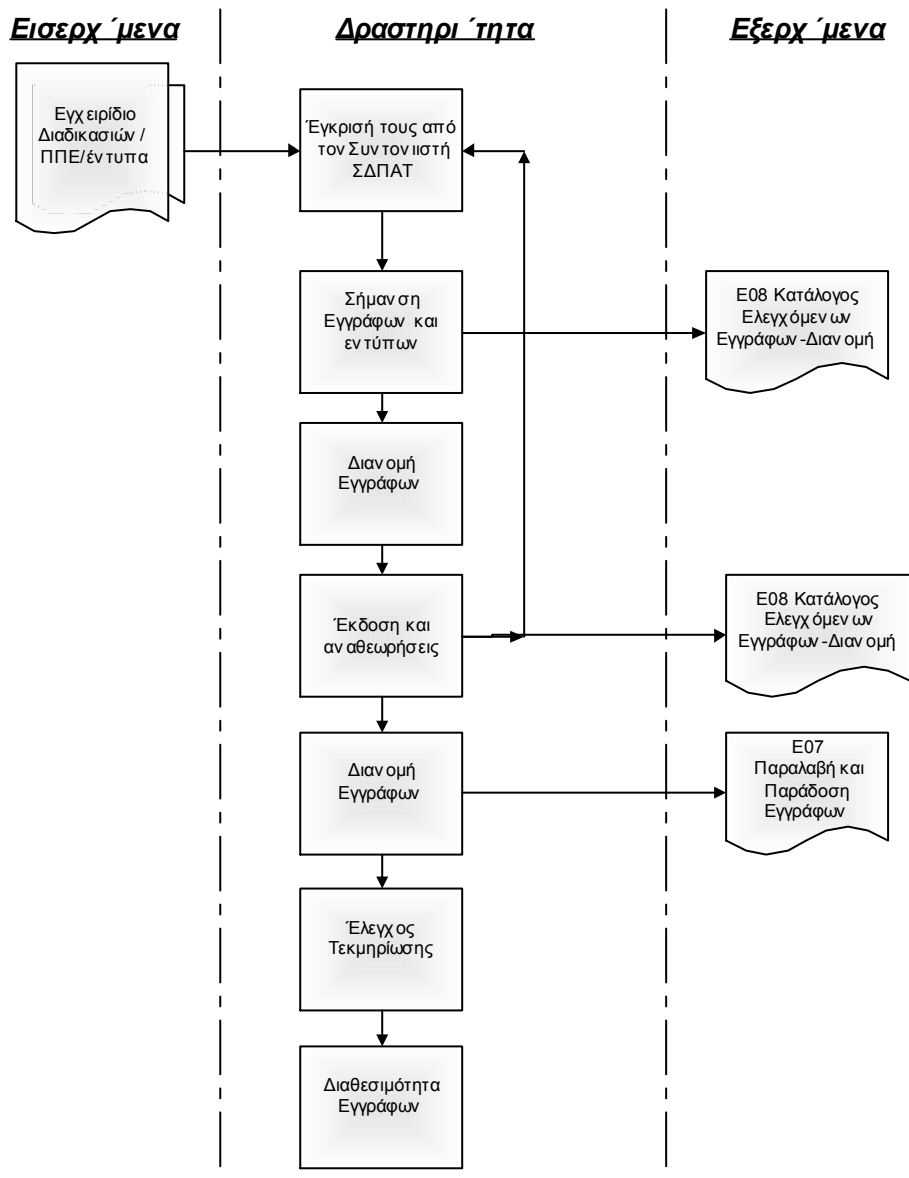
3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1	Παραλαβή Παράδοση Εγγράφων	E07
2	Κατάλογος ελεγχόμενων εγγράφων-Διανομή	E08
3	Κατάλογος Εξωτερικών Εγγράφων-Νομοθεσία	E08.01

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ



6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Έγκριση – Τεκμηρίωση

Όλα τα τυποποιημένα έγγραφα της εταιρείας τα οποία είναι μέρος του συστήματος ΣΔΠΑΤ, όπως περιγράφεται από το εγχειρίδιο, το εγχειρίδιο διαδικασιών, τα προαπαιτούμενα προγράμματα και τις οδηγίες εργασίας οι οποίες ισχύουν στην εταιρεία, εγκρίνονται από τον Συντονιστή του ΣΔΠΑΤ. Με αυτό τον τρόπο ο Συντονιστής, διασφαλίζει ότι τα έγγραφα είναι επαρκώς ελεγχόμενα.

Σήμανση Τεκμηρίωσης

Σήμανση Εγγράφων και Εντύπων

Τα έγγραφα και η σήμανσή τους που υπόκεινται σ' αυτή τη διαδικασία είναι :

- εγχειρίδιο διαχείρισης της ποιότητας-ασφάλειας ΕΔΠΑ-α όπου 'α' ο αριθμός έκδοσης,
- διαδικασίες συστήματος ποιότητας-ασφάλειας Βxx όπου xx είναι ο αριθμός της διαδικασίας,
- παραρτήματα συστήματος HACCP, Γxx- όπου xx ο αριθμός του παραρτήματος
- προαπαιτούμενα προγράμματα ΣΔΠΑΤ, Δxx- όπου xx ο αριθμός του προγράμματος

Κάθε Έντυπο έχει μία και μοναδική σήμανση Exx

Ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ διατηρεί κατάλογο (Έντυπο, E08) στον οποίο αναφέρονται όλα τα ελεγχόμενα έγγραφα του Συστήματος-ΣΔΠΑΤ.

Έκδοση και Αναθεωρήσεις

Ο αριθμός έκδοσης χαρακτηρίζει τον αύξοντα αριθμό έκδοσης της διαδικασίας ή του εντύπου.

(²) Σε περίπτωση που σε κάποιο έγγραφο προτείνεται να γίνει αλλαγή, πριν την έγκρισή του γίνεται ανασκόπηση από τον Υπεύθυνο Ποιότητας και την Ομάδα Ασφάλειας προκειμένου να ελεγχθεί η επίδραση της αλλαγής στην ασφάλεια των προϊόντων και στο Σύστημα Ποιότητας. Ο παραπάνω έλεγχος τεκμηριώνεται στο τέλος κάθε εγγράφου στην παράγραφο 8.Ιστορικό Αλλαγών. Σε περίπτωση αλλαγών εντύπων η ανασκόπηση τεκμηριώνεται στα πρακτικά της συνάντησης της ομάδας ασφάλειας τροφίμων.

(²) Σε περίπτωση αλλαγών στα έγγραφα ακολουθείται διαδικασία έγκρισης με ταυτόχρονη απόσυρση και καταστροφή των παλιών εκδόσεων. Οι αλλαγές που έχουν γίνει στα έγγραφα σημειώνονται με εκθέτη τον Α/Α της νέας έκδοσης (πχ metal detector ⁽³⁾ υποδηλώνει πως στο σημείο όπου γίνεται αναφορά στον metal detector έχει πραγματοποιηθεί αλλαγή στη τρίτη έκδοση του εγγράφου) και υπογράμμιση της προσθήκης.

Ο αριθμός αντιγράφου χαρακτηρίζει τον αριθμό του αντιγράφου το οποίο εξεδόθη στην περίπτωση την οποία έχει χαρακτηριστεί ως ελεγχόμενο.

Αριθμό έκδοσης και αντιγράφου δεν έχουν τα έντυπα εκτός αν χαρακτηρίζονται ελεγχόμενα.

Όλες οι κωδικοποιήσεις αφορούν εσωτερικά έντυπα και όχι έντυπα τα οποία αφορούν πελάτες.

Διανομή Εγγράφων

Σε κάθε αντίγραφο εγγράφου δίδεται πρωτότυπος αριθμός αντιγράφου και παραδίδεται προσωπικά στον αποδέκτη της με χρήση του εντύπου Ε08, σε περίπτωση που τα έγγραφα διανέμονται ηλεκτρονικά δεν δίνεται πρωτότυπος αριθμός αντιγράφου .

Κατά την παραλαβή του εγγράφου ο αποδέκτης υπογράφει το έντυπο Ε07 .

Έλεγχος Τεκμηρίωσης

Ο Συντονιστής του ΣΔΠΑΤ διαθέτει το έντυπο -Ε08- στο οποίο συνοπτικά φαίνεται ποια έγγραφα διανεμήθηκαν στον καθένα από τους υπαλλήλους της εταιρείας.

Διαθεσιμότητα Εγγράφων

Όλα τα έντυπα τα οποία χρησιμοποιούνται στο κάθε τμήμα είναι στη διάθεση των προϊσταμένων των τμημάτων ή των διαχειριστών διαχείρισης εντύπων της εταιρείας (σε περίπτωση κατά την οποία τα έντυπα τα προμηθεύεται η εταιρεία από εξωτερικό προμηθευτή) οι οποίοι είναι υπεύθυνοι για την επαρκή αναπαραγωγή τους.

6.2 ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΓΓΡΑΦΩΝ-ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ

Η εταιρεία παρακολουθεί τις τροποποιήσεις της νομοθεσίας μέσω της Εφημερίδας της Κυβερνήσεως, του περιοδικού του συνδέσμου καταναλωτών και διαφόρων ενημερωτικών εντύπων. Επιπλέον κάθε μήνα επικοινωνεί τηλεφωνικά με τον ΕΦΕΤ, τις κτηνιατρικές υπηρεσίες και το τμήμα εμπορίου , ώστε να διασφαλίζεται η έγκαιρη ενημέρωση για νέες νομοθεσίες ή τροποποιήσεις των ισχυουσών νομοθεσιών.

Όταν υπάρχουν νέες νομοθεσίες ή τροποποιήσεις, γίνεται παραλαβή τους και καταχωρούνται στο αρχείο ως ελεγχόμενα έγγραφα. Η εταιρεία διαθέτει πρωτόκολλο κανονισμών και νομοθεσιών, όπως και αρχείο νομοθεσίας.

Ταυτόχρονα με την καταχώρηση της νέας νομοθεσίας, γίνεται συλλογή των παρωχημένων εκδόσεων.

Στις περιπτώσεις που κρίνεται απαραίτητο γίνεται επεξήγηση ή εκλαΐκευση της νέας νομοθεσίας πριν αυτή διανεμηθεί μέσω της διαδικασίας της εσωτερικής επικοινωνίας σε όλους τους ενδιαφερόμενους.

Στην περίπτωση χρήσης ή παραπομπής σε εξωτερικά έγγραφα (π.χ. manual λειτουργίας μηχανήματος προμηθευτή κ.α.) αυτά αρχειοθετούνται σε φάκελο και ενημερώνεται η σχετική λίστα εξωτερικών εγγράφων, **E08.1 «Κατάλογος Εξωτερικών Εγγράφων-Νομοθεσία».**

6.3 ΣΥΝΤΑΞΗ ΚΑΙ ΕΓΚΡΙΣΗ ΔΙΑΦΗΜΙΣΤΙΚΩΝ ΦΥΛΛΑΔΙΩΝ, ΣΗΜΑΝΣΕΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΩΝ, ΚΑΤΑΛΟΓΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ ΚΑΙ ΤΙΜΟΚΑΤΑΛΟΓΩΝ²

Οποιοσδήποτε από τους :

- Πρόεδρος της επιχείρησης
- Προϊστάμενος τμήματος marketing
- Υπεύθυνος Ποιότητας

μπορεί να κάνει πρόταση για την τροποποίηση ενός υφιστάμενου διαφημιστικού φυλλαδίου/ σημάνσεως συσκευασίας/τιμοκαταλόγου/καταλόγου προϊόντων της επιχείρησης ή την έκδοση νέων.

Το νέο διαφημιστικό φυλλάδιο, σήμανση συσκευασίας, τιμοκατάλογος ή κατάλογος προϊόντων της επιχείρησης γράφεται σε υπόδειγμα (draft), το οποίο εγκρίνεται και υπογράφεται από τον Υπεύθυνο Παραγωγής, τον Υπεύθυνο marketing και τον Υπεύθυνο Διασφάλισης Ποιότητας.

Κατόπιν γίνεται η επίσημη εκτύπωση του φυλλαδίου, σημάνσεως συσκευασιών, τιμοκατάλογου ή καταλόγου προϊόντων της επιχείρησης η οποία πρέπει να είναι ίδια με το εγκεκριμένο draft.

Ένα αντίτυπο από κάθε εκτυπωμένο διαφημιστικό φυλλάδιο, σημάνσεως συσκευασίας, ή καταλόγου προϊόντων της επιχείρησης, το αντίστοιχο εγκεκριμένο και υπογεγραμμένο draft, καθώς και ένας κατάλογος με όλα τα διαφημιστικά φυλλάδια, τις σημάνσεις συσκευασιών, τους τιμοκαταλόγους και τους καταλόγους προϊόντων της επιχείρησης φυλάσσονται ως αρχεία από τμήμα Marketing έπ' άπειρον.

6.4 ΈΛΕΓΧΟΣ ΙΣΤΟΣΕΛΙΔΑΣ ²

Ο Υπεύθυνος Marketing έχει την ευθύνη για τον έλεγχο και αναθεώρηση των δεδομένων που εμφανίζονται στην ιστοσελίδα της εταιρείας <http://www.geobres.gr/>.

7. ΑΡΧΕΙΑ

α/α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Παράδοση-Παραλαβή Εγγράφων	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	Αόριστος
2.	Κατάλογος ελεγχόμενων εγγράφων-Διανομή	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
3.	Κατάλογος Εξωτερικών Εγγράφων	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλε √ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Τεκμηρίωση μεθόδου αναγνώρισης αλλαγών έκδοσης/ ανασκόπηση αλλαγών	01.09.2011	√	



GEOBRES

Nemeian Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΡΧΕΙΩΝ ΣΕΛΙΑΤ

ΚΩΔΙΚΟΣ B04	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο με τον οποίο γίνεται ο έλεγχος των αρχείων του συστήματος ΣΔΠΑΤ της εταιρείας Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Ο σκοπός της διαδικασίας είναι η λεπτομερής περιγραφή του τρόπου με τον οποίο γίνεται ο έλεγχος των αρχείων καθώς και από ποιούς και κάθε πότε γίνονται αυτοί οι έλεγχοι.

Η διαδικασία αυτή αφορά όλους τους εργαζόμενους και υπεύθυνοι για την εφαρμογή της είναι:

- Ο Συντονιστής του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1	Κατάλογος Αρχείων	E09

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Γενικά

Αρχεία για την ποιότητα αποτελούν τα έγγραφα (συμπληρωμένα έντυπα, λίστες κλπ) που διατηρούνται για να αποδείξουν ότι η προδιαγεγραμμένη ποιότητα επιτυγχάνεται και ότι το σύστημα ποιότητας εφαρμόζεται στην πράξη αποτελεσματικά.

Η τήρηση των αρχείων γίνεται από το πρόσωπο που εμπλέκεται άμεσα (υπεύθυνος αρχείου). Καταστροφή των αρχείων για την ποιότητα γίνεται μετά τη λήξη του χρόνου αποθήκευσης αρχειοθέτησης.

²Τα αρχεία αναγνωρίζονται από τον τίτλο τους ή / και τον κωδικό τους.

Πρόσβαση στα αρχεία έχει μόνο εξουσιοδοτημένο προσωπικό ή όσοι έχουν την έγκριση του υπεύθυνου τήρησης αυτών.

Σύνταξη λίστας ελέγχου αρχείων ποιότητας

Ο Συντονιστής του Συστήματος ΣΔΠΑΤ συντάσσει και διατηρεί ενημερωμένο κατάλογο -Ε09- ελέγχου των αρχείων ποιότητας με τα παρακάτω στοιχεία, ώστε να είναι δυνατός ο έλεγχος αυτών.

- Όνομα αρχείου το οποίο προσδιορίζεται από την ονομασία των εντύπων που περιλαμβάνονται στο αρχείο
- τον υπεύθυνο τήρησης του αρχείου
- τον τόπο τήρησης του αρχείου (τμήμα)
- τον χρόνο τήρησής του στο τμήμα

Αρχειοθέτηση στο τμήμα

Τα αρχεία ποιότητας διατηρούνται στο τμήμα σε φακέλους ή άλλα μέσα αποθήκευσης, όπου κάθε μέσο επισημαίνεται με την ονομασία του αρχείου και, όποτε κρίνεται σκόπιμο, τις ημερομηνίες στις οποίες αναφέρεται. ²Οι υπεύθυνοι τήρησης των ηλεκτρονικών αρχείων είναι υπεύθυνοι για την λήψη εφεδρικών αντιγράφων (Back up) τουλάχιστον μια φορά το μήνα.

Καταστροφή αρχείων

Η λίστα ελέγχου αρχείων ποιότητας ελέγχεται ετησίως από τον Συντονιστή του Συστήματος ΣΔΠΑΤ και στην περίπτωση που κάποιο αρχείο έχει ξεπεράσει το χρόνο διατήρησής του, δίνει εντολή για καταστροφή του αρχείου.

Κοινοποίηση αρχείων

Όλα τα αρχεία ποιότητας είναι εμπιστευτικά και κοινοποιούνται εκτός εταιρείας (π.χ. σε πελάτη, όταν προβλέπεται από τη σύμβαση) μετά από έγκριση του Προέδρου.

7. ΑΡΧΕΙΑ

α/α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Κατάλογος Αρχείων	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	Αόριστος

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλε ✓ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Αναγνώριση κ πρόσβαση στα αρχεία/ λήψη buckup	01.09.2011	✓	



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΣΟΤΕΡΙΚΗ-ΕΞΟΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΙΑ

ΚΩΔΙΚΟΣ B05	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο με τον οποίο γίνεται η επικοινωνία μεταξύ των διαφόρων τμημάτων της εταιρείας για προγραμματισμένες ή μη δραστηριότητες και σε θέματα ασφάλειας των προϊόντων. Επίσης περιγράφει τον τρόπο με τον οποίο καλύπτεται η διαχείριση της αλληλογραφίας της εταιρείας (εισερχόμενα-εξερχόμενα) όλων των μορφών (ταχυδρομείο, email, fax). Τα πιο πάνω έχουν έως απότερω σκοπό και στόχο την επικαιροποίηση του συστήματος ΣΔΠΑΤ.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται σε όλα τα τμήματα της εταιρείας και αφορά όλους τους εργαζόμενους.

Αρμόδιοι για την τήρηση της εφαρμογής της είναι :

- Οι Υπεύθυνοι των τμημάτων της εταιρείας και
- Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ.
- Η Ομάδα ασφάλειας και ποιότητας των τροφίμων

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Εσωτερικό Σημείωμα	E10
2.	Έντυπο Συσκέψεων	E11
3.	Cover για Φαξ	E12

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

Στην εταιρεία υπάρχει τηλεφωνικό κέντρο το οποίο λειτουργεί από 08.00 έως 15:00 για την καλύτερη εξυπηρέτηση των πελατών της και την επικοινωνία με τους εξωτερικούς φορείς .

6.1. ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΙΑ

Τα διάφορα τμήματα της εταιρείας επικοινωνούν μεταξύ τους είτε προγραμματισμένα ή μη για τους εξής λόγους:

- παραγγελίες - προμήθειες υλικών για τη διεκπεραίωση των έργων τους.
- για συνεργασίες που αφορούν γενικότερες εργασίες της εταιρείας
- για ανακοινώσεις τμημάτων για τις οποίες πρέπει να ενημερωθούν άλλα τμήματα.
- για επαφές πελατών, οι οποίες μπορεί να είναι σημαντικές και να επηρεάζουν τη ποιότητα των προσφερόμενων υπηρεσιών.
- για επισκέψεις πελατών – προμηθευτών που ίσως επηρεάσουν τις προσφερόμενες υπηρεσίες.

Η εσωτερική επικοινωνία μεταξύ των εργαζόμενων της εταιρείας μπορεί να γίνει και προφορικά, αλλά αν αφορούν – επηρεάζουν το σύστημα ποιότητας & ασφάλειας τροφίμων που εφαρμόζει η εταιρεία, είναι καλύτερα να γίνεται μέσω του εντύπου E10- «*Εσωτερικό Μήνυμα*».

6.2. ΣΥΝΑΝΤΗΣΕΙΣ

Στην εταιρεία είναι καθιερωμένο τα διάφορα προβλήματα που παρουσιάζονται να λύνονται σε συσκέψεις (meetings) στελεχών - εργαζομένων. Οι παραγωγικές συσκέψεις που λύνουν προβλήματα και δεν καταλήγουν σε σπατάλη χρόνου είναι προϋπόθεση σωστής επικοινωνίας.

Οι συσκέψεις αυτές μπορεί να είναι :

- Συσκέψεις μελών ενός τμήματος με την Διοίκηση ή όχι
- Συσκέψεις της Ομάδας Ποιότητας & Ασφάλειας Τροφίμων

Και πρέπει να διασφαλίσουν ότι η ομάδα ΣΔΠΑΤ πρέπει να ενημερώνεται

έγκαιρα για τις αλλαγές σχετικά μεταξύ άλλων και με τα ακόλουθα:

Προϊόντα, Νέα προϊόντα, πρώτες ύλες, συστήματα παραγωγής-εξοπλισμός, προγράμματα καθαρισμού και απολύμανσης, συστήματα συσκευασίας, αποθήκευσης, νομικές-κανονιστικές απαιτήσεις, τεχνογνωσία για τους κινδύνους, απαιτήσεις πελατών, παράπονα, σε σχέση με το προϊόν, άλλες συνθήκες οι οποίες έχουν επίπτωση στην ασφάλεια των τροφίμων

Τις συσκέψεις είναι δυνατόν να συγκαλούν εκτός του Προέδρου της εταιρείας και ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ.

Για την διοργάνωση των συσκέψεων, χρησιμοποιείται το Έντυπο «Έντυπο Συσκέψεων»

Τα αποτελέσματα του Meeting καταγράφονται, από τον συντονιστή της συνάντησης, μετά το πέρας της συνάντησης. Ο συντονιστής είναι υπεύθυνος για την καταγραφή των περαιτέρω ενεργειών, και ενημερώνει τον υπεύθυνο υπάλληλο για την υλοποίηση αυτών και την προθεσμία ολοκλήρωσής τους.

6.3 ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΙΑ

Η αλληλογραφία της εταιρείας και η επικοινωνία της με προμηθευτές και πελάτες αλλά και με όλους τους άλλους οργανισμούς στην αλυσίδα των τροφίμων γίνεται με:

Ταχυδρομείο / courier

Fax

e-mail

Η αλληλογραφία (εισερχόμενη - εξερχόμενη) τηρείται και πρωτοκολλείται.

⁽²⁾ Οι διάλογοι εξωτερικής επικοινωνίας που έχει καθορίσει η επιχείρηση παρουσιάζονται συνοπτικά στον παρακάτω πίνακα :

	ΠΗΓΗ ΠΛΗΡΟΦΟΡΗΣΗΣ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΑΡΧΕΙΑ
ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΙΑ	Προμηθευτές	Υπεύθυνος Προμηθειών	<ul style="list-style-type: none"> • Πιστοποιητικά / Προδιαγραφές πρώτων, βοηθητικών υλών και υλικών συσκευασίας • Συμβάσεις αγορών (όπου υπάρχουν)
	Πελάτες / Καταναλωτές	Υπεύθυνος Πωλήσεων	<ul style="list-style-type: none"> • Παράπονα πελατών • Ανάγκες και προσδοκίες • Προδιαγραφές τελικών προϊόντων που τους έχουν αποσταλεί • Ανασκόπηση απαιτήσεων πελατών κάθε έτος και καταγραφή αλλαγών επί συμβάσεων.
	Αρχές Ιστοσελίδες ✓ www.efet.gr ✓ www.minagric.gr ✓ www.europa.eu ✓ www.codexalimentarius.net ✓ www.efsa.europa.eu ✓ www.fao.org	Συντονιστής Ομάδας / Υπεύθυνος Ποιότητας	<ul style="list-style-type: none"> • Νέες νομοθεσίες • Αλληλογραφία με τις αρχές

6.3.1 ΤΑΧΥΔΡΟΜΙΚΗ ΑΛΛΗΛΟΓΡΑΦΙΑ

A. ΕΙΣΕΡΧΟΜΕΝΗ ΑΛΛΗΛΟΓΡΑΦΙΑ

Η εισερχόμενη ταχυδρομική αλληλογραφία της εταιρείας παραλαμβάνεται από την Γραμματεία-Υποδοχή. Η γραμματεία ενημερώνει το Βιβλίο Πρωτοκόλου με τα στοιχεία του αποστολέα και του παραλήπτη ή παραληπτών. Με αυτό το τρόπο το εισερχόμενο έγγραφο παίρνει αριθμό πρωτοκόλλου. Η Γραμματεία ειδοποιεί τους παραλήπτες για την εισερχόμενη αλληλογραφία.

B. ΕΞΕΡΧΟΜΕΝΗ ΑΛΛΗΛΟΓΡΑΦΙΑ

Η εξερχόμενη ταχυδρομική αλληλογραφία της εταιρείας τηρείται και πρωτοκολλείται όπως παραπάνω.

6.3.2. FAX

Τα Fax παραλαμβάνονται από την γραμματεία και τηρείται η ίδια διαδικασία με την Αλληλογραφία.

6.3.3 E-MAIL

Τα e-mails παραλαμβάνονται στην κεντρική διεύθυνση της εταιρείας geobres@otenet.gr , όπου και τηρείται και αρχείο εισερχομένων τοπικά στον Ηλεκτρονικό Υπολογιστή. Τα e-mail διανέμονται στον ενδιαφερόμενο όπως περιγράφεται και στην αλληλογραφία.

6.3.4. ΤΗΛΕΦΩΝΙΚΕΣ ΚΛΗΣΕΙΣ.

Στην περίπτωση που κάποιος πελάτης – προμηθευτής επικοινωνήσει με την εταιρία για ένα σημαντικό θέμα και ο συνεργάτης απουσιάζει από την εταιρεία, ο παραλήπτης του τηλεφωνήματος ενημερώνει τον παραλήπτη του μηνύματος μέσω του εσωτερικού σημειώματος.

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Έντυπο Συσκέψεων	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
2.	Αλληλογραφία με Παραγωγούς Προμηθευτές /Πελάτες /Αρχές	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για ΟΚ, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Καθορισμός διάστων εξωτερικής επικοινωνίας	01.09.2011	√	



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΩΝ ΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ

ΚΩΔΙΚΟΣ B06	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Σκοπός της διαδικασίας αυτής είναι η περιγραφή των βημάτων που πρέπει να ακολουθηθούν από τον Συντονιστή του ΣΔΠΑΤ η τον υπεύθυνο βάρδιας καταστήματος και από τους υπαλλήλους για την αντιμετώπιση των εκτάκτων καταστάσεων, όπως είναι η πυρκαγιά, ο σεισμός, η διακοπή ρεύματος, τα ατυχήματα, κλπ. ²Στο παράρτημα περιγράφονται οι ενέργειες και οι σχετικοί έλεγχοι και παρατηρήσεις που απαιτούνται για να εκτιμηθεί η κατάσταση και η επίδραση του συμβάντος στα παραγόμενα προϊόντα.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται σε όλα τα τμήματα της εταιρείας και αφορά όλους τους εργαζόμενους.

Αρμόδιοι για την τήρηση της εφαρμογής της είναι :

- Οι Υπεύθυνοι των τμημάτων της εταιρείας και
- Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ.
- Η Ομάδα ασφάλειας και ποιότητας των τροφίμων

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1. ΕΛΛΕΙΨΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Στην περίπτωση έλλειψης τεχνικού ή άλλου εργατικού προσωπικού από την βάρδια του είτε δικαιολογημένα είτε αδικαιολόγητα ο Προϊστάμενος της Βάρδιας προβαίνει στις πιο κάτω ενέργειες:

- Επικοινωνία με Υπάλληλο για τον εντοπισμό του προβλήματος και εκτίμηση για τον χρόνο απουσίας του.
- Αντικατάσταση του Υπαλλήλου με έκτακτο προσωπικό (με εμπειρία σε αντίστοιχη θέση).
- Σε περίπτωση μη επίλυσης επικοινωνία με Πρόεδρο Δ.Σ.
- Τεκμηρίωση Απουσίας Υπαλλήλου από Προϊστάμενο

6.2. ΈΛΛΕΙΨΗ ΠΡΩΤΩΝ-ΒΟΗΘΗΤΙΚΩΝ ΥΛΩΝ Ή ΒΛΑΒΗ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

Στην περίπτωση διαπίστωσης έλλειψης πρώτων υλών ή βλάβης ο Υπεύθυνος Παραγωγής ή ο Εργοδηγός προβαίνει στις πιο κάτω ενέργειες:

- Έρευνα από τον Διευθυντή Παραγωγής για την πιστοποίηση της έλλειψης
- Άμεση κάλυψη των αναγκών των συγκεκριμένων Υλών (Πρώτων ή Βοηθητικών) από κοντινό κατάστημα εάν είναι εφικτό.
- ΑΜΕΣΗ επισκευή του μηχανήματος ή επαφή με εξωτερικό συνεργείο για παροχή τεχνικής υποστήριξης ή προμήθεια νέου ανταλλακτικού ή μηχανήματος εάν απαιτείται.
- Ενημέρωση Διεύθυνσης
- Εντοπισμός αιτίων ελλείψεων και καταλογισμός ευθυνών

6.4 ΦΩΤΙΑ ΣΕ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΧΩΡΟ

Στην περίπτωση φωτιάς ο Εργοδηγός ή ο Διευθυντής Παραγωγής προβαίνει στις πιο κάτω ενέργειες:

- Εντοπισμός Εστίας-Φωτιάς (και Αιτίας Πρόκλησης)
- Απομάκρυνση Προσωπικού από τον χώρο της εστίας φωτιάς και από το χώρο.
- Προσπάθεια Κατάσβεσης με το Πλησίον Πυροσβεστικό Μέσο
- Ενημέρωση Διεύθυνσης
- Ενημέρωση Πυροσβεστικής Τηλ. 199 (Εάν απαιτείται)
- Καταγραφή Ζημιών. Απολογισμός σε συνεργασία με την Διεύθυνση
- Επισκευή-Αντικατάσταση Εξοπλισμού και Λοιπών Υποδομών.

6.4. ΑΤΥΧΗΜΑ ΣΤΟ ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΟ

Στην περίπτωση που συμβεί ατύχημα ο εργοδηγός προβαίνει στις πιο κάτω ενέργειες:

- Άμεση Επέμβαση του Διευθυντή Παραγωγής για διαπίστωση της έκτασης του ατυχήματος
- Στην περίπτωση που το ατύχημα δεν είναι σοβαρό (π.χ. το άτομο σκόνταψε και χτύπησε ελαφρά το πόδι του), τότε γίνεται παροχή των πρώτων βοηθειών.
- Ερώτηση του τραυματία εάν θέλει να ειδοποιηθεί ασθενοφόρο ή κάποιος συγγενής του.
- Μεταφορά ασθενούς-εργάτη στο πλησιέστερο κέντρο Υγείας

6.5. ΔΙΑΚΟΠΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ

Στην περίπτωση που συμβεί διακοπή ηλεκτρικού ρεύματος ο Εργοδηγός Παραγωγής και το προσωπικό προβαίνουν στις πιο κάτω ενέργειες:

- Κλείσιμο-Απενεργοποίηση όλων των μηχανημάτων-εξοπλισμού και των παροχών ενέργειας.
- Κατέβασμα των τριφασικών ασφαλειών.
- Απομάκρυνση προϊόντων τα οποία βρίσκονται σε φάση παραγωγής για παραγγελία (και δεν έχει ολοκληρωθεί η παρασκευή τους) και έλεγχος ποιότητας αυτών και χειρισμού όταν επιδιορθωθεί η βλάβη.
- Επικοινωνία με το τοπικό γραφείο της ΔΕΗ, για ενημέρωση για την βλάβη και την διάρκεια της αποκατάστασης.
- Ενημέρωση Διεύθυνσης εάν απουσιάζει.

Επαναλειτουργία μετά από Διακοπή Ρεύματος

- Άνοιγμα των ασφαλειών του Ηλεκτρικού Πίνακα
- Άνοιγμα των μηχανημάτων-εξοπλισμού
- Έλεγχος για την σωστή λειτουργία αυτών
- Έλεγχος προϊόντων για τυχόν αλλοιώσεις

6.6. ΔΙΑΚΟΠΗ ΝΕΡΟΥ

Στην περίπτωση που συμβεί διακοπή νερού (μόνο στην περίπτωση διακοπής ρεύματος λόγω της παροχής από γεώτρηση) ο Υπ. Παραγωγής προβαίνει στις πιο κάτω ενέργειες:

- Ενημέρωση Διεύθυνσης
- Αποφυγή χρήσης τουαλέτας
- Απενεργοποίηση τουαλέτας στην περίπτωση που βρίσκεται σε λειτουργία

6.7. ΣΕΙΣΜΟΣ

Στην περίπτωση που συμβεί σεισμός στην περιοχή η εταιρεία μέσω των Υπευθύνων της παραγωγής προβαίνει στις πιο κάτω ενέργειες:

- Προφύλαξη του προσωπικού σε ασφαλές μέρος και διατήρηση ψυχραιμίας αυτού
- Κλείσιμο κεντρικών παροχών (ρεύματος, γκαζιού, νερού) από Υπεύθυνους Πόστων
- Εκκένωση εργοστασίου
- Επικοινωνία με Διεύθυνση

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Έκτακτες ανάγκες που δύνανται να επηρεάσουν το προϊόν	01.09.2011	√	

9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι²

A/A	Συμβάν	Έλεγχοι	Διορθωτικές Ενέργειες
1.	Σεισμός	1. έλεγχος επίπτωσης σε ηλεκτρομηχανολογικό εξοπλισμό	1. αποκατάσταση βλαβών
		2. έλεγχος επίπτωσης σε δίκτυα (νερό, αποχέτευση, αέριο κλπ)	2. αποκατάσταση βλαβών
		3. έλεγχος κτιρίων για ανοίγματα και φθορές	3. επισκευές
		4. έλεγχος πτώσης ξένων σωμάτων σε προϊόντα, ακάλυπτες γραμμές παραγωγής κλπ	4. επανεκατεργασία όπου είναι εφικτό ή απόρριψη
2.	Πλημμύρα	1. έλεγχος επίπτωσης σε ηλεκτρομηχανολογικό εξοπλισμό	1. αποκατάσταση βλαβών
		2. έλεγχος επίπτωσης σε δίκτυα (νερό, αποχέτευση, αέριο κλπ). Ειδικά για το δίκτυο νερού θα πρέπει να γίνει μικροβιολογικός έλεγχος εάν βρεθεί είσοδος λυμάτων ή νερού πλημμύρας στα δίκτυα	2. εγκατάσταση μηχανισμού εξυγίανσης νερού, λειτουργία με δεξαμενή και πόσιμο νερό από βυτίο ή άλλη παροχή χωρίς εντοπισμένο πρόβλημα
		3. έλεγχος κτιρίων για ανοίγματα και φθορές	3. επισκευές
		4. έλεγχος υγρασίας στάσιμων νερών κλπ, που θα είναι εστίες μόλυνσης (μούχλα, τρωκτικά κλπ)	4. επέμβαση για στεγανοποίηση και μόλυνση

A/A	Συμβάν	Έλεγχοι	Διορθωτικές Ενέργειες
3.	Φωτιά	Εντός εγκαταστάσεων	
		1. έλεγχος επίπτωσης σε ηλεκτρομηχανολογικό εξοπλισμό	1. αποκατάσταση βλαβών
		2. έλεγχος επίπτωσης σε δίκτυα (νερό, αποχέτευση, αέριο κλπ)	2. αποκατάσταση βλαβών
		3. έλεγχος κτιρίων για ανοίγματα και φθορές	3. επισκευές
		Εκτός εγκαταστάσεων	
		1. έλεγχος περιβάλλοντος χώρου και την εκτίμηση ανάγκης για αντιπλημμυρικά έργα	1. επέμβαση στον περιβάλλοντα χώρο ή στις καμένες περιοχές
4.	Διακοπή ρεύματος χωρίς την υποστήριξη H / Z	1. έλεγχος επίπτωσης στα προϊόντα (α' ύλε και τελικά), κατά την κρίση του Υπεύθυνου Ποιότητας	1. επανεκτεργασία όπου δυνατόν ή απόρριψη
		2. έλεγχος επίπτωσης σε ηλεκτρομηχανολογικό εξοπλισμό	2. αποκατάσταση βλαβών
5.	Διαρροή αερίων	1. έλεγχος επίπτωσης στην υγιεινή και ασφάλεια των προϊόντων	1. απόρριψη προϊόντων
		2. έλεγχος επίπτωσης σε ηλεκτρομηχανολογικό εξοπλισμό	2. αποκατάσταση βλαβών
6.	Μόλυνση υδροφόρου ορίζοντα ή ατμόσφαιρας από τοξικές ουσίες ή αέρια αντίστοιχα	Έλεγχος επιμόλυνσης πόσιμου νερού εγκατάστασης	θέσπιση προληπτικών μέτρων
7.	Θραύση γυάλινου υλικού (υαλοπίνακας, θερμόμετρο, γυάλινος περιέκτης κλπ)	Έλεγχος πτώσης γυαλιού σε προϊόντα, ακάλυπτες γραμμές παραγωγής κλπ	απόρριψη "υπόπτων" προϊόντων, καθαρισμός με αέρα ή νερό γραμμών παραγωγής
8.	Αστοχία διεργασίας με τοξικά χημικά (καθαρισμοί, απολυμάνσεις, απεντόμωσης, μυοκτονίες)	Έλεγχος πιθανότητας επιμόλυνσης μακροσκοπικά και με λογικούς αποκλεισμούς	a) απόρριψη "υπόπτων" προϊόντων
			b) επανασχεδιασμός διεργασίας
			c) αλλαγή προμηθευτή υπηρεσίας
9.	Alarm στα MME ή από τις Αρχές	Διερεύνηση εάν το ζήτημα που έχει προκύψει έχει επίπτωση στα προϊόντα, στις εγκαταστάσεις ή στην γραμμή παραγωγής	απόρριψη "υπόπτων" προϊόντων



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΑΝΘΡΩΠΙΝΟΥ ΔΥΝΑΜΙΚΟΥ

ΚΩΔΙΚΟΣ B07	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο και τις μεθόδους που ακολουθούνται στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ για:

- τον εντοπισμό αναγκών νέου προσωπικού.
- τα κριτήρια και τις διαδικασίες πρόσληψης
- τον εντοπισμό αναγκών εκπαίδευσης-επιμόρφωσης του προσωπικού
- τον τρόπο αξιολόγησης προσωπικού

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Ο σκοπός της διαδικασίας είναι η λεπτομερής περιγραφή όλων των δραστηριοτήτων που έχουν σχέση με την πρόσληψη, εκπαίδευση - επιμόρφωση-αξιολόγηση του προσωπικού που συνεργάζεται με την εταιρεία.

Η διαδικασία αυτή αφορά όλους τους εργαζόμενους και υπεύθυνοι για την εφαρμογή της είναι:

- Οι Εργοδηγοί /Υπεύθυνοι Τμημάτων
- Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ και
- Ο Πρόεδρος Δ.Σ.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

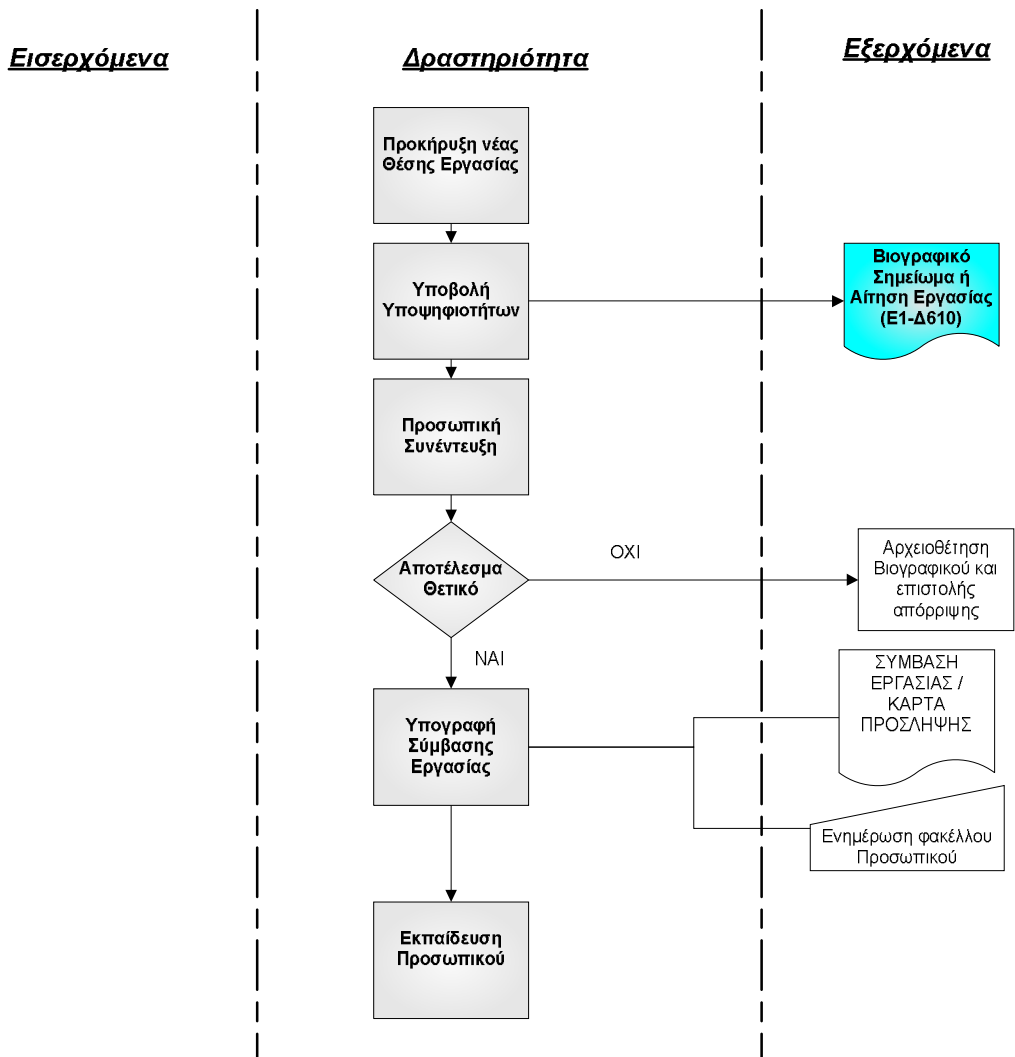
A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

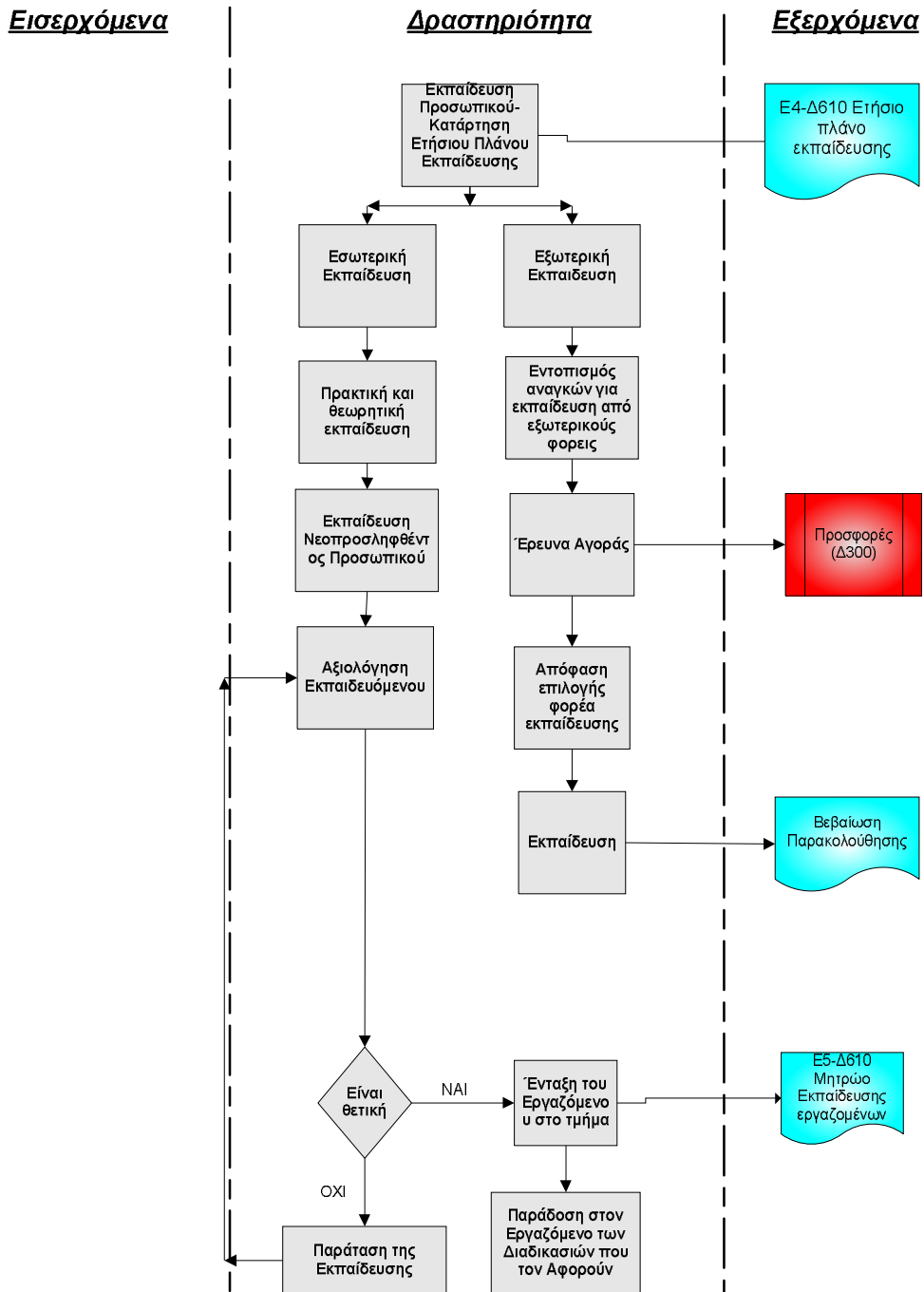
A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Αίτηση Εργασίας	E13
2.	Αξιολόγηση Προσωπικού	E14
3.	Ετήσιο Πλάνο Εκπαίδευσης	E15
4.	Μητρώο Εκπαίδευσης Εργαζομένων	E16

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΠΡΟΣΛΗΨΕΩΝ



5.2. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

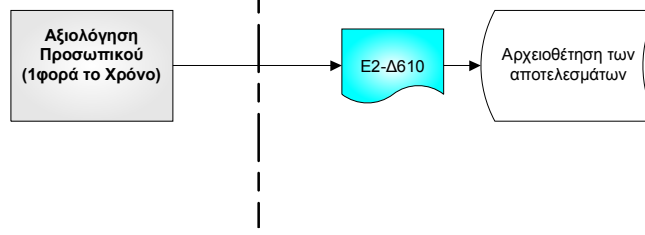


5.3. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Είσερχόμενα

Δραστηριότητα

Εξερχόμενα



6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

Οι ανάγκες για πρόσληψη νέου προσωπικού στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ διαπιστώνονται από τον Συντονιστή του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

Με τη σύμφωνη γνώμη του Προέδρου Δ.Σ της εταιρείας καθορίζονται τα εξής :

- α) περιγραφή της νέας θέσης εργασίας (κριτήρια αξιολόγησης υποψηφίων - απαιτήσεις και κριτήρια αξιολόγησης στην τελική επιλογή)
- β) τρόπος προκήρυξης

Όλοι οι υποψήφιοι καταθέτουν στην Εταιρεία Βιογραφικό Σημείωμα ή αν δεν έχουν βιογραφικό σημείωμα συμπληρώνουν την «Αίτηση Εργασίας» (Ε13). Ο Πρόεδρος επιλέγει τους υποψήφιους που πληρούν τα τυπικά προσόντα όπως περιγράφονται στις διαδικασίες της σειράς Δ01. Οι υποψήφιοι που επιλέγονται καλούνται για προσωπική συνέντευξη .

Η πρόσληψη γίνεται συνήθως μετά από προσωπική προφορική συνέντευξη και μετά από την έγκριση του Προέδρου Δ.Σ.

Η προσωπική συνέντευξη γίνεται χωρίς κάποιες προκαθορισμένες ερωτήσεις. Ανάλογα με την κρίση του διενεργών την συνέντευξη διαμορφώνεται, ο τρόπος ή η μέθοδος συνέντευξης καθώς και οι ερωτήσεις που θα γίνουν.

Τα αποτελέσματα της συνέντευξης καταγράφονται στο Έντυπο, Ε13 ή στο Βιογραφικό του Υποψηφίου από τον Διενεργών την Συνέντευξη.

Το λογιστήριο ενημερώνεται για τα στοιχεία του νέο-προσληφθέντα και συμπληρώνει την «ΣΥΜΒΑΣΗ ΕΡΓΑΣΙΑΣ (ΠΔ 156/94)», καθώς και την κάρτα πρόσληψης όπως προβλέπεται από τους ισχύοντες νόμους του κράτους, και ενημερώνει το φάκελο προσωπικού της εταιρείας. Οι φάκελοι των αποτυχόντων υποψηφίων αρχειοθετούνται από τον Πρόεδρο Δ.Σ. μαζί με την επιστολή απόρριψης που τους απεστάλη.

6.2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Η εκπαίδευση νεοπροσληφθέντος διακρίνεται σε εσωτερική και εξωτερική και πραγματοποιείται ανά τμήμα. Γενικότερα καταρτίζεται το ετήσιο πλάνο εκπαίδευσης όπου και γίνεται προσπάθεια να ανιχνευτούν οι ανάγκες εκπαίδευσης για όλο το προσωπικό της εταιρείας.

ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ

Η εσωτερική εκπαίδευση γίνεται με πρακτική εξάσκηση, αλλά και θεωρητική εκπαίδευση σχετικά με τις διαδικασίες που τηρούνται στο συγκεκριμένο τμήμα της εταιρείας.

Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ ενημερώνει τον υπάλληλο για

- το ιστορικό της εταιρείας,
- την ιεραρχία και τους κανόνες που αφορούν την οργάνωση και την λειτουργία της καθώς και
- το Σύστημα ΣΔΠΑΤ που εφαρμόζεται.

Ο Υπεύθυνος Εκπαίδευσης αξιολογώντας το επίπεδο γνώσεων του κάθε ατόμου καταρτίζει το πλάνο εκπαίδευσής του.

Καθ' όλη την διάρκεια του προγράμματος εκπαίδευσης πραγματοποιείται εξέταση του εκπαιδευομένου στο αντικείμενο με το οποίο θα απασχοληθεί.

Στο τέλος του προγράμματος εκπαίδευσης γίνεται αξιολόγηση του εκπαιδευομένου από τον Υπεύθυνο του τμήματος στο οποίο θα ενταχθεί.

Στην περίπτωση αρνητικής αξιολόγησης αποφασίζεται η παράταση της εκπαίδευσης του, πριν την ένταξη του στο τμήμα.

Μετά την ένταξη του στο τμήμα ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ παραδίδει στον νεοπροσληφθέντα τις Διαδικασίες και τις Οδηγίες Εργασίας του Τμήματος.

Με το τέλος της εκπαίδευσης συμπληρώνεται το έντυπο Ε16 «Μητρώο Εκπαίδευσης Εργαζομένου».

ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ

Κατά τη διάρκεια της συνέντευξης εντοπίζονται οι ανάγκες για εκπαίδευση από εξωτερικούς συνεργάτες - φορείς. Γίνεται έρευνα αγοράς και συγκεντρώνονται Προτάσεις – Προσφορές σύμφωνα με την διαδικασία Β08.

Η τελική επιλογή του φορέα εκπαίδευσης γίνεται από τον Πρόεδρο Δ.Σ..

Με το τέλος της εκπαίδευσης από τον εξωτερικό φορέα συμπληρώνεται το έντυπο Ε16 «Μητρώο Εκπαίδευσης Εργαζομένου»

ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ – ΕΠΙΜΟΡΦΩΣΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ διοργανώνονται διάφορα σεμινάρια και παρουσιάσεις ένδο-επιχειρησιακά ή σε συνεργασία με εξωτερικούς συνεργάτες με στόχο την καλύτερη εκπαίδευση – επιμόρφωση του προσωπικού.

Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ σε συνεργασία με τον Πρόεδρο Δ.Σ. αποφασίζουν την πραγματοποίηση της εκπαίδευσης.

Αν υπάρχει το συγκεκριμένο σεμινάριο αποφασίζεται η συμμετοχή ή μη της εταιρείας. Σε αντίθετη περίπτωση γίνεται έρευνα αγοράς και αποφασίζεται ο συνεργαζόμενος φορέας.

Με το τέλος της εκπαίδευσης του εργαζόμενου συμπληρώνεται το έντυπο Ε16 «Μητρώο Εκπαίδευσης Εργαζομένου».

Στις τακτικές συνεδριάσεις της επιτροπής ποιότητας γίνεται και η αξιολόγηση καθ' ενός από τα εκπαιδευτικά προγράμματα καθώς και της αποτελεσματικότητας αυτών.

Η αξιολόγηση των εκπαιδευτικών προγραμμάτων αναγράφεται στο αντίστοιχο πεδίο του εντύπου Ε04.

6.3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Η αξιολόγηση του προσωπικού πραγματοποιείται μία (1) φορά το χρόνο. Ο κάθε Διευθυντής ή Υπεύθυνος Τμήματος αξιολογεί τους υφιστάμενους του και συμπληρώνει το έντυπο Ε14 : «Αξιολόγηση Προσωπικού». Τα αποτελέσματα των αξιολογήσεων συγκεντρώνονται στον Ατομικό Φάκελο Προσωπικού που τηρεί ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ.

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Αίτηση Εργασίας-Βιογραφικά	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
2.	Αξιολόγηση Προσωπικού	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
3.	Ετήσιο Πλάνο Εκπαίδευσης	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
4.	Μητρώο Εκπαίδευσης Εργαζομένων	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για ΟΚ, Χ για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη Έκδοση	01.01.2006		
2η	Καθορισμός μεθοδολογίας εκπαίδευσης προσωπικού	01.09.2011	√	

9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι

ΜΕΘΟΔΟΛΟΓΙΑ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

Στο Συμβούλιο Ποιότητας και Ασφάλειας ανασκοπείται το ετήσιο πρόγραμμα εκπαίδευσης με βάση τις ανάγκες εκπαίδευσης του προσωπικού, λαμβάνοντας υπόψη για κάθε εργαζόμενο:

- τις θεωρητικές του γνώσεις
- την ικανότητα και την απόδοσή του στην εκτέλεση της εργασίας του
- τη δέσμευσή του ως προς την ποιότητα και την ασφάλεια
- την κρισιμότητα της εργασίας του
- τον χρόνο πρόσληψής του
- την αναγκαιότητα επανεκπαίδευσης, ιδιαίτερα σε θέματα ποιότητας
- την αναγκαιότητα εκμάθησης νέων γνώσεων και τεχνικών που θα βελτιώσουν την ποιότητα και την αποτελεσματικότητα της εργασίας του
- το αποτέλεσμα της αξιολόγηση των προηγούμενων εκπαιδευτικών σεμιναρίων

Το πρόγραμμα εκπαίδευσης καταχωρείται στο Ε 15 από τον Υπεύθυνο Ποιότητας, ως εξερχόμενο του Συμβουλίου.



GEOBRES

Nemeian Currants - Sultana Raisins S.A.

203 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ

ΚΩΔΙΚΟΣ B08	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο και τις μεθόδους που ακολουθούνται στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ για:

να περιγράψει πλήρως το σύστημα ελέγχου και αξιολόγησης των προμηθευτών που εφαρμόζεται στην εταιρεία.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή είναι γενική και εφαρμόζεται στις προμήθειες υλικών και υπηρεσιών που είναι κρίσιμα για την ποιότητα των προϊόντων της εταιρείας. Οι προμηθευτές της εταιρείας ταξινομούνται σε ομάδες:

1. Παραγωγοί σταφίδας
2. Προμηθευτές βοηθητικών υλών
3. Προμηθευτές Υλικών Συσκευασίας
4. Προμηθευτές Υπηρεσιών
5. Προμηθευτές εξοπλισμού
6. Προμηθευτές οργάνων ελέγχου

Η διαδικασία αυτή αφορά όλους τους εργαζόμενους και υπεύθυνοι για την εφαρμογή της είναι:

- Ο Υπεύθυνος Προμηθειών
- Ο Συντονιστής ΣΔΠΑΤ και
- Ο Πρόεδρος Δ.Σ.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Καρτέλα Αξιολόγησης Προμηθευτή	E17
2.	Κατάλογος Εγκεκριμένων Προμηθευτών	E18
3.	Ερωτηματολόγιο Αξιολόγησης Προμηθευτή-Τροφίμα	E19.1
4.	Ερωτηματολόγιο Αξιολόγησης Προμηθευτή-Μη Τροφίμα	E19.2

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1 ΓΕΝΙΚΑ

Σύμφωνα με την πολιτική ποιότητας, η εταιρεία έχει εγκαταστήσει ένα σύστημα ελέγχου των προμηθευτών της σε υλικά και υπηρεσίες που επηρεάζουν τα ποιοτικά χαρακτηριστικά των προϊόντων της.

Οι βασικές κατευθύνσεις στην αξιολόγηση των προμηθευτών είναι:

- Ποιότητα
- Χρόνοι παράδοσης
- Συμφωνία στην ποσότητα των υλικών
- Διάθεση για συνεργασία και επίλυση τυχόν προβλημάτων
- ²πληροφοριακά στοιχεία όπως φυλλάδια, prospectus προϊόντων, πιστοποιητικά ποιότητας, δείγματα κλπ.
- ²εκθέσεις από επισκέψεις ή/ και επιθεωρήσεις που έγιναν στον προμηθευτή.
- ²εργαστηριακές αναλύσεις που έχουν πραγματοποιηθεί
- ²στοιχεία για τις ποσότητες ελαττωματικών προϊόντων που μας παρέδωσε
- ²στοιχεία για λάθη στην εκτέλεση των εργασιών ή υπηρεσιών που μας παρείχε

6.2 ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΤΩΝ ΠΑΡΑΓΩΓΩΝ ΣΤΑΦΙΔΑΣ

Η αξιολόγηση των παραγωγών της σταφίδας πραγματοποιείται με τους παρακάτω τρόπους:

- Επικοινωνία του Υπεύθυνου Ποιότητας με τον Παραγωγό της σταφίδας για την λήψη στοιχείων σχετικών με το μέγεθος της παραγωγής, την ποιότητα καθώς και τον προβλεπόμενο χρόνο συλλογής και παράδοσης.
- Επίσκεψη στον τόπο καλλιέργειας για την αξιολόγηση του τρόπου συλλογής και ξήρανσης της σταφίδας καθώς και των αποθηκευτικών χώρων των παραγωγών.
- Στην περίπτωση που κριθεί απαραίτητο λαμβάνεται δείγμα για περαιτέρω εργαστηριακές ή άλλες αναλύσεις (οπτικές), με σκοπό να αξιολογηθούν καλύτερα τα ποιοτικά χαρακτηριστικά της συγκεκριμένης σοδειάς.
- Χρήση της εμπειρίας από παλαιότερη συνεργασία με τον παραγωγό (αξιοπιστία, παράδοση, ποιοτικά χαρακτηριστικά).
- Με συνδυασμό των παραπάνω όπου είναι δυνατό.

6.3 ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΤΩΝ ΥΠΟΛΟΙΠΩΝ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ

Οι τρόποι αξιολόγησης των Προμηθευτών των ομάδων (2) έως (6) είναι οι ακόλουθοι:

- Με ερωτηματολόγιο (E19.1-E19.2) το οποίο αποστέλλεται στην εταιρεία του προμηθευτή
- Επιτόπια αξιολόγηση στις εγκαταστάσεις του προμηθευτή
- Συμμόρφωση με τις προδιαγραφές που απαιτούνται από την εταιρεία
- Εμπειρία από προηγούμενη συνεργασία

Η επιλογή του τρόπου αξιολόγησης του προμηθευτή εξαρτάται από το είδος των προμηθευόμενων υλικών και τον βαθμό που επηρεάζουν την ποιότητα του τελικού προϊόντος.

6.4 ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΩΝ

Η εταιρεία διαθέτει Κατάλογο Παραγωγών σε ηλεκτρονική μορφή. Ο Υπεύθυνος Ποιότητας συγκεντρώνει ετησίως τα στοιχεία για τυχόν προβλήματα στην παραλαβή της σταφίδας από τα συμπληρωμένα ζυγολόγια και τα καταγράφει στη στήλη παρατηρήσεις του Καταλόγου.

6.5 ΚΑΤΑΤΑΞΗ ΑΞΙΟΛΟΓΗΜΕΝΩΝ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ ΣΕ ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Οι προμηθευτές των ομάδων (2) ως (6) που έχουν αξιολογηθεί με έναν από τους προαναφερόμενους τρόπους κατατάσσονται από τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ, σε μία από τις τρεις κατηγορίες που ακολουθούν:

ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ I: Προμηθευτές που έχουν πιστοποιηθεί κατά ISO 9001 ή έχουν με βάση την προηγούμενη εμπειρία ικανοποιητική απόδοση. Από τους προμηθευτές αυτούς η εταιρεία προμηθεύεται ανεπιφύλακτα προϊόντα ή υπηρεσίες.

ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ II: Προμηθευτές σε φάση ελέγχου. Στην κατηγορία αυτή κατατάσσονται οι προμηθευτές οι οποίοι κατά την αξιολόγηση προκύπτει ότι δεν καλύπτουν επαρκώς τις απαιτήσεις ποιότητας.

Τα αποτελέσματα της αξιολόγησης των προμηθευτών σε μια από τις παραπάνω κατηγορίες καταγράφεται στην Καρτέλα Αξιολόγησης Προμηθευτή, Ε08.

ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΙΙΙ: Προμήθευτες που δεν καλύπτουν τις απαιτήσεις ποιότητας και από τους οποίους η εταιρεία δεν προμηθεύεται υλικά ή υπηρεσίες.

6.6 ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΩΝ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ

Με βάση τα αποτελέσματα της αξιολόγησης ο Υπεύθυνος Ποιότητας συντάσσει τον «Κατάλογο Εγκεκριμένων Προμηθευτών» Ε18, όπου αναφέρονται τα στοιχεία των προμηθευτών, η κατηγορία στην οποία εντάσσονται τα υλικά-υπηρεσίες τα οποία προμηθεύουν την εταιρεία και τυχόν παρατηρήσεις.

Προμηθευτές οι οποίοι δεν περιέχονται στον «Κατάλογο Εγκεκριμένων Προμηθευτών» δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται από την εταιρεία. Αν για οποιοδήποτε λόγο είναι ανάγκη να χρησιμοποιηθούν άλλοι προμηθευτές αυτό γίνεται μόνο μετά από έγκριση του Προέδρου και εφόσον στη συνέχεια ενεργοποιηθεί η διαδικασία αξιολόγησης προμηθευτών. Τα υλικά που προμηθεύεται η εταιρεία από μη εγκεκριμένους προμηθευτές υπόκεινται σε αυξημένους ελέγχους κατά την παραλαβή τους καθώς και σε αποστολή δειγμάτων για εργαστηριακούς ελέγχους, αν απαιτείται.

6.7 ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ ΠΑΡΑΓΩΓΩΝ-ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ ΚΑΙ ΥΛΙΚΩΝ

Ο έλεγχος στα προϊόντα/ υπηρεσίες των προμηθευτών είναι διαρκής. Ο Υπεύθυνος ποιότητας πριν την ανασκόπηση από τη Διοίκηση, συγκεντρώνει στοιχεία μη συμμορφώσεων των παραγωγών από τα ζυγολόγια και των υπολοίπων προμηθευτών από το αρχείο μη συμμορφούμενου προϊόντος. Επεξεργάζεται τα δεδομένα και επαναξιολογεί τους προμηθευτές.

Κατά την επαναξιολόγηση αποφασίζεται:

- Η παραμονή του προμηθευτή στην ίδια κατηγορία
- Αλλαγή στην κατηγορία του προμηθευτή

Προμηθευτές της κατηγορίας III μπορούν να αλλάξουν κατηγορία μόνο όταν παρουσιάσουν τεκμήρια ότι οι λόγοι απόρριψης τους έχουν εκλείψει.

Ανασκόπηση Προμηθευτών είναι δυνατόν να γίνει και σε οποιοδήποτε άλλο χρόνο, εφόσον υπάρξουν στοιχεία τα οποία καταδεικνύουν υποβάθμιση της ποιότητας ή παρατηρούνται προβλήματα όσον αφορά στην συνέπεια των παραδόσεων των υλικών.

Ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ ενημερώνει τη Διοίκηση κατά την Ανασκόπηση του Συστήματος σχετικά με τα παραπάνω. Ανάλογα με την πολιτική της η εταιρεία αποφασίζει τη συνέχιση της συνεργασίας με παραγωγούς/προμηθευτές για τους οποίους έχουν καταγραφεί μη συμμορφώσεις.

6.8 ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΛΛΑΓΗΣ ΚΑΤΗΓΟΡΙΑΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ

Η καταγραφή και ο χειρισμός μη συμμορφώσεων προμηθευτών περιγράφεται στη διαδικασία B11.

Μετά από μη συμμορφώσεις σε 2 διαδοχικές εντολές αγοράς από συγκεκριμένο προμηθευτή εξετάζεται η πιθανότητα αλλαγής κατηγορίας:

Για προμηθευτές των κατηγοριών (I) και (II) κατάταξη στην κατηγορία (III)

Ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ εξετάζει την σπουδαιότητα των μη συμμορφώσεων, την πρότερη συνεργασία και τον τρόπο ανταπόκρισης του προμηθευτή στις προτεινόμενες διορθωτικές ενέργειες.

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Καρτέλα Αξιολόγησης Προμηθευτή	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
2.	Κατάλογος Εγκεκριμένων Προμηθευτών	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
3.	Ερωτηματολόγιο Αξιολόγησης Προμηθευτή-Τροφίμα	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
4.	Ερωτηματολόγιο Αξιολόγησης Προμηθευτή-Μη Τροφίμα	Συντονιστής ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για ΟΚ, Χ για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Καθορισμός περισσότερων κριτηρίων αξιολόγησης προμηθευτών	01.09.2011	√	



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΠΑΡΑΤΟΤΗ ΣΤΑΦΙΔΑΣ

ΚΩΔΙΚΟΣ B09	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 1		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο και τις μεθόδους που ακολουθούνται στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ για την υλοποίηση προϊόντος υπό ελεγχόμενες συνθήκες.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΛΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αναφέρεται στην επεξεργασία της σταφίδας και τη συσκευασία της από την εταιρία Γ.ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ.

Αρμόδιοι για την διαδικασία αυτή είναι:

Πρόεδρος Δ.Σ.

- Υπεύθυνος για την έγκριση της διαδικασίας.

Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ

- Υπεύθυνος για την σύνταξη της διαδικασίας.

Υπεύθυνος Παραγωγής

- Υπεύθυνος για την τήρηση της διαδικασίας.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1	Ενότητα Γ: Σύστημα HACCP	

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Δελτίο Παραγωγής	E20

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

Βλ. Ενότητα Γ διαδικασίες Γ05 και Γ06.

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.9 ΓΕΝΙΚΑ

Η δραστηριότητα της εταιρείας Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ συνίσταται στην επεξεργασία της Σουλτανίνας και της Μαύρης Κορινθιακής σταφίδας για την παραγωγή των εμπορικών τύπων που αναφέρονται στη συνέχεια:

- I. Σουλτανίνα: No 0, No 0 jumbo, No 1, No 2, No 4, No 5, No 21, No 22, No 24.
- II. Μαύρη Κορινθιακή: 1^η, 2^η και 3^η ποιότητα στα μεγέθη small, medium, shiftings.

Οι εγκαταστάσεις επεξεργασίας της σταφίδας περιλαμβάνουν εξοπλισμό που λειτουργεί σε σειρά, όπως φαίνεται στο παράρτημα (I), που επισυνάπτεται στη διαδικασία. Στη συνέχεια περιγράφεται αναλυτικά η παραγωγική διαδικασία.

6.10 ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ

Ο προγραμματισμός παραγωγής γίνεται από τον Πρόεδρο της εταιρείας σε συνεργασία με τον Υπεύθυνο Παραγωγής, με κριτήρια τα ακόλουθα:

- Δυναμικότητα παραγωγής
- Όγκος παραγγελιών
- Προγραμματισμένες παραλαβές α' ύλης
- Ύψος αποθεμάτων
- Άλλοι παράγοντες

6.11 ΔΕΛΤΙΟ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ

Ο Υπεύθυνος Παραγωγής εκδίδει τα Δελτία Παραγωγής (E20) των προϊόντων σύμφωνα με τον προγραμματισμό παραγωγής.

Το Δελτίο Παραγωγής αναφέρει τα ακόλουθα:

- Ημερομηνία Παραγωγής
- Εμπορικό τύπο σταφίδας

- Ποσότητα Παραγγελίας
- Ποσοστό θείωσης
- Συσκευασία
- Τιμές ρύθμισης των παραμέτρων της παραγωγικής διαδικασίας
- Στοιχεία εκτύπωσης στην συσκευασία

Στη συνέχεια το έντυπο E20 διαβιβάζεται στον Εργοδηγό Παραγωγής, ο οποίος είναι αρμόδιος για τη ρύθμιση των παραμέτρων της παραγωγικής διαδικασίας.

Ο Εργοδηγός Παραγωγής είναι υπεύθυνος για την κατάλληλη προετοιμασία του χώρου παραγωγής και του προσωπικού που εργάζεται σε αυτόν.

Επίσης συμπληρώνει το Δελτίο Παραγωγής τις πραγματικές τιμές των παραμέτρων που μετρήθηκαν σε κάθε στάδιο της παραγωγικής διαδικασίας.

6.12 ΑΝΑΛΥΤΙΚΗ ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.12.1 Μεταφορά της α' ύλης στο χώρο παραγωγής

Η παραλαβή και ο έλεγχος της α' ύλης περιγράφεται στην διαδικασία ΔΠ09 «Έλεγχος και Δοκιμές» και η τοποθέτησή της στην αποθήκη γίνεται με βάση τον τύπο και το μέγεθος της σταφίδας. Η αποθηκευμένη α' ύλη ελέγχεται περιοδικά για την υγρασία της.

Ο Εργοδηγός Παραγωγής επιλέγει την α' ύλη που θα χρησιμοποιηθεί για την παραγωγή, ώστε να είναι η απαιτούμενη από το Δελτίο παραγωγής και σύμφωνα με την θέση της στην αποθήκη. Στη συνέχεια γίνεται η τροφοδοσία στο σιλό της μονάδας, από τον Υπάλληλο Αποθήκης, με την μεταφορά της προς επεξεργασία σταφίδας στον ιμάντα μεταφοράς. Η ταχύτητα τροφοδοσίας ρυθμίζεται και ελέγχεται από τον Εργοδηγό Παραγωγής στον ρυθμιστή τροφοδοσίας (βάσει της τιμής της ποσότητας Παραγωγής α' ύλης στο Δελτίο Παραγωγής).

6.12.2 Προετοιμασία Σουλτανίνας

Η προετοιμασία της Σουλτανίνας περιλαμβάνει τα ακόλουθα στάδια:

I. Πλύση (1^η)

Το πρώτο στάδιο της επεξεργασίας της σταφίδας είναι ο καθαρισμός με νερό ώστε να απομακρυνθούν ακαθαρσίες, ενδεχόμενα υπολείμματα γεωργικών φαρμάκων και ξένα σωματίδια (γαιώδεις προσμίξεις, μέταλλα). Το νερό που χρησιμοποιείται στην πρώτη φάση του πλυσίματος είναι ανακυκλούμενο ενώ ακολουθεί ψεκάσμος με τρεχούμενο νερό συνεχούς ροής που προέρχεται από γεώτρηση. Επίσης έλεγχος για την καταλληλότητα του νερού και ανάλογη χλωρίωση του, έχει γίνει σύμφωνα με την Ισχύουσα Νομοθεσία

II. Θείωση

Η θείωση της Σουλτανίνας έχει σκοπό να αποκτήσει η σταφίδα ελκυστικό χρώμα και γίνεται με έκθεση σε διοξείδιο του θείου (SO₂). Ο θάλαμος θείωσης ελέγχεται ηλεκτρονικά από ειδικό πίνακα. Οι παράμετροι που ρυθμίζονται σε αυτό το στάδιο από τον Εργοδηγό Παραγωγής βάσει του Δελτίου παραγωγής είναι:

- η ποσότητα του διοξειδίου του θείου που ελευθερώνεται στο θάλαμο
- ο χρόνος περιστροφής του κυλίνδρου

Το χρησιμοποιούμενο SO₂ είναι απαλλαγμένο προσμίξεων και η ποσότητα του κυμαίνεται σε περιορισμένα όρια.

Το στάδιο της θείωσης δεν εφαρμόζεται όταν υπάρχει απαίτηση του πελάτη για φυσικό προϊόν.

III. Πλύση (2^η)

Το στάδιο αυτό ακολουθεί τα αναγραφόμενα στην παράγραφο (I)

IV. Ξήρανση

Η ξήρανση γίνεται σε φούρνο, ο οποίος θερμαίνεται με υγραέριο. Ο φούρνος ελέγχεται ηλεκτρονικά από ειδικό πίνακα. Ο Εργοδηγός Παραγωγής ρυθμίζει την θερμοκρασία του φούρνου ανάλογα με την υγρασία της σταφίδας και βάσει του Δελτίου Παραγωγής. Η ποσότητα της σταφίδας που εισάγεται στο φούρνο ρυθμίζεται και ελέγχεται από τον Εργοδηγό Παραγωγής στον ειδικό ρυθμιστή (βάσει της τιμής της ποσότητας Παραγωγής α' ύλης στο Δελτίο Παραγωγής).

Μετά τη ξήρανση ακολουθεί ψύξη της σταφίδας ώστε να αποκτήσει τη θερμοκρασία περιβάλλοντος και να είναι δυνατή η περαιτέρω επεξεργασία της.

6.12.3 Καθαρισμός σταφίδας-Διαχωρισμός μεγέθους

Τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας που αφορούν στο καθαρισμό και στο διαχωρισμό μεγέθους είναι κοινά για την Σουλτανίνα και για την Μαύρη Κορινθιακή σταφίδα και αναφέρονται παρακάτω. Η Μαύρη Κορινθιακή σταφίδα, πριν ακολουθήσει τα διαδοχικά αυτά στάδια, πλένεται.

Η ποσότητα της σταφίδας που ακολουθεί τα στάδια αυτά, ρυθμίζεται από τον Εργοδηγό Παραγωγής σύμφωνα με την ποσότητα παραγωγής (συσκευασίας) του Δελτίου Παραγωγής.

I. Διαχωρισμός μεγέθους

Ο διαχωρισμός της σταφίδας ανάλογα με το μέγεθος γίνεται με σύστημα κόσκινων διαφορετικών διαμέτρων. Το στάδιο αυτό επαναλαμβάνεται τουλάχιστον τρεις φορές στην παραγωγική διαδικασία. Ο Εργοδηγός Παραγωγής είναι αρμόδιος για την τοποθέτηση των κατάλληλων κόσκινων (μέγεθος διαμέτρων) ανάλογα με την απαίτηση του Δελτίου Παραγωγής.

II. Απομίσχωση

Η απομίσχωση γίνεται στην κοπτική η οποία αποτελείται από έναν άξονα πάνω στον οποίο είναι τοποθετημένα μαχαίρια που κατά την περιστροφή τους αναδεύουν και ωθούν τη μάζα των σταφυλιών έτσι ώστε με την τριβή να αποσπώνται οι μίσχοι. Ο Εργοδηγός Παραγωγής είναι υπεύθυνος για την ρύθμιση του διάκενου των μαχαιριών και της ταχύτητας περιστροφής βάσει του Δελτίου Παραγωγής.

III. Αποβολή ξένων σωματιδίων(ελαφρύτερων)

Η αποβολή των ελαφρύτερων σωματιδίων (μίσχων κ.α) γίνεται στον αεριστήρα και ο Εργοδηγός Παραγωγής ρυθμίζει τη ροή του αέρα σύμφωνα με το Δελτίο Παραγωγής ώστε να επιτυγχάνεται η απαιτούμενη αποβολή χωρίς απώλειες της σταφίδας.

IV. Λάδωμα

Το λάδωμα της σταφίδας γίνεται με σταγόνες φυτικού λαδιού (sultanoil, durcex) με σκοπό την συντήρηση της σταφίδας και την ομοιόμορφη εμφάνιση του προϊόντος. Η ροή του λαδιού ρυθμίζεται από τον Εργοδηγό Παραγωγής, ο οποίος παρακολουθεί και την στάθμη στο δοχείο που περιέχει το λάδι, ώστε να προστίθεται νέα ποσότητα όταν απαιτείται.

Το στάδιο αυτό δεν εφαρμόζεται για την Μαύρη Κορινθιακή σταφίδα.

V. Διαλογή

Σκοπός της διαλογής είναι η απομάκρυνση των ξένων σωματιδίων και της ακατάλληλης σταφίδας που δεν επιτεύχθηκε στα προηγούμενα στάδια καθαρισμού. Η διαλογή γίνεται από προσωπικό, που είναι εκπαιδευμένο στα θέματα υγιεινής που αφορούν στην διεργασία.

VI. Απομάκρυνση μεταλλικών αντικειμένων

Ο καθαρισμός των σταφίδων συνεχίζεται με τη διέλευσή τους από ανιχνευτή για την απομάκρυνση των μεταλλικών αντικειμένων.

VII. Ζύγιση

Η ρύθμιση του ζυγού γίνεται ανάλογα με τις απαιτήσεις του Δελτίου Παραγωγής σχετικά με την συσκευασία, από τον Εργοδηγό Παραγωγής. Ο Υπάλληλος που παρακολουθεί την διεργασία, όταν υπάρχει απόκλιση από το επιθυμητό βάρος, συμπληρώνει την απαιτούμενη ποσότητα προϊόντος.

VIII. Συσκευασία

Η συσκευασία του προϊόντος γίνεται σε χαρτοκιβώτια, μετά την τοποθέτηση κατάλληλης σακούλας πολυαιθυλενίου και σε ποσότητα: 10kg, 12,5Kg ή 15 kg προϊόντος.

Στην συσκευασία εκτυπώνονται τα παρακάτω στοιχεία:

- Στοιχεία εταιρείας
- Τύπο σταφίδας
- Μέγεθος σταφίδας
- Ποσότητα προϊόντος
- Ημερομηνία παραγωγής
- Ημερομηνία λήξης
- Κωδικό προϊόντος (bar code)
- Στοιχεία πελάτη

Οι ρυθμίσεις για την εκτύπωση γίνονται σύμφωνα με τα αναγραφόμενα στο Δελτίο Παραγωγής, έντυπο E20.

ΙΧ. Απεντόμωση

Η απεντόμωση γίνεται προκειμένου να επιτυγχάνεται η διατήρηση του προϊόντος χωρίς την προσβολή του, από έντομα. Η διεργασία γίνεται υπό την επίβλεψη ειδικού επιστήμονα σε θάλαμο κατάλληλα εξοπλισμένο σύμφωνα με συγκεκριμένη οδηγία ώστε να διασφαλίζεται ότι η απεντόμωση γίνεται ελεγχόμενα και με ασφάλεια.

Χ. Διατήρηση/ παράδοση

Οι συσκευασίες των τελικών προϊόντων αποθηκεύονται σε ειδικό χώρο και αναγράφουν στοιχεία του προϊόντος και του πελάτη.

Η διατήρηση του συσκευασμένου προϊόντος διασφαλίζεται με την εφαρμογή κατάλληλης μεθόδου απεντόμωσης.

Μετά την απεντόμωση τα προϊόντα είναι έτοιμα για παράδοση στον πελάτη. Μέχρι την ετοιμασία της αποστολής στον προβλεπόμενο προορισμό τα προϊόντα ανά παραγγελία διατηρούνται σε ειδικούς χώρους της αποθήκης.

Η αναγνώριση των προϊόντων ανά παραγγελία είναι δυνατή από τα στοιχεία της συσκευασίας, και στους χώρους παραμονής τους τοποθετούνται κατά τρόπο ώστε να είναι ορατή η σήμανση των συσκευασιών.

Ο χειρισμός των προϊόντων γίνεται από το προσωπικό της αποθήκης, που φροντίζει να μην προκαλέσει προβλήματα στην ποιότητα του προϊόντος.

Κατά τη φόρτωση μαζί με τα συνοδευτικά έγγραφα του φορτίου (δελτίο αποστολής κλπ) κοινοποιούνται στον μεταφορέα, οι απαιτούμενες συνθήκες διατήρησης του προϊόντος κατά τη μεταφορά μέχρι την παράδοση στον πελάτη.

6.13 ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΜΕΝΟΥ-ΕΝΔΙΑΜΕΣΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ & ΥΠΟΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

Μετά την συσκευασία του τελικού προϊόντος, ο Εργοδηγός Παραγωγής συμπληρώνει το Δελτίο Παραγωγής με τα παρακάτω στοιχεία:

- ποσότητα ετοιμού προϊόντος
- ποσότητα ημιέτοιμου προϊόντος (Το ενδιάμεσο προϊόν προκύπτει κατά το στάδιο διαχωρισμού μεγέθους, τοποθετείται στην «Αποθήκη ενδιάμεσων» και

επαναχρησιμοποιείται για την παραγωγή διαφορετικού εμπορικού τύπου σταφίδας).

- ποσότητα υποπροϊόντων/ σκάρτων (μίσχοι, ακατάλληλες ρώγες, ξένα σωματίδια κ.α) των διαφόρων σταδίων της παραγωγικής διαδικασίας (Τα υποπροϊόντα τοποθετούνται σε συγκεκριμένη θέση της αποθήκης και διατίθενται για ζωοτροφές ή για χρήση στη ποτοποιία).

Το συμπληρωμένο Δελτίο Παραγωγής (E20) διαβιβάζεται στον Υπεύθυνο Παραγωγής. Με αντίγραφο του E20 ενημερώνεται ο Υπεύθυνος Τιμολόγησης ώστε να καταχωρήσει τις παραπάνω ποσότητες στο αρχείο της αποθήκης.

7. ΑΡΧΕΙΑ

A/A	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Δελτίο Παραγωγής	Υπεύθυνος Παραγωγής	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1 ^η			





GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΜΗ ΑΣΦΑΛΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ-ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ

ΚΩΔΙΚΟΣ B10	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 1		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο και τις μεθόδους που ακολουθούνται στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΒΕΕ για να περιγραφούν οι ενέργειες που πραγματοποιούνται κατά τον χειρισμό και τον έλεγχο των μη συμμορφούμενων & και μη ασφαλών προϊόντων.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή είναι γενική και εφαρμόζεται σε κάθε περίπτωση που εντοπίζεται μη συμμορφούμενο προϊόν. Η διαδικασία αναφέρεται και στα προϊόντα που εντοπίζονται ως μη συμμορφούμενα μετά την παράδοση στον πελάτη.

Αρμόδιοι για την διαδικασία αυτή είναι:

Πρόεδρος Δ.Σ.

- Υπεύθυνος για την έγκριση της διαδικασίας.

Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ

- Υπεύθυνος για την σύνταξη και την τήρηση της διαδικασίας.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

Α/Α	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1	Σύστημα HACCP	Ενότητα Γ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

Α/Α	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Χειρισμός Μη-Ασφαλών-Μη Συμμορφούμενων Προϊόντων	E22

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.14 ΓΕΝΙΚΑ

Μη συμμορφούμενο -μη ασφαλές προϊόν ορίζεται οποιοδήποτε προϊόν βρίσκεται εκτός προδιαγραφών τις οποίες έχει θέσει η εταιρεία ή προϊόν του οποίου η κατανάλωση ή η προσθήκη στο τελικό προϊόν αποτελεί κίνδυνο για την υγεία του καταναλωτή.

Προδιαγραφές, ορίζονται τα ποιοτικά χαρακτηριστικά των προϊόντων που παράγει η εταιρεία και τηρούνται σε αρχεία (ελεγχόμενα έγγραφα). Σε κάθε ελεγχόμενο έντυπο της εταιρείας που σχετίζεται με την διακίνηση προϊόντων υπάρχει η δυνατότητα αναγραφής ειδικών απαιτήσεων (ποιότητας, συσκευασίας, χρόνου κ.λ.π.) που αποτελούν και αυτές προδιαγραφές της εταιρείας

Μη συμμορφούμενα προϊόντα που εντοπίζονται κατά την διενέργεια ελέγχων ποιότητας στις πρώτες ύλες στα ενδιάμεσα και στα τελικά προϊόντα, εσωτερικών επιθεωρήσεων ή κατά την εφαρμογή των διαδικασιών του συστήματος, χειρίζονται κατάλληλα χωρίς να είναι απαραίτητη σήμανση αυτών.

6.15 ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΙΣ ΕΙΣΕΡΧΟΜΕΝΩΝ ΥΛΙΚΩΝ

Μη συμμορφώσεις σε εισερχόμενα υλικά/προϊόντα εντοπίζονται από τον Υπεύθυνο Παραλαβής ή/και τον Υπεύθυνο Παραγωγής και στη συνέχεια αποφασίζουν σε συνεργασία με τον Υπεύθυνο Ποιότητας και τον Πρόεδρο μία από τις παρακάτω ενέργειες :

- Επιστροφή των υλικών/προϊόντων στον προμηθευτή/παραγωγό.
- Αποδοχή των υλικών/προϊόντων και διαφορετική χρήση αυτών
- Διακανονισμό της διαφοράς σε επόμενη παραγγελία

Οι μη συμμορφώσεις που διαπιστώνονται καταγράφονται από τον Υπεύθυνο Ποιότητας στο έντυπο «Μη συμμορφούμενα προϊόντα», Ε22, με εξαίρεση την παραλαβή σταφίδας (α'ύλη), όπου τα περιστατικά άρνησης παραλαβής λόγω μη συμμόρφωσης δεν καταγράφονται.

6.16 ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΙΣ ΕΝΔΙΑΜΕΣΩΝ ΚΑΙ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

Μη συμμορφώσεις στα ενδιάμεσα και τελικά προϊόντα, σε όλα τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας, εντοπίζονται είτε από τον Εργοδηγό Παραγωγής είτε από τον Υπεύθυνο Ποιοτικού Ελέγχου. Οι μη συμμορφώσεις ενδιάμεσων και τελικών προϊόντων αναφέρονται σε αποκλίσεις που εντοπίζονται κατά τον ποιοτικό έλεγχο, οπότε αντιμετωπίζονται με:

- διόρθωση των χαρακτηριστικών του προϊόντος με κατάλληλες τεχνικές και επανέλεγχο για επαλήθευση της καταλληλότητάς του
- χρησιμοποίησή του για την παραγωγή προϊόντος διαφορετικού εμπορικού τύπου
- αποστολή στον πελάτη μετά από έγγραφη ενημέρωσή του από τον Υπεύθυνο Ποιότητας με την έγκριση του Προέδρου και την έγγραφη συναίνεση του πελάτη ή νόμιμου εκπροσώπου του
- απόρριψη του προϊόντος

Οι μη συμμορφώσεις και ο χειρισμός τους καταγράφεται στο έντυπο E22.

6.17 ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΟΥΜΕΝΟ ΤΕΛΙΚΟ ΠΡΟΪΟΝ ΠΟΥ ΕΧΕΙ ΔΙΑΤΕΘΕΙ ΣΤΟΝ ΠΕΛΑΤΗ

Ειδικά στην περίπτωση που η μη συμμόρφωση του προϊόντος εντοπίζεται μετά την παράδοσή του στον πελάτη, τότε ακολουθούνται οι ακόλουθες ενέργειες.

Ο Υπεύθυνος Ποιότητας επιβεβαιώνει τα στοιχεία των παρτίδων στις οποίες έχει εντοπιστεί το πρόβλημα της μη-συμμόρφωσης. Σε συνεργασία με τον Υπεύθυνο Ποιοτικού Ελέγχου γίνεται εκτίμηση της σοβαρότητας της μη συμμόρφωσης του προϊόντος, εντοπίζονται τα αίτια και οι κίνδυνοι που η κατανάλωση του προϊόντος εμπεριέχει.

Στη συνέχεια ενημερώνεται ο Πρόεδρος της εταιρίας και αποφασίζεται ο χειρισμός του προβλήματος που μπορεί να περιλαμβάνει:

- Επικοινωνία με τον πελάτη και ενημέρωσή του για τα ακριβή χαρακτηριστικά του μη συμμορφούμενου προϊόντος, τα αίτια κλπ.
- Ανάκληση του προϊόντος (B12)
- Ενημέρωση αρμόδιας αρχής, όταν το πρόβλημα θεωρείται μεγάλης έκτασης

Τα ανακληθέντα προϊόντα όταν επιστρέφουν στην εταιρία, χειρίζονται όπως αναφέρεται στην παράγραφο 6.4.

Σε κάθε περίπτωση οι μη συμμορφώσεις και ο χειρισμός τους καταγράφονται στο έντυπο Ε22 «Μη συμμορφούμενα προϊόντα».

6.18 ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΛΟΙΠΩΝ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ

Μη συμμορφώσεις που σχετίζονται με τις αποκλίσεις από τις διαδικασίες του Συστήματος Ποιότητας χειρίζονται και ελέγχονται σύμφωνα με όσα περιγράφονται στη διαδικασία «Εσωτερικές Επιθεωρήσεις».

Μη συμμορφώσεις που σχετίζονται με την επίδοση των προμηθευτών εμπίπτουν στη διαδικασία «Αξιολόγηση Προμηθευτών» χειρίζονται και ελέγχονται σύμφωνα με όσα περιγράφονται σε αυτή.

7. ΑΡΧΕΙΑ

A/A	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Χειρισμός Μη Ασφαλών-Μη Συμμορφούμενων Προϊόντων	Υπεύθυνος Παραγωγής	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1 ^η			



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ

ΚΩΔΙΚΟΣ B11	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο και τις μεθόδους που ακολουθούνται στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ για να περιγραφούν οι τεκμηριωμένες διαδικασίες της εταιρείας που επαληθεύουν την πραγματοποίηση προληπτικών και διορθωτικών ενεργειών και οι οποίες αποσκοπούν στην βελτίωση και την ορθή εφαρμογή των προαπαιτούμενων προγραμμάτων. ²Διορθωτικές ενέργειες λαμβάνονται για αστοχίες, λάθη ή προβλήματα που έχουν συμβεί ενώ προληπτικές ενέργειες λαμβάνονται για την πρόληψη εμφάνισης αυτών.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή είναι γενική και εφαρμόζεται σε όλες τις δραστηριότητες της εταιρείας και στις διαδικασίες του Συστήματος σχετικά με τις διορθωτικές ενέργειες που λαμβάνονται όταν υπάρχει απόκλιση από τα κρίσιμα όρια ή όταν υπάρχει μη συμμόρφωση στην εφαρμογή των προαπαιτούμενων προγραμμάτων.

Αρμόδιοι για την διαδικασία αυτή είναι:

Πρόεδρος Δ.Σ.

- Υπεύθυνος για την έγκριση της διαδικασίας.

Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ

- Υπεύθυνος για την σύνταξη και την τήρηση της διαδικασίας.
-

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1	Σύστημα HACCP	Ενότητα Γ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Χειρισμός Μη-Ασφαλών-Μη Συμμορφούμενων Προϊόντων	E22

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.19 ΓΕΝΙΚΑ

Η εταιρία προκειμένου να εξασφαλίσει τη διαρκή βελτίωση του συστήματος έχει αναπτύξει έναν τεκμηριωμένο τρόπο για την ανάληψη ενεργειών, που αφορούν στις υπαρκτές και τις εν δυνάμει μη συμμορφώσεις του Συστήματος ΣΔΠΑΤ.

²Διορθωτικές ή προληπτικές ενέργειες μπορούν να ξεκινούν από:

- αποφάσεις της Διοίκησης ή προτάσεις εργαζόμενων
- παράπονα πελατών
- εσωτερικούς και εξωτερικούς ελέγχους που γίνονται στην επιχείρηση
- λάθη και αστοχίες που έγιναν κατά την εκτέλεση των εργασιών της επιχείρησης
- συμβούλια, meetings της επιχείρησης

6.20 ΕΝΤΟΠΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΤΩΝ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ

Μη συμμορφώσεις εντοπίζονται κατά τη διάρκεια ελέγχων του προϊόντος ή των διεργασιών της εταιρείας. Μετά τον εντοπισμό τους ενημερώνεται ο Υπεύθυνος του τμήματος.

Ο Υπεύθυνος του Τμήματος διερευνά τα αίτια που προκάλεσαν τη μη συμμόρφωση και εξετάζει την έκταση της μη συμμόρφωσης και των επιπτώσεων που έχει στη δραστηριότητα της εταιρείας. Για την εξέταση αυτή είναι πιθανό να χρησιμοποιηθούν τα αρχεία ποιότητας του Συστήματος. Από τη διερεύνηση αυτή προκύπτει η ανάγκη ανάληψης κατάλληλων ενεργειών προκειμένου να εξασφαλιστεί ότι η συγκεκριμένη μη συμμόρφωση δεν θα επαναληφθεί.

Ο Υπεύθυνος Τμήματος ανάλογα με τη σοβαρότητα του προβλήματος είναι δυνατό να ενημερώσει τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ για να τον κατευθύνει.

6.21 ΑΝΑΛΗΨΗ ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΩΝ ΕΝΕΡΓΕΙΩΝ

Με βάση την προηγούμενη διερεύνηση σχεδιάζεται η κατάλληλη διορθωτική ενέργεια και ορίζεται ο υπεύθυνος υλοποίησης και ο χρόνος υλοποίησης. Για την υλοποίησή της απαιτείται η έγκριση από τον Υπεύθυνο Ποιότητας ή από τον Πρόεδρο, όταν η διορθωτική ενέργεια έχει σχεδιαστεί και προταθεί από τον Υπεύθυνο Ποιότητας.

Μετά την υλοποίηση της ενέργειας ο οριζόμενος Υπεύθυνος υλοποίησης ενημερώνει τον Υπεύθυνο τμήματος και τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ για τα αποτελέσματα. Ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ επιβεβαιώνει και αξιολογεί την αποτελεσματικότητα της ενέργειας.

Στην περίπτωση απόκλισης από τα κρίσιμα όρια των κρίσιμων σημείων ελέγχου, οι διορθωτικές ενέργειες καθώς και ο Υπεύθυνος για αυτές φαίνονται στον Πίνακα HACCP.

6.22 ΠΡΟΣΔΙΟΡΙΣΜΟΣ ΠΙΘΑΝΩΝ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ

Εντοπισμός αιτιών που είναι πιθανό να οδηγήσουν σε μη συμμορφώσεις γίνεται είτε κατά τη διάρκεια των ελέγχων του προϊόντος ή των διεργασιών της εταιρείας είτε από την επεξεργασία των δεδομένων των αρχείων ποιότητας. Μετά τον εντοπισμό τους ενημερώνεται ο Υπεύθυνος του τμήματος.

Ο Υπεύθυνος τμήματος αξιολογεί τα δεδομένα και εκτιμά την πιθανότητα εμφάνισης της μη συμμόρφωσης.

6.23 ΑΝΑΓΚΗ ΛΗΨΗΣ ΜΕΤΡΩΝ-ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΩΝ ΕΝΕΡΓΕΙΩΝ ΜΗ ΕΠΑΝΕΜΦΑΝΙΣΗΣ

Ανάλογα με τις προβλεπόμενες επιπτώσεις της πιθανής μη συμμόρφωσης ο Υπεύθυνος Τμήματος προσδιορίζει τις κατάλληλες ενέργειες που εξαλείφουν τον κίνδυνο εμφάνισης της συγκεκριμένης μη συμμόρφωσης. Ο προσδιορισμός των ενεργειών αυτών μπορεί να γίνει σε συνεργασία με τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ.

Κατά τον σχεδιασμό των ενεργειών καθορίζονται ο υπεύθυνος και ο χρόνος υλοποίησής τους. Για την υλοποίηση των ενεργειών απαιτείται η έγκριση από τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ ή από τον Πρόεδρο.

Τα αποτελέσματα της διερεύνησης, οι προτεινόμενες ενέργειες και τα αποτελέσματα των ενεργειών που υλοποιούνται καταγράφονται στο Έντυπο Ε22 «Διορθωτικές – Προληπτικές Ενέργειες».

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Διορθωτικές-Προληπτικές Ενέργειες	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για ΟΚ, Χ για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Περιγραφή πηγών από όπου μπορεί να ξεκινούν διορθ. – προλ. ενέργειες	01.09.2011	√	



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΑΝΑΚΛΗΣΗ- ΙΧΝΗΛΑΣΙΜΟΤΗΤΑ ΠΑΡΤΙΔΑΣ

ΚΩΔΙΚΟΣ B12	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 3		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.2011	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Ο σκοπός της διαδικασίας αυτής είναι να διασφαλίσει την δυνατότητα της εταιρείας Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ ΑΕΒΕ να διεξάγει ανάκληση προϊόντος, όταν κάτι τέτοιο επιβάλλεται για λόγους δημόσιας υγείας, με συγκεκριμένες ενέργειες.

Η αναλυτική περιγραφή της μεθόδου και διαδικασίας, καθώς επίσης και ο καθορισμός των αρμοδιοτήτων που σχετίζονται με την ανάκληση προϊόντος, όποτε χρειασθεί.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή αφορά τα παραγόμενα προϊόντα και υπεύθυνοι για την εφαρμογή της είναι:

- Ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ ο οποίος Είναι υπεύθυνος για:
 - Να αποφασίζει την απόσυρση παρτίδας για την οποία υπάρχει πρόβλημα
 - Να εκκινεί άμεσα τη Διαδικασία «Διορθωτικές και Προληπτικές Ενέργειες» για την αντιμετώπιση του προβλήματος.

και

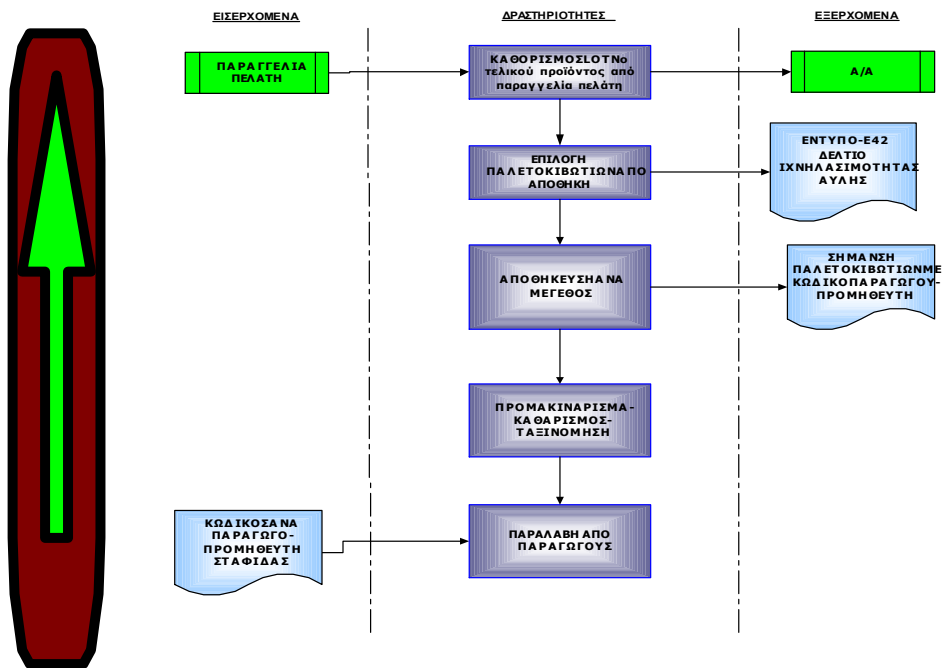
- Ο Πρόεδρος Δ.Σ. ο οποίος είναι υπεύθυνος για:
 - την έγκριση της απόσυρσης της προβληματικής παρτίδας μετά την εισήγηση του
Πρώτου.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

Α/Α	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1	Χειρισμός μη ασφαλών προϊόντων- Μη συμμορφώσεων	B11
2	Δελτίο Ιχνηλασιμότητας Ά Ύλης εσοδειάς έτους	E42

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ



6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1 ΙΧΝΗΛΑΣΙΜΟΤΗΤΑ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΡΩΤΗ ΥΛΗ ΣΤΟ ΤΕΛΙΚΟ ΠΡΟΪΟΝ

Στο παραπάνω διάγραμμα ροής φαίνεται ο τρόπος και τα βήματα τα οποία μας εξασφαλίζουν την ιχνηλασιμότητα της πρώτης ύλης (μέχρι παραγωγό) για κάθε παρτίδα παραγωγής της μονάδας.

Στο έντυπο , E42 «ΔΕΛΤΙΟ ΙΧΝΗΛΑΣΙΜΟΤΗΤΑΣ Α ΥΛΗΣ ΕΣΟΔΕΙΑΣ ΕΤΟΥΣ» καταγράφονται όλοι οι κωδικοί αριθμοί των παλετοκιβωτίων από τα οποία προέρχεται η παρτίδα παραγωγής και κατά συνέπεια η παραγγελία μίας και τα δύο αυτά τελευταία συμπίπτουν.

6.2 ΑΝΑΚΛΗΣΗ ΠΑΡΤΙΔΑΣ

Η ανάκληση ενός προϊόντος μπορεί να ενεργοποιηθεί σε μία από τις παρακάτω περιπτώσεις :

- μετά από πληροφορίες της Διοίκησης της εταιρείας για πιθανή δυσφήμιση της εταιρείας λόγω προβλήματος σε κάποιο(α) προϊόντα
- μετά την εμφάνιση σε κάποιον από τους πελάτες προβλήματος, που οδηγεί στην απομάκρυνση του προϊόντος και από άλλους πελάτες

- ³μετά την ενημέρωση από κάποιον προμηθευτή για την ύπαρξη προβλήματος στην Α ύλη
- ³μετά την ενημέρωση ή έκδοση ALARM από τις Αρχές ή/και τα ΜΜΕ για την ύπαρξη προβλήματος

Οι ανακλήσεις χωρίζονται σε κατηγορίες σε σχέση με τον βαθμό του κινδύνου για την υγεία από την χρήση του προϊόντος. Ταξινομούνται ως ακολούθως

Κατηγορία I

είναι μία κατάσταση στην οποία υπάρχει σοβαρή πιθανότητα ότι η χρήση ή η έκθεση σε ένα ελαττωματικό προϊόν θα επιφέρει ανεπιθύμητες ενέργειες στην υγεία, που μπορεί να είναι από πολύ σοβαρές έως και λιγότερο επικίνδυνες.

Κατηγορία II

είναι μία κατάσταση στην οποία η χρήση ή η έκθεση σε ένα ελαττωματικό προϊόν δεν είναι πιθανό να προκαλέσει ανεπιθύμητες ενέργειες στην υγεία, αλλά απλά θα επηρεάσει την καλή εικόνα της Εταιρείας προς τους πελάτες και πιθανόν να έχει επίπτωση στις μελλοντικές πωλήσεις του προϊόντος.

6.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΑΝΑΚΛΗΣΗΣ ΠΑΡΤΙΔΑΣ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

Κάθε καταγγελία που αφορά ελάττωμα προϊόντος πρέπει να καταγράφεται ως παράπονο στο σχετικό έντυπο «Χειρισμός Παραπόνων Πελατών» και να προωθείται προς διερεύνηση με συνεργασία του Υπεύθυνου ΣΔΠΑΤ.

Η ανάκληση / απόσυρση παρτίδας προϊόντος μπορεί να γίνει κατόπιν γραπτής αποφάσεως των Υπευθύνων των Τμημάτων Παραγωγής, Υπεύθυνου ΣΔΠΑΤ, και τελικής έγκρισης του Δ/ντη της εταιρείας. Οι λόγοι που οδήγησαν στην απόφαση αυτή πρέπει να αναφέρονται λεπτομερώς στη γραπτή αυτή απόφαση, καθώς και οι πιθανές αντιρρήσεις.

Επίσης πρέπει να αναφέρονται :

- Περιγραφή και φύση του προβλήματος
- Πιθανός κίνδυνος για την υγεία (κατάταξη σε κατηγορία)
- Ονομασία του προϊόντος
- Η συγκεκριμένη παρτίδα (Ημ/νία Παραγωγής)
- Η ποσότητα που παρήχθη στη συγκεκριμένη παρτίδα
- Η ποσότητα που έχει διατεθεί

6.3.1 Ενέργειες για την ανάκληση προϊόντων.

Με τη λήψη της απόφασης ανάκλησης παρτίδας, πρέπει να γίνουν άμεσα οι ακόλουθες ενέργειες με την παρακάτω σειρά προτεραιότητας :

- 1 Ενημέρωση όλου του προσωπικού της εταιρείας για την ανάκληση αυτή. Υπεύθυνος για την ενέργεια αυτή ορίζεται ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ. Έυρεση από το Έντυπο **της Παραγωγής**, το συγκεκριμένου Lot No καθώς επίσης και όλων των παραγόμενων συσκευασιών του Lot No και του αριθμού των τεμαχίων αυτών.
- 2 Ενημέρωση της αποθήκης ώστε ότι εμπόρευμα-παλέτες με τους κωδικούς των προμηθευτών τα οποία έχουν ανιχνευτεί στην προβληματική παρτίδα παραμένει αδιάθετο από την προς απόσυρση παρτίδα, να μεταφερθεί στον χώρο των μη Συμμορφούμενων. Υπεύθυνος γι' αυτό ορίζεται ο Υπεύθυνος Παραγωγής.
- 3 Ενημέρωση του Λογιστηρίου για την μη έκδοση τιμολογίων με την παρτίδα αυτή. Υπεύθυνος γι' αυτό ορίζεται ο Υπεύθυνος Διασφάλισης Ποιότητας.
- 4 Καταγραφή των πελατών που προμηθεύτηκαν την συγκεκριμένη παρτίδα από την εταιρεία, σύμφωνα με το Έντυπο **Παραγωγής και τα Δελτία Αποστολής-Φόρτωσης** . Επικοινωνία τηλεφωνικώς ή/και με φαξ με τους συγκεκριμένους πελάτες προς ενημέρωση τους για την ανάκληση της παρτίδας αυτής. Υπεύθυνος για την ενέργεια αυτή ορίζεται ο Υπεύθυνος Πωλήσεων.
- 5 Ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ συντάσσει γραπτή αναφορά. (Διαδικασία «Διορθωτικές & Προληπτικές Ενέργειες»).
- 6 Κάθε παραλαβή επιστρεφόμενου - ανακληθέντος προϊόντος πρέπει να τακτοποιείται και να καταγράφεται (σύμφωνα με τη διαδικασία B11-«Χειρισμός Μη ασφαλών Προϊόντων-Μη Συμμορφώσεων»).
- 7 Κάθε παραλαβή πρέπει να απομονώνεται από όλα τα άλλα προϊόντα, πρώτες ύλες ή άλλες εργασίες (σύμφωνα με τη διαδικασία B11).
- 8 Όλα τα ανακληθέντα προϊόντα πρέπει να αποθηκεύονται σε μία περιορισμένη, με κατάλληλη σήμανση, οριοθετημένη περιοχή (σύμφωνα με τη διαδικασία B11).
- 9 Κανένα προϊόν δεν πρέπει να διατίθεται μέχρι :
 - α Να γίνει πλήρης έλεγχος,
 - β Να έχει δοθεί άδεια από τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ

6.3.2 Σύνταξη Έκθεσης Ανάκλησης Προϊόντων

Μετά την συλλογή των προϊόντων και το τέλος της ανάκλησης, ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ συντάσσει εμπιστευτική έκθεση που περιλαμβάνει τα παρακάτω:

- το ιστορικό του συμβάντος,
- την οργάνωση - προγραμματισμό του σχεδίου ανάκλησης,
- τον βαθμό αποτελεσματικότητάς της,
- προτάσεις για καλύτερο σχεδιασμό της διαδικασίας ανάκλησης,
- διορθωτικές ή / και προληπτικές ενέργειες για την πρόληψη συμβάντων που οδηγούν στην ανάγκη ανάκλησης

Στην συνέχεια ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ αρχειοθετεί την έκθεση και την υποβάλει στις αρμόδιες αρχές εάν αυτό απαιτείται από Ευρωπαϊκές ή άλλες οδηγίες.

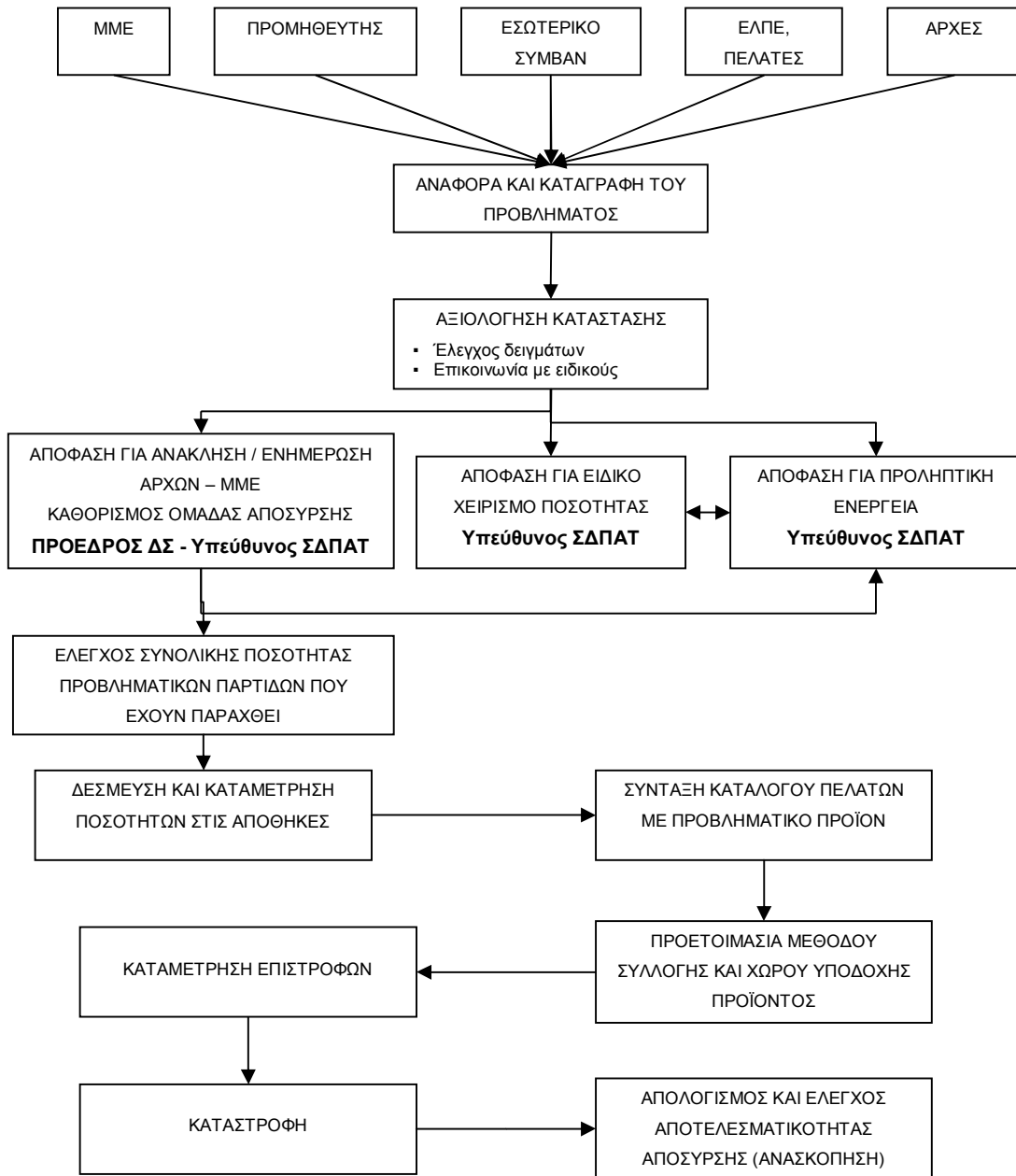
7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ ΔΙΑΤΗΡΗΣΗΣ

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε ✓ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	1.1.08		
2η	Άκυρη έκδοση :	01.09.2010		
3η	Προσθήκη διάγραμμα ροής ιχνηλασιμότητας α ύλης & Καθορισμός μεθοδολογίας ανάκλησης προϊόντος/ καθορισμός υπευθυνοτήτων	01.09.2011	✓	

9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι³





GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

233 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΣΟΤΕΡΙΚΕΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ

ΚΩΔΙΚΟΣ B13	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τον τρόπο και τις μεθόδους που ακολουθούνται στην Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ για να διεξάγει εσωτερικές επιθεωρήσεις προκειμένου να επιβεβαιωθεί ότι το σύστημα ΣΔΠΑΤ βρίσκεται σε αποτελεσματική εφαρμογή και επικαιροποιείται.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή είναι γενική και εφαρμόζεται σε όλες τις διαδικασίες του Συστήματος.

Αρμόδιοι για την διαδικασία αυτή είναι:

Πρόεδρος Δ.Σ.

- Υπεύθυνος για την έγκριση της διαδικασίας.

Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ

- Υπεύθυνος για την σύνταξη και την τήρηση της διαδικασίας.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Πρόγραμμα Εσωτερικών Επιθεωρήσεων	E24
2.	Αναφορά Εσωτερικών Επιθεωρήσεων	E25

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.24 ΓΕΝΙΚΑ

Σκοπός των εσωτερικών επιθεωρήσεων είναι να προσδιορίσει η εταιρεία κατά πόσο το Σύστημα διαχείρισης της ποιότητας που εφαρμόζει συμμορφώνεται με τον σχεδιασμό ποιότητας και τις απαιτήσεις που η ίδια η εταιρεία έχει θέσει.

Οι Εσωτερικές Επιθεωρήσεις που πραγματοποιούνται διακρίνονται, από άποψη προγραμματισμού, σε τακτικές (προγραμματισμένες) και έκτακτες.

Για την εξασφάλιση της αμεροληψίας και αντικειμενικότητας της διεργασίας επιλέγεται ο επιθεωρητής να είναι ανεξάρτητος του τμήματος που επιθεωρεί.

6.25 ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΕΣΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΩΝ

Στο τέλος κάθε ημερολογιακού έτους αναπτύσσονται από τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ τα προγράμματα των τακτικών Εσωτερικών Επιθεωρήσεων για το επόμενο έτος, τα οποία καταγράφονται στο Έντυπο **E24 «Πρόγραμμα Εσωτερικών Επιθεωρήσεων»**.

Οι Υπεύθυνοι όλων των τμημάτων, που πρόκειται να επιθεωρηθούν, λαμβάνουν αντίγραφο του προγράμματος των Εσωτερικών Επιθεωρήσεων. Η ακριβής ημερομηνία διεξαγωγής των επιθεωρήσεων γνωστοποιείται εγκαίρως στα αντίστοιχα τμήματα. Μετά την διενέργεια επιθεώρησης καταγράφεται στο Έντυπο E25 η ακριβής ημερομηνία διεξαγωγής της.

Όταν πραγματοποιούνται έκτακτες επιθεωρήσεις, καταγράφονται οι σχετικές πληροφορίες στο σχετικό πεδίο του Εντύπου E24. Έκτακτες εσωτερικές επιθεωρήσεις είναι αναγκαίες όταν υπάρχει συγκεκριμένο πρόβλημα που δημιουργεί υπόνοιες για μη σωστή λειτουργία του ΣΔΠΑΤ.

6.26 ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΩΝ

Για τον καθορισμό της συχνότητας των εσωτερικών επιθεωρήσεων λαμβάνονται υπόψη τα ακόλουθα:

- ◆ η σπουδαιότητα των διεργασιών και των τμημάτων που επιθεωρούνται
- ◆ αν έχουν γίνει πρόσφατες τροποποιήσεις στο ΣΔΠΑΤ
- ◆ αν το προσωπικό έχει προσληφθεί (ή μετακινηθεί από άλλη θέση) πρόσφατα και γενικότερα η κατάσταση του τμήματος
- ◆ τα αποτελέσματα παλαιότερων επιθεωρήσεων με βάση τις αναφορές μη συμμόρφωσης που έχουν συνταχθεί

Κατά συνέπεια, τα διαστήματα μεταξύ διαδοχικών επιθεωρήσεων δυνατόν να διαφοροποιούνται, κατά την κρίση του Υπεύθυνου ΣΔΠΑΤ.

6.27 ΕΚΤΕΛΕΣΗ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΩΝ

Ο επιθεωρητής είναι πρόσωπο ανεξάρτητο από την επιθεωρούμενη δραστηριότητα και εκπαιδευμένο τόσο στο σύστημα ποιότητας όσο και στη διενέργεια εσωτερικών επιθεωρήσεων.

Η εκτέλεση των Εσωτερικών Επιθεωρήσεων στο τμήμα γίνεται από τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ ή ανατίθεται σε εξειδικευμένους εξωτερικούς επιθεωρητές.

Σε κάθε τμήμα επιθεωρούνται όλες οι σχετικές διεργασίες και οι επί μέρους δραστηριότητες που αναφέρονται σ' αυτές. Κατά την επιθεώρηση ελέγχεται:

- ²Η εφαρμογή του Συστήματος Ποιότητας (ΣΠ), του ΣΔΠΑΤ και του BRC
- ²Η κάλυψη των απαιτήσεων του προτύπου ISO 9001:2008, του ISO22000:2005 και του BRC
- ²Η συμφωνία του Σ.Π., του ΣΔΠΑΤ και του BRC με τις ανάγκες και απαιτήσεις της επιχείρησης.

²Τα κριτήρια και η μέθοδος διενέργειας των εσωτερικών επιθεωρήσεων για κάθε σκοπό, αναφέρονται στο παράρτημα.

Κατά τη διενέργεια των επιθεωρήσεων οι επιθεωρητές, γράφουν τις παρατηρήσεις τους στο Έντυπο E25 «Αναφορά Εσωτερικών Επιθεωρήσεων». Οι παρατηρήσεις τους αναφέρονται στην ικανοποίηση συγκεκριμένων κριτηρίων που εφαρμόζονται σε κάθε διεργασία.

Όλα τα ευρήματα Μη-Συμμόρφωσης αναλύονται από τους επιθεωρητές σε συνεργασία με τον υπεύθυνο του τμήματος που επιθεωρείται και καταγράφονται στο Έντυπο E25 «Αναφορά Εσωτερικών Επιθεωρήσεων».

6.28 ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ

Μετά το πέρας της Επιθεώρησης το Έντυπο E25 «Αναφορά Εσωτερικών Επιθεωρήσεων» εφόσον έχει συνταχθεί από άλλο επιθεωρητή πλην του Υπεύθυνου ΣΔΠΑΤ, διαβιβάζεται στον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ.

Από την εξέταση των ευρημάτων ο Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ σε συνεργασία με τον Επιθεωρητή και τον Υπεύθυνο Τμήματος, και ανάλογα με την ύπαρξη μη συμμορφώσεων κρίνεται η αναγκαιότητα ανάληψης κατάλληλων ενεργειών (προληπτικών/διορθωτικών). Για τον καθορισμό των ενεργειών αυτών ακολουθούνται τα αναγραφόμενα στη σχετική διαδικασία.

Η αξιολόγηση της αποτελεσματικότητας των ενεργειών γίνεται με επανάληψη της επιθεώρησης της συγκεκριμένης δραστηριότητας αφού προηγηθεί η ανασκόπηση των παρακάτω στοιχείων:

- Ανασκόπηση των διαδικασιών
- Ανασκόπηση των αποτελεσμάτων της ανάλυσης κινδύνων, των προαπαιτούμενων προγραμμάτων και του σχεδίου HACCP.
- Ανασκόπηση της διαχείρισης ανθρώπινου δυναμικού και των δραστηριοτήτων κατάρτισης.

7. ΑΡΧΕΙΑ

A/A	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Αναφορά Εσωτερικών Επιθεωρήσεων	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
2	Προγραμματισμός Εσωτερικών	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε ✓ για ΟΚ, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Καθορισμός μεθοδολογίας εσωτερικής επιθεώρησης	01.09.2011	✓	

9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι ²

<u>ΣΚΟΠΟΣ</u>	<u>ΚΡΙΤΗΡΙΑ</u>	<u>ΜΕΘΟΔΟΣ</u>
<u>Α. Έλεγχος Εφαρμογής:</u> Αν το ΣΠ της επιχείρησης εφαρμόζεται αποτελεσματικά.	<ul style="list-style-type: none"> ΣΠ 	<ul style="list-style-type: none"> ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΗ ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΡΧΕΙΩΝ ΣΥΝΕΝΤΕΥΞΕΙΣ
<u>Β. Έλεγχος κάλυψης απαιτήσεων του Προτύπου ISO 9001:2008, ISO22000:2005 και του BRC :</u> Οι Εσωτερικοί Επιθεωρητές μελετούν το ΣΠ ώστε να διαπιστώσουν αν καλύπτονται πλήρως οι απαιτήσεις του Προτύπου ISO 9001:2008, του ISO22000:2008 και του BRC.	<ul style="list-style-type: none"> ISO 9001:2008 ISO 22000:2005 BRC ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ 	<ul style="list-style-type: none"> ΕΛΕΓΧΟΣ ΕΓΓΡΑΦΩΝ ΣΥΝΕΝΤΕΥΞΕΙΣ ΑΡΧΕΙΑ
<u>Γ. Επικαιροποίηση Έλεγχος Συμφωνίας του ΣΠ με τις Απαιτήσεις της Επιχείρησης</u>	<ul style="list-style-type: none"> ΠΟΛΙΤΙΚΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΣΤΟΧΟΙ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ 	<ul style="list-style-type: none"> ΣΥΝΕΝΤΕΥΞΕΙΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ
<u>Δ. Τήρηση στοιχείων ιγνηλασιμότητας / Αποτελεσματικότητα Σχεδίου Απόσυρσης Προϊόντων</u>	<ul style="list-style-type: none"> ISO 9001:2008 ISO 22000:2005 BRC ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ 	<ul style="list-style-type: none"> ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΡΧΕΙΩΝ ΔΙΕΝΕΡΓΕΙΑ ΕΙΚΟΝΙΚΗΣ ΑΠΟΣΥΡΣΗΣ
<u>Ε. Έλεγχος υποδομών και περιβάλλοντος εργασίας για τη διασφάλιση της ασφάλειας των προϊόντων</u>	<ul style="list-style-type: none"> ISO 9001:2008 ISO 22000:2005 BRC ΝΟΜΟΘΕΣΙΑ 	<ul style="list-style-type: none"> ΕΛΕΓΧΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ
<u>ΣΤ. Αξιολόγηση Εκπαίδευσης</u>	<ul style="list-style-type: none"> ΥΛΟΠΟΙΗΜΕΝΑ ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΑ ΣΕΜΙΝΑΡΙΑ 	<ul style="list-style-type: none"> ΣΥΝΕΝΤΕΥΞΕΙΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ



Nemeian Currants - Sultana Raisins S.A.
235 00 NEMEA, GREECE
Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΣΩΠΑΤ

ΚΩΔΙΚΟΣ B14	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Σκοπός της διαδικασίας αυτής είναι ή επαλήθευση του συστήματος ΣΔΠΑΤ με σκοπό τον έλεγχο της επάρκειας και της σωστής και ικανοποιητικής εφαρμογής του Συστήματος (ΣΔΠΑΤ). Στην διαδικασία αυτή περιγράφονται όλες οι ενέργειες που εφαρμόζονται από την εταιρεία για τον σκοπό αυτό.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται σε όλα τα προαπαιτούμενα προγράμματα του συστήματος καθώς και στα στοιχεία του σχεδίου HACCP με σκοπό την εξέταση της εφαρμογής και της αποτελεσματικότητας αυτών.

Αρμόδιοι για την εφαρμογή της είναι :

- Ο Πρόεδρος Δ.Σ. της εταιρείας και
- Ο Υπεύθυνος Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας & Ασφάλειας Τροφίμων- (ΣΔΠΑΤ)

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Σύστημα HACCP	ΕΝΟΤΗΤΑ Γ
2.	Προαπαιτούμενα Προγράμματα	ΕΝΟΤΗΤΑ Δ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Έντυπο Παρακολούθησης Ενεργειών Επαλήθευσης	E28

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1 ΓΕΝΙΚΑ

²Οι ενέργειες επαλήθευσης του ΣΔΠΑΤ της επιχείρησης είναι οι παρακάτω :

<u>²ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΣΔΠΑΤ / ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ</u>		
Εργαστηριακές αναλύσεις βάσει συγκεκριμένου πλάνου		Εσωτερικές επιθεωρήσεις

²Για κάθε μία από τις παραπάνω ενέργειες υπάρχει συνοπτικός πίνακας ο οποίος περιγράφει το σκοπό, τη μέθοδο, τη συχνότητα και τις υπευθυνότητες.

Σε περίπτωση που διαπιστωθεί απόκλιση από τα προβλεπόμενα, τότε λαμβάνονται όλες οι απαραίτητες διορθωτικές / προληπτικές ενέργειες με σκοπό την επαναφορά στα επιθυμητά επίπεδα, λαμβάνοντας υπόψη :

- Προβλήματα / αστοχίες στις διαδικασίες και οδηγίες εργασίας του ΣΔΠΑΤ
- Προβλήματα / κενά στους διαύλους επικοινωνίας που έχουν καθοριστεί
- Την ανάλυση κινδύνων, τα CCP και τα OPRP που έχουν προκύψει
- Τα προαπαιτούμενα που έχουν καθιερωθεί
- Το προσωπικό (τόσο τα ελάχιστα προσόντα τους όσο και την εκπαίδευση που τους έχει γίνει)

Η επαλήθευση του συστήματος ΣΔΠΑΤ περιλαμβάνει επίσης εκείνες τις ενέργειες που προσδιορίζουν τόσο την ισχύ του σχεδίου HACCP (βλ. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ) και ότι το σύστημα λειτουργεί σύμφωνα με το σχέδιο που περιγράφεται στην ανάλυση της επικινδυνότητας των διαφόρων γραμμών παραγωγής της εταιρείας όσο και των προαπαιτούμενων προγραμμάτων του συστήματος.

Η διαδικασία αυτή έχει έως σκοπό:

1. Την επιβεβαίωση ότι το σύστημα λειτουργεί σύμφωνα με τα σχέδια που περιγράφονται στους Πίνακες Παρακολούθησης του HACCP
2. Την τεκμηρίωση της παρακολούθησης των κρίσιμων σημείων ελέγχου και
3. Την έγκαιρη παρακολούθηση και αποτελεσματική εφαρμογή των προαπαιτούμενων προγραμμάτων του Συστήματος.

6.2 ΜΕΘΟΔΟΛΟΓΙΑ

²Εργαστηριακές αναλύσεις

Σκοπός	Μέθοδος	Συχνότητα	Υπευθυνότητες
A. Έλεγχος προμηθευτών (‘α ύλη)	ΑΠΟΣΤΟΛΗ ΔΕΙΓΜΑΤΩΝ ΣΕ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟ ΔΙΑΠΙΣΤΕΥΜΕΝΟ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΟ	Κάθε τρίμηνο	Συντονιστής
B. Τήρηση κανόνων υγιεινής, GMPs και GHPs από το προσωπικό (τελικά προϊόντα)			
Γ. Επεξεργασία νερού (νερό)			
Δ. Τήρηση προγραμμάτων καθαρισμών (επιφάνειες)			

- Η αποτελεσματικότητα των προληπτικών μέτρων και της παρακολούθησης των κρίσιμων σημείων και των λειτουργικών προαπαιτούμενων ελέγχονται σε τακτική βάση με την διενέργεια εργαστηριακών αναλύσεων σε προϊόντα (‘α ύλη, τελικό προϊόν, νερό, επιφάνειες).
- Οι εργαστηριακές αναλύσεις πραγματοποιούνται σε διαπιστευμένο από το Ε.ΣΥ.Δ. (Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης) εργαστήριο.
- Στην οδηγία Δ18 παρατίθεται το πλάνο δειγματοληψίας που διενεργείται από εξωτερικό εργαστήριο. Οι παράμετροι που ελέγχονται κάθε φορά καθορίζονται από το εργαστήριο, κατόπιν σύναψης συμφωνίας.
- Τα αποτελέσματα ελέγχονται και αξιολογούνται από τον Συντονιστή της Ομάδας (συμβουλευόμενος και τη Γνωμάτευση του εργαστηρίου που συνοδεύει τα αποτελέσματα). Στη συνέχεια το κάθε πιστοποιητικό μονογράφεται ως απόδειξη της αξιολόγησης. Συνολική αξιολόγηση πραγματοποιείται από την Ομάδα στα πλαίσια των συναντήσεών της, όπως προβλέπει η διαδικασία Ανασκόπησης – Συναντήσεων Ομάδας.
- Σε περίπτωση που κάποια αποτελέσματα είναι εκτός των αποδεκτών τιμών, ξεκινά άμεσα η διαδικασία διορθωτικών και προληπτικών ενεργειών με ευθύνη του Συντονιστή.

²Εσωτερικές Επιθεωρήσεις

Σύμφωνα με όσα περιγράφονται στη διαδικασία Εσωτερικές επιθεωρήσεις B13

7. ΑΡΧΕΙΑ

α/α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Έντυπο Επαλήθευσης	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	3 Χρόνια
2.	Αρχείο Εργαστηριακών Ελέγχων	Υπεύθυνος Ποιοτικού Ελέγχου	3 Χρόνια

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1η	Άκυρη έκδοση	01.01.2006		
2η	Αναθεώρηση μεθοδολογίας επαλήθευσης	01.09.2011	√	

9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ Ι ²

Η εφαρμογή της διαδικασίας περιλαμβάνει τα ακόλουθα στάδια και εκτελείται από ή υπό την επίβλεψη του Υπεύθυνου ΣΔΠΑΤ:

1ο Στάδιο

Στο στάδιο αυτό ο Υπεύθυνος εκτέλεσης της Διαδικασίας ελέγχει εάν τα διαγράμματα ροής είναι σε συμφωνία με τις ακολουθούμενες διαδικασίες και εάν υπάρχει κάποια αλλαγή στις προδιαγραφές των προϊόντων (product specification) και η οποία δεν έχει καταγραφεί.

2ο Στάδιο

Το στάδιο αυτό της διαδικασίας περιλαμβάνει την αναθεώρηση και επανεξέταση των κρίσιμων σημείων ελέγχου (και των ορίων τους) στα διάφορα σημεία της παραγωγικής διαδικασίας με την επανάληψη της εφαρμογής του διαγράμματος ροής στα σημεία αυτά (Παραπομπή-Παραρτήματα). Το στάδιο αυτό λαμβάνει χώρα και σε

κάθε περίπτωση αλλαγής-προσθήκης ή αφαίρεση- στο εξοπλισμό ή την διάταξη της παραγωγικής διαδικασίας.

3^ο Στάδιο

Το στάδιο αυτό εκτελείται σε συνέχεια του προηγούμενου και περιλαμβάνει τόσο τυχαίους ελέγχους για την παρακολούθηση των κρίσιμων σημείων ελέγχου όσο και φυσικοχημικούς ελέγχους για τον έλεγχο των φυσικοχημικών χαρακτηριστικών (Υγρασία, Υπολείμματα χημικών απεντόμεωσης, ολικού θειώδους κ.α.) των τελικών προϊόντων και την συμμόρφωση τους με τις προδιαγραφές. Η συχνότητα και ο ακριβής προσδιορισμός των πιο πάνω μικροβιολογικών ελέγχων των κρίσιμων σημείων ελέγχου καθορίζονται από τους Πίνακες Ελέγχου HACCP, ενώ εκείνων των προδιαγραφών φαίνονται στον πιο κάτω Πίνακα.

4^ο Στάδιο

Το στάδιο αυτό περιλαμβάνει τον περιοδικό έλεγχο της ισχύς των εγγράφων του σχεδίου της Ανάλυσης Επικινδυνότητας των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου. Οι έλεγχοι αυτοί προκύπτουν μετά από κάποια αναθεώρηση και η οποία κρίνεται υψηλής σπουδαιότητας από τον Υπεύθυνο Διασφάλισης της Ποιότητας και αφορά αλλαγές προϊόντων, διαδικασιών ή μεθόδων συσκευασίας, αποθήκευσης και διανομής. Το στάδιο αυτό περιλαμβάνει και μία επί-τόπου (on-site) επαλήθευση όλων των διαγραμμάτων ροής και της παρακολούθησης των κρίσιμων σημείων ελέγχου.

1. Τα ευρήματα των μη συμμορφώσεων από την εφαρμογή τη διαδικασίας καθώς και οι προτεινόμενες διορθωτικές ενέργειες με το χρονοδιάγραμμα της υλοποίησης καταγράφονται στο Έντυπο, E28.
2. Συνοπτικά στο στάδιο της επαλήθευσης της ανάλυσης της επικινδυνότητας των κρίσιμων σημείων ελέγχου της εταιρείας **Γ. Γεωμπρές Α.Β.Ε.Ε.**, έχουν ενταχθεί οι πιο κάτω ενέργειες:
 - Ανασκόπηση του σχεδίου HACCP για την πληρότητα του (συνοπτική εξέταση κάλυψης των 7 αρχών του συστήματος HACCP)
 - Επιβεβαίωση της ακρίβειας των διαγραμμάτων ροής των διαφόρων γραμμών επεξεργασίας της σταφίδας (Σουλτανίνα, Κορινθιακή Σταφίδα Μαύρη).

- Επιβεβαίωση των κρίσιμων ορίων και εάν αυτά είναι επαρκή για τον έλεγχο των κινδύνων (Οπτικός έλεγχος ή λήψη δείγματος και εργαστηριακή εξέταση)
- Περιοδικοί ποιοτικοί έλεγχοι των τελικών προϊόντων για την τήρηση των προδιαγραφών καθώς και της σύστασης τους.
- Ανασκόπηση των μεθόδων παρακολούθησης των CCPs καθώς και των αρχείων που προκύπτουν από αυτές.

5^ο Στάδιο

Στο τελευταίο στάδιο της επαλήθευσης του συστήματος της εταιρείας εντασσόνται όλα τα προαπαιτούμενα προγράμματα τα οποία περιγράφονται στην **Ενότητα Δ:** και για τα οποία έχει οριστεί η συχνότητα και ο Υπεύθυνος Επαλήθευσης της *Προαπαιτούμενα Προγράμματα* τήρησης και της αποτελεσματικότητας αυτών στο Έντυπο, E28.

Το πλάνο επαλήθευσης του Συστήματος ΣΔΠΑΤ της εταιρείας **Γ. Γεωμπρές Α.Β.Ε.Ε.** με την συχνότητα των ενεργειών και τον υπεύθυνο για κάθε πράξη φαίνεται στον Πίνακα, Έντυπο, E28.



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΝΕΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

ΚΩΔΙΚΟΣ B15	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 1		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

1. ΣΚΟΠΟΣ

Η διαδικασία αυτή περιγράφει τις δραστηριότητες και τις υπευθυνότητες που σχετίζονται με το σχεδιασμό και την ανάπτυξη νέων προϊόντων.

2. ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ ΚΑΙ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

Η διαδικασία αυτή είναι γενική και εφαρμόζεται κατά την ανάπτυξη νέων προϊόντων.

Αρμόδιοι για την διαδικασία αυτή είναι:

Πρόεδρος Δ.Σ.

- Υπεύθυνος για την έγκριση της διαδικασίας.

Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ

- Υπεύθυνος για την σύνταξη και την τήρηση της διαδικασίας.

3. ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ

A/A	ΕΓΓΡΑΦΟ	ΚΩΔΙΚΟΣ

4. ΣΥΝΗΜΜΕΝΑ

A/A	ΤΙΤΛΟΣ	ΚΩΔΙΚΟΣ
1.	Πλάνο Σχεδιασμού Νέου Προϊόντος	E47α
2.	Φύλλο Πιλοτικής Συνταγής	E47β
3.	Προδιαγραφές Νέου Προϊόντος	E47γ

5. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

6. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ

6.1 ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΤΟΥ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ

6.1.1 Πρόταση για το σχεδιασμό και την ανάπτυξη ενός νέου προϊόντος, μπορεί να υποβληθεί από τον Πρόεδρο (Π), τον Υπεύθυνο ΣΔΠΑΤ (ΥπΣΔΠΑΤ), ΤΟΝ Υπεύθυνο Πωλήσεων (ΥΠ) και από τον Υπεύθυνο Ποιοτικού Ελέγχου (ΥΠοιο). Η πρόταση αυτή θεωρείται ως νέο project (έργο) σχεδιασμού

6.1.2 Ο (Π) σε συνεργασία με τον (ΥπΣΔΠΑΤ), τον (ΥΠ) και τον (ΥΠοιο) για κάθε νέο project σχεδιασμού, ετοιμάζουν ένα πλάνο σχεδιασμού (E47α), το οποίο:

- i. Περιγράφει τα διαδοχικά βήματα (φάσεις) του σχεδιασμού
- ii. Τις αντίστοιχες υπευθυνότητες
- iii. Τους αντίστοιχους χρόνους ολοκλήρωσης
- iv. Τους απαιτούμενους ελέγχους προόδου του σχεδιασμού (design review)
- v. Τους απαιτούμενους ελέγχους επαλήθευσης (design verification)
- vi. Τους απαιτούμενους ελέγχους επικύρωσης (design validation)

6.1.3 Ο (Π) αποφασίζει τους υπεύθυνους που θα αναλάβουν κάθε φάση του project, οι οποίοι πρέπει να διαθέτουν τα κατάλληλα προσόντα και τα επαρκή μέσα για την διεκπεραίωση της εργασίας.

6.1.4 Σε περίπτωση που απαιτείται η εμπλοκή διαφόρων ομάδων (πελάτες, συνεργάτες εντός και εκτός επιχείρησης κλπ.) για την διεκπεραίωση του project, αυτές φαίνονται στο πλάνο σχεδιασμού. Ο (ΥπΣΔΠΑΤ) είναι υπεύθυνος για την επικοινωνία με τις ομάδες αυτές ή εξουσιοδοτεί άλλους γι' αυτό.

6.1.5 Ο (ΥΠοιο) έχει την ευθύνη:

- i. Να διανέμει το πλάνο σχεδιασμού, τα σχετικά έγγραφα και πληροφορίες στους υπευθύνους ή να τους ενημερώνει γι' αυτά
- ii. Να καταγράφει στο πλάνο σχεδιασμού τον βαθμό υλοποίησης του project
- iii. Να αναθεωρεί, εφόσον απαιτείται, το πλάνο σχεδιασμού και την πρόοδο του project.

6.2 ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ (DESIGN INPUT)

6.2.1 Ως δεδομένα του σχεδιασμού (design input) θεωρούνται οι στόχοι του project, οι οποίοι συνίστανται στις απαιτήσεις που πρέπει να ικανοποιεί το νέο προϊόν. Τα δεδομένα σχεδιασμού περιλαμβάνουν:

- i. Απαιτήσεις των πελατών ή της διεθνούς τάσης
- ii. Απαιτήσεις νομοθεσίας (ειδικά περί ασφάλειας τροφίμων)
- iii. Δεδομένα και πληροφορίες από παλαιότερα παρόμοια project
- iv. Δεδομένα και πληροφορίες που αποκτώνται κατά την πρόοδο του project
- v. Οποιοσδήποτε άλλες απαιτήσεις θεωρούνται σημαντικές για το συγκεκριμένο project .

6.2.2 Αποτελεί ευθύνη των (Π), (ΥπΣΔΠΑΤ) και (ΥΠοιο) να:

- i. Ελέγχουν ότι τα δεδομένα του σχεδιασμού είναι επαρκή
- ii. Αποσαφηνίζουν τα δεδομένα του σχεδιασμού όταν αυτά είναι διαφορούμενα, ατελή ή αλληλοσυγκρουόμενα
- iii. Καταγράφουν τα δεδομένα του σχεδιασμού στο πλάνο σχεδιασμού

6.3 ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΑ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ

6.3.1 Ως αποτελέσματα του σχεδιασμού θεωρούνται:

- i. Τα χαρακτηριστικά του προϊόντος και των βοηθητικών υλών που θα χρησιμοποιηθούν για την παραγωγή του
- ii. Οι μέθοδοι και οι συνθήκες παραγωγής και η περιγραφή το προϊόντος
- iii. Οι τρόποι ποιοτικού ελέγχου του προϊόντος

6.3.2 Τα αποτελέσματα του σχεδιασμού καταγράφονται υπό τη μορφή τεχνικών προδιαγραφών (π.χ. E47γ) και ελέγχονται από τον (ΥΠοιο) ώστε:

- i. Να ικανοποιούν τα δεδομένα σχεδιασμού
- ii. Να εκφράζονται με ποσοτικούς όρους
- iii. Να επισημαίνονται τα κρίσιμα χαρακτηριστικά για την ασφαλή και σωστή παραγωγή και διάθεση του προϊόντος.

6.3.3 Τα αποτελέσματα του σχεδιασμού με ευθύνη του (ΥΠοιο) ενσωματώνονται στο γραπτό Σύστημα Ποιότητας ώστε να αναθεωρηθούν, εφόσον απαιτείται, τα αντίστοιχα έγγραφα (Διαδικασίες, Οδηγίες Εργασίας, Συνταγολόγιο, Λίστα Προμηθευτών, κλπ.).

6.4 ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ (DESIGN REVIEW)

6.4.1 Ως ανασκόπηση σχεδιασμού ορίζονται οι έλεγχοι πρόοδου του project, οι οποίοι διενεργούνται από τον (ΥΠοιο) και αποδεικνύονται από την υπογραφή του στα αντίστοιχα πεδία του E47α: Πλάνο Σχεδιασμού. Οι ανασκοπήσεις του σχεδιασμού γίνονται κατά την ολοκλήρωση κάθε φάσης του πλάνου σχεδιασμού.

6.5 ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ (DESIGN VERIFICATION)

6.5.1 Ως επαλήθευση σχεδιασμού ορίζεται η δοκιμή (μακροσκοπικός, οργανοληπτικός και εργαστηριακός έλεγχος νέου προϊόντος) από τον (Π), τον (ΥπΣΔΠΑΤ), τον (ΥΠ) και τον (ΥΠοιο) και έχει ως στόχο την επιβεβαίωση ότι τα αποτελέσματα του σχεδιασμού ικανοποιούν τις αντίστοιχες απαιτήσεις (δεδομένα σχεδιασμού). Όλα τα νέα προϊόντα που παράγονται ελέγχονται μικροβιολογικά πριν την οριστικοποίηση της διαθεσής του νέου κωδικού στην αγορά.

6.5.2 Παράλληλε ελέγχεται το κατά πόσο η υπάρχουσα μελέτη HACCP καλύπτει τη διαδικασία παραγωγής του νέου προϊόντος ή απαιτείται αναθεώρησή της.

6.5.3 Τα αποτελέσματα των επαληθεύσεων καταγράφονται από τον (ΥΠοιο) στις παρατηρήσεις του E47β όπου διαγράφονται τα παλιά στοιχεία και μπαίνουν τα νέα.

6.5.4 Αν χρειαστεί τροποποιείται από τον (ΥΠοιο) το E47β όπου διαγράφονται τα παλιά στοιχεία και μπαίνουν τα νέα.

6.6 ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ

6.6.1 Ως επικύρωση σχεδιασμού ορίζονται τα σχόλια των πελατών κατά την πιλοτική δοκιμή.

6.6.2 Η επικύρωση τεκμηριώνεται στο Ε47α από τον (ΥΠοιο) μετά την ενημέρωση από τον (ΥΠ) κατόπιν έρευνας που διεξάγεται.

6.7 ΑΛΛΑΓΕΣ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ

6.7.1 Οι αλλαγές στο σχεδιασμό ήδη υφιστάμενων προϊόντων:

- i. Καταγράφονται στα ίδια αρχεία ή σε αντίστοιχα με αυτά του πρωτογενούς σχεδιασμού
- ii. Ανασκοπούνται και εγκρίνονται από τους ίδιους που διενέργησαν τις αντίστοιχες ενέργειες του πρωτογενούς σχεδιασμού.

7. ΑΡΧΕΙΑ

Α/Α	ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΕΝΤΥΠΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	ΧΡΟΝΟΣ
1.	Πλάνο σχεδιασμού	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	Επ' άπειρον
2.	Προγραμματισμός Εσωτερικών	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	Επ' άπειρον
3.	Προδιαγραφές Νέου Προϊόντος	Υπεύθυνος ΣΔΠΑΤ	Επ' άπειρον

8. ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΑΛΛΑΓΩΝ

ΕΚΔΟΣΗ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ	ΗΜ/ΝΙΑ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλτε √ για OK, X για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1 ^η		01.09.2011	√	

Α/Α	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ	ΚΩΔΙΚΟΣ	ΤΡΕΧΟΥΣΑ ΕΚΔΟΣΗ/ ΗΜ/ΝΙΑ	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΛΛΑΓΗΣ ΑΠΟ ΠΡ. ΕΚΔΟΣΗ	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΛΛΑΓΩΝ – ΕΠΙΔΡΑΣΗ ΣΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ & ΣΤΟ ΣΠ (βάλε ✓ για ΟΚ, Χ για NOT OK)	ΥΠΟΓΡΑΦΗ
1	ΟΡΓΑΝΩΤΙΚΗ ΔΟΜΗ	B01	1/01.01.2006		ΟΚ	
2	ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΔΙΟΙΚΗΣΗ & ΒΕΛΤΙΩΣΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ	B02	2/01.09.2011	Ενίσχυση θεματολογίας ανασκόπησης – καθιέρωση δεικτών παρακολούθησης κ στόχων. Αλλαγή έντυπων παρακολούθησης	ΟΚ	
3	ΕΛΕΓΧΟΣ ΕΓΓΡΑΦΩΝ	B03	2/01.09.2011	Τεκμηρίωση μεθόδου αναγνώρισης αλλαγών έκδοσης/ ανασκόπηση αλλαγών	ΟΚ	
4	ΕΛΕΓΧΟΣ ΑΡΧΕΙΩΝ	B04	2/01.09.2011	Αναγνώριση κ πρόσβαση στα αρχεία/ λήψη buck up	ΟΚ	
5	ΕΣΩΤΕΡΙΚΗ-ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ	B05	2/01.09.2011	Καθορισμός διάυλων εξωτερικής επικοινωνίας	ΟΚ	

	ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΙΑ					
6	ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΩΝ ΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ	B06	2/01.09.2011	Έκτακτες ανάγκες που δύναται να επηρεάσουν το προϊόν	OK	
7	ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΑΝΘΡΩΠΙΝΟΥ ΔΥΝΑΜΙΚΟΥ	B07	1/01.01.2006		OK	
8	ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ	B08	2/01.09.2011	Καθορισμός περισσότερων κριτηρίων αξιολόγησης προμηθευτών	OK	
9	ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΣΤΑΦΙΔΑΣ	B09	1/01.01.2006		OK	
10	ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΜΗ ΑΣΦΑΛΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ-ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ	B10	1/01.01.2006		OK	
11	ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ –ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ	B11	2/01.09.2011	Περιγραφή πηγών από όπου μπορεί να ξεκινούν διορθ. – προλ. ενέργειες	OK	
12	ΑΝΑΚΛΗΣΗ-ΑΠΟΣΥΡΣΗ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ-ΠΑΡΤΙΔΩΝ	B12	3/01.09.2011	Καθορισμός μεθοδολογίας ανάκλησης προϊόντος/ καθορισμό υπευθυνότητων	OK	

13	ΕΣΩΤΕΡΙΚΕΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ	B13	2/01.09.2011	Καθορισμός μεθοδολογίας εσωτερικής επιθεώρησης	OK	
14	ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΣΔΑΤ	B14	2/01.09.2011	Αναθεώρηση μεθοδολογίας επαλήθευσης	OK	
15	ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΝΕΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ	B15	1/01.09.2011		OK	



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΕΙΣΑΓΩΓΗ ΣΤΗΝ ΜΕΛΕΤΗ HACCP- ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

ΚΩΔΙΚΟΣ Γ01	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 3		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.2011	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ ἴ	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ ἴ	ΑΚΥΡΟ ἴ

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

A. Ορισμοί

B. Πεδίο Εφαρμογής Συστήματος HACCP

Γ. Πολιτική για την Ασφάλεια

Δ. Ομάδα HACCP-Υπευθυνότητες

E. Σχεδιάγραμμα Εγκαταστάσεων

Z. Περιγραφή Προϊόντων

A. ΟΡΙΣΜΟΙ

- Κίνδυνος (Hazard)
Βιολογικό/Χημικό/Φυσικό μέσο η παρουσία του οποίου μπορεί να προκαλέσει ένα μη αντιστρεπτό πρόβλημα υγείας.
- HACCP
Ανάλυση Επικινδυνότητας των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου.
Ένα σύστημα το οποίο προσδιορίζει, εκτιμά και ελέγχει τους κινδύνους οι οποίοι έχουν να κάνουν με την ασφαλή παραγωγή και διάθεση του προϊόντος.
- Μέτρο Ελέγχου
Οι ενέργειες εκείνες οι οποίες μπορούν να έχουν ως αποτέλεσμα την πρόληψη ή μείωση ενός κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα.
- Κρίσιμο όριο
Η μέγιστη ή η ελάχιστη τιμή ενός βιολογικού, χημικού ή φυσικού κινδύνου πέρα από την οποία χάνεται ο έλεγχος ενός κρίσιμου σημείου ελέγχου.
- Παρακολούθηση ενός CCP
Το σχέδιο εκείνο των παρατηρήσεων ή των μετρήσεων τις οποίες έχουμε υιοθετήσει για την διαπίστωση εάν το CCP είναι υπό έλεγχο και για την παραγωγή ενός αρχείου το οποίο θα μας χρειαστεί στην διαδικασία της επιβεβαίωσης του σχεδίου HACCP.
- Διορθωτική Ενέργεια
Ενέργεια η οποία λαμβάνεται στην περίπτωση που διαπιστώνεται χάσιμο του ελέγχου του κινδύνου.
- Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου (CCP)
Στάδιο στην παραγωγική διαδικασία, χάσιμο του οποίου έχει σαν αποτέλεσμα την παρουσία μη-αποδεκτής επικινδυνότητας στην ασφάλεια του τροφίμου.
- Σχέδιο HACCP
Η γραπτή τεκμηρίωση του συστήματος η οποία είναι βασισμένη πάνω στις αρχές τις HACCP και περιγράφει όλες τις διαδικασίες που ακολουθούνται για να βεβαιώσουμε τον έλεγχο μίας συγκεκριμένης διαδικασίας ή παραγωγής.

Β. ΠΕΛΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP

Το σύστημα HACCP της εταιρείας Γεώργιος Β. Γεωμπρές Σταφίδες Νεμέας Α.Β.Ε.Ε. εφαρμόζεται στα προϊόντα που αυτή επεξεργάζεται και αφορά την Σταφίδα (Κορινθιακή και Σουλτανίνα) και καλύπτει όλα τα στάδια επεξεργασίας τους από την παραλαβή αυτών από τους παραγωγούς, την επεξεργασία τους, την συσκευασία και την αποθήκευση των τελικών προϊόντων στις αποθήκες της εταιρείας.

Γ. ΠΟΛΙΤΙΚΗ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΤΩΝ ΠΡΟΙΟΝΤΩΝ

ΒΛΕΠΕ Ε05-ΕΝΟΤΗΤΑ Ε

Δ. ΟΜΑΔΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ

ΘΕΣΗ ΣΤΗΝ ΟΜΑΔΑ	ΟΝΟΜΑ	ΤΙΤΛΟΣ	ΠΡΟΣΟΝΤΑ
ΕΠΙΚΕΦΑΛΗΣ ΟΜΑΔΑΣ	Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	-ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΤΕΧΝΙΚΗ ΥΠΟΣΤΗΡΙΞΗ ΤΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΜΕ ΠΟΛΥΕΤΗ ΕΜΠΕΙΡΙΑ ΣΤΗΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΣΤΑΦΙΔΩΝ -ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗΣ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΣΧΕΤΙΚΗΣ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ- ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP
ΕΙΔΙΚΟΣ HACCP	<u>³Π. ΠΟΥΛΙΟΣ</u>	ΣΥΜΒΟΥΛΟΣ	ΧΗΜΙΚΟΣ ΜΕ ΕΙΔΙΚΕΥΣΗ ΣΤΑ ΤΡΟΦΙΜΑ. ΕΠΙΘΕΩΡΗΤΗΣ HACCP ΜΕ ΕΜΠΕΙΡΙΑ ΣΤΗΝ ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΩΝ HACCP ΣΕ ΕΤΑΙΡΙΕΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΚΑΙ ΠΟΤΩΝ
ΜΕΛΟΣ ΟΜΑΔΑΣ	<u>³Π. ΜΠΑΡΗΣ</u>	ΕΡΓΟΔΗΓΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΕΙ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΖΕΙ ΤΙΣ ΕΝΤΟΛΕΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΥ
ΜΕΛΟΣ ΟΜΑΔΑΣ	Α. ΓΕΩΜΠΡΕ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ- ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΕΙ ΤΗΝ ΟΡΘΗ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΠΡΟΒΑΙΝΕΙ ΣΤΙΣ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΕΣ ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΘΡΕΠΕ ΤΑ ΑΡΧΕΙΑ ΕΙΔΙΚΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ ΣΕ ΘΕΜΑΤΑ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΚΑΙ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΣΤΗΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΤΗΣ ΣΤΑΦΙΔΑΣ

Το σύστημα HACCP έχει αναπτυχθεί με την βοήθεια εξωτερικού ειδικού συμβούλου (κ. Π. Πούλιο) και με την βοήθεια όλων των μέσων που αυτή διαθέτει. Οι τεχνικοί σύμβουλοι της εταιρείας φαίνονται παραπάνω. Το σχέδιο HACCP έχει αναπτυχθεί με βάση αυτών που περιγράφονται και απαιτούνται από τις Οδηγίες του CODEX Alimentarius ³και ISO 22000:2005

E. ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ

(Ακολουθεί η εκτύπωση του σχεδιαγράμματος των εγκαταστάσεων)

Z. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΙΟΝΤΩΝ

Η εταιρεία **Γ. Γεωμπρές Α.Β.Ε.Ε.** επεξεργάζεται και παράγει σταφίδες που προέρχονται από τις ποικιλίες «σουλτανίνα», «moscatel» και «κορινθιακές σταφίδες».

Η διαφορά της τεχνολογικής επεξεργασίας των δύο βασικών ποικιλιών που επεξεργάζονται στην εταιρεία κατά το στάδιο της παραγωγής (σουλτανίνα,, κορινθιακή σταφίδα) μας οδηγεί στο να τις ταξινομήσουμε , ανάλογα με την κύρια διεργασία στην οποία υπόκεινται κατά την επεξεργασία αυτών και την μορφή στην οποία βρίσκονται μετά την παρασκευής τους (λευκασμένες, μαύρες σταφίδες).

Η αναλυτική περιγραφή των τελικών προϊόντων (σουλτανίνα,, κορινθιακή σταφίδα) έχει γίνει με βάση μία σειρά παραμέτρων που περιλαμβάνουν τα ακόλουθα και καλύπτουν τόσο την Νομοθεσία σχετικά με τις προδιαγραφές των ποικιλιών των σταφίδων αυτών όσο και των ιδιαίτερων απαιτήσεων σχετικά με τις προδιαγραφές που έχει θέσει η ίδια η εταιρεία:

1. Περιγραφή Πρώτης Ύλης
2. Φυσικοχημικές ιδιότητες
3. Μικροβιολογικές Παράμετροι
4. Ταξινόμηση σε κατηγορίες
5. Αποδεκτά Ελαττώματα
6. Συσκευασία-Αποθήκευση-Χρόνος ζωής -Αναγνώριση της Αναμενόμενης Χρήσης του Προϊόντος

Οι σταφίδες κατατάσσονται σε τρεις κατηγορίες ποιότητας που ορίζονται ως εξής πρέπει να πληρούν τα εξής κριτήρια :

- Κατηγορία «εξαιρετικές» (extra)
 1. Να είναι ανώτερης ποιότητας
 2. Να παρουσιάζουν όμοια χαρακτηριστικά ποικιλίας
 3. Να έχουν ικανοποιητική και χαρακτηριστική γεύση, χροιά και χρώμα
 4. Να έχουν ληφθεί από σταφύλια ώριμα ή επαρκώς ώριμα
 5. Να έχουν διέλθει από κόσκινο ή να είναι ταξινομημένες κατά μέγεθος
 6. Να είναι ουσιαστικά απαλλαγμένες από κάθε ελάττωμα με εξαίρεση τις ιδιαίτερα ελαφρές και επιφανειακές αλλοιώσεις.
 7. Να διατηρούν τις προδιαγραφές σχετικά με τα αποδεκτά ελαττώματα που φαίνονται στο φύλλο προδιαγραφών
 8. Να διατηρούν τις υπόλοιπες προδιαγραφές που φαίνονται στο φύλλο των προδιαγραφών
- Κατηγορία I
 1. Να είναι καλής ποιότητας

2. Να παρουσιάζουν όμοια χαρακτηριστικά ποικιλίας
 3. Να έχουν χαρακτηριστική και επαρκώς ικανοποιητική γεύση χροιά και χρώμα
 4. Να έχουν ληφθεί από σταφύλια ώριμα ή επαρκώς ώριμα
 5. Να έχουν περάσει από κόσκινο και να έχουν ταξινομηθεί κατά μέγεθος
 6. Να μην έχουν άλλα ελαττώματα εκτός από ελαφρές αλλοιώσεις εντός των ορίων των ανοχών που αναφέρονται στο φύλλο των προδιαγραφών
 7. Να διατηρούν τις υπόλοιπες προδιαγραφές που φαίνονται στο φύλλο των προδιαγραφών
- **Κατηγορία II**
 1. Να παρουσιάζουν όμοια χαρακτηριστικά ποικιλίας
 2. Να έχουν χαρακτηριστική και επαρκώς ικανοποιητική γεύση χροιά και χρώμα
 3. Να έχουν ληφθεί από σταφύλια ώριμα ή επαρκώς ώριμα
 4. Να έχουν περάσει από κόσκινο και να έχουν ταξινομηθεί κατά μέγεθος
 5. Να έχουν ελαττώματα εντός των ορίων των ανοχών που αναφέρονται στο φύλλο των προδιαγραφών
 6. Να διατηρούν τις υπόλοιπες προδιαγραφές που φαίνονται στο φύλλο των προδιαγραφών

ΟΝΟΜΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ: ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ (SULTANAS)**1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΩΤΗΣ ΥΛΗΣ**

Η πρώτη ύλη πρέπει να είναι αποκλειστικά Ελληνικής Προέλευσης. Τα σταφύλια προέρχονται από την ποικιλία «σουλτανίνα» και αποτελούνται από ρώγες στρογγυλές-ομοιόμορφες, οι οποίες έχουν ξηραθεί στον ήλιο και έχουν αποθηκευτεί σε αποδεκτές συνθήκες υγρασίας και θερμοκρασίας.

2. ΦΥΣΙΚΟΧΗΜΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

• Υγρασία:	Max= 18%
• Μέγεθος Κατ..1= 200 ρώγες/100γρ. Κατ.2= 240-260 ρώγες/100γρ. Κατ.4= 320-360 ρώγες/100γρ. Κατ.0= 160-200ρώγες/100γρ.	
• Λάδι	M.O.=3‰ Απόκλιση= ±0,1‰
• SO ₂	Max= 2000ppm
• Αφλατοξίνες(άθροισμα)<10μg/Kg, Β1<5 μg/Kg, Ωχρατοξίνες <10 μg/Kg	

3. ΜΙΚΡΟΒΙΟΛΟΓΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

• Coliforms	Απουσία /1gr
• E.coli	Απουσία/1gr
• Staphylococcus	Απουσία/1gr
• Salmonella	Απουσία/25gr

4. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΣΕ ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΠΙΟΤΗΤΑΣ ΚΑΙ ΜΕΓΕΘΟΣ

Η ταξινόμηση σε κατηγορίες γίνεται βάση των εξής παραμέτρων.

- Χρώμα
- Ομοιομορφία χρώματος
- Ποσοστό σταφίδων χρώματος καστανού σκούρου ή μαύρου
- Μέγεθος σταφίδας

Η ταξινόμηση των σταφίδων βάση των πιο πάνω γίνεται στις κατηγορίες: 00,01,2,5,21,22,24 και τα χαρακτηριστικά τις κάθε κατηγορίες φαίνονται στον Κανονισμό 2347/84 της ΕΕ.

5. ΑΠΟΔΕΚΤΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ**ΑΝΟΧΗ**

• Τεμάχια βοστρύχου/2,5 Kgr κατηγ.00,0,1	1
• Τεμάχια βοστρύχου/2,5 Kgr των άλλων κατηγ.	2
• Ποδίσκος ρώγας	8% κατά βάρος
• Ίχνη Μούχλας, σήψης	1% κατά βάρος
• Σημάδια από έντομα	2% κατά βάρος
• Ανώριμοι καρποί ή με ατελή ανάπτυξη	2% κατά βάρος
• Ζαχαρωμένοι καρποί	2% κατά βάρος
• Μη ορατά ξένα αντικείμενα	0.01% κατά βάρος

6. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ –ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ-ΣΗΜΑΝΣΗ-ΧΡΟΝΟΣ ΖΩΗΣ-ΧΡΗΣΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

Συσκευασία: Το τελικό προϊόν πριν την πρωτογενή συσκευασία του περνάει από metal detector και συσκευάζεται σε film polyethylene και συσκευάζεται τελικά σε χαρτοκιβώτια των 15 ή 12,5 Kgr.

Αποθήκευση: Πριν την αποθήκευση περνάει από θάλαμο απεντόμωσης και μετά αποθηκεύεται σε ξηρό-κρύο περιβάλλον
Σήμανση: Κάθε συσκευασία σημαίνεται με το όνομα του συσκευαστή, τον τύπο της σταφίδας και χρονιά της συγκομιδής, την ημερομηνία και το καθαρό βάρος.

Χρόνος Ζωής: Ο χρόνος ζωής Καθορίζεται στον 1 χρόνο

Χρήση Προϊόντος: Το προϊόν προορίζεται για γενική κατανάλωση-άτομα με αλλεργία πρέπει να λαμβάνουν υπόψη τους την περιεκτικότητα σεθειώδες.

ΟΝΟΜΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ: Κορινθιακές Σταφίδες (Μαύρη)**1. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΩΤΗΣ ΥΛΗΣ**

Η πρώτη ύλη πρέπει να είναι αποκλειστικά Ελληνικής Προέλευσης. Τα σταφύλια προέρχονται από την ποικιλία «κορινθιακή σταφίδα» και αποτελούνται από ρώγες στρογγυλές-ομοιόμορφες, οι οποίες έχουν ξηραθεί στον ήλιο και έχουν αποθηκευτεί σε αποδεκτές συνθήκες υγρασίας και θερμοκρασίας.

2. ΦΥΣΙΚΟΧΗΜΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

- Υγρασία: Max=18%
- Μέγεθος medium= +/-500ρώγες/100γρ ungraded-blended= +/- 650 ρώγες/100γρ
small= +/-900 ρώγες/100gr, siftings = +/- 1100 ρώγες / 100γρ

- Λάδι M.O.=3‰ Απόκλιση= ±0,1‰
- Αφλατοξίνες, Οχρατοξίνες <10ppb

3. ΜΙΚΡΟΒΙΟΛΟΓΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

- Coliforms Απουσία /1gr
- E.coli Απουσία/1gr
- Staphylococcus Απουσία/1gr
- Salmonella Απουσία/25gr

4. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΗΣ ΣΤΑΦΙΔΑΣ

Οι κορινθιακές σταφίδες ταξινομούνται σε τρεις κατηγορίες: extra choicest, choicest και choice

Η ταξινόμηση σε κατηγορίες γίνεται βάση των εξής παραμέτρων.

- Χρώμα
- Περιεκτικότητα σε υγρασία
- Ξένες ύλες
- Σταφίδες ισχνές

Τα χαρακτηριστικά τις κάθε κατηγορίες φαίνονται στον Κανονισμό 2347/84 της ΕΕ.

5. ΑΠΟΔΕΚΤΑ ΕΛΑΤΤΩΜΑΤΑ (MAX)κ.β. extra=1 κατηγορία I=2 κατηγορία II=3

• Πέτρες	0,01	0,01	0,01
• Τεμάχια μίσχου σε αριθμό	1	1	1
• Ποδίσκος ρώγας (%)	2	3	3
• Ίχνη Μούχλας	2	3	4
• Σημάδια από έντομα	0,5	0,5	1
• Ελαττωματικές ρώγες	0,5	2	3
• Κρύσταλλοι ζάχαρης	5	10	15
• Ξένες φυτικές προσμίξεις	0,01	0,02	0,03

6. ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ –ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ-ΣΗΜΑΝΣΗ-ΧΡΟΝΟΣ ΖΩΗΣ-ΧΡΗΣΗ ΠΡΟΙΟΝΤΟΣ

Συσκευασία: Το τελικό προϊόν πριν την πρωτογενή συσκευασία του περνάει από metal detector και συσκευάζεται σε film polyethylene και συσκευάζεται τελικά σε χαρτοκιβώτια των 15,12,5 ή 10 Kgr

Αποθήκευση: Πριν την αποθήκευση περνάει από θάλαμο απεντόμωσης και μετά αποθηκεύεται σε ξηρό-κρύο περιβάλλον

Σήμανση: Κάθε συσκευασία σημαίνεται με το όνομα του συσκευαστή, τον τύπο της σταφίδας και χρονιά της συγκομιδής, την ημερομηνία και το καθαρό βάρος.

Χρόνος Ζωής: Ο χρόνος ζωής Καθορίζεται στον 1 χρόνο

Χρήση Προϊόντος: Το προϊόν προορίζεται για γενική κατανάλωση



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.
205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΣΥΝΤΑΞΗ ΛΙΣΤΑΣ ΔΥΝΗΤΙΚΩΝ ΚΙΝΔΥΝΩΝ

ΚΩΔΙΚΟΣ Γ02	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 1		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

A. Βιολογικοί-Μικροβιολογικοί Κίνδυνοι

B. Χημικοί Κίνδυνοι

Γ. Φυσικοί Κίνδυνοι

Δ. Χρήση Νερού στην Παραγωγή

A. ΜΙΚΡΟΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ-ΤΟΞΙΝΕΣ

Οι Βιολογικοί κίνδυνοι συνίσταται στην παρουσία και ανάπτυξη παθογόνων μικροοργανισμών (μολυσματικού ή τοξικού τύπου) στο τρόφιμο η κατανάλωση του οποίου θα προκαλέσει ασθένεια στον άνθρωπο. Ο κίνδυνος εκφράζεται είτε με την μορφή μόλυνσεως (πρόσληψη σημαντικού αριθμού παθογόνων μικροοργανισμών τα οποία έχουν αναπτυχθεί στο τρόφιμο) είτε δηλητηριάσεως.

Τα παθογόνα βακτήρια τα οποία εμφανίζονται στα προϊόντα της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** και τα οποία αποτελούν δυνητικούς κινδύνους στη ανθρώπινη υγεία από την μη σωστή χρήση τους και κατανάλωση φαίνονται παρακάτω. Βάση των επιδημιολογικών και μικροβιολογικών μελετών (και σύμφωνα με τον διεθνή Οργανισμό Μικροβιολογίας Τροφίμων, ICMSF), οι πιθανοί μικροβιολογικοί κίνδυνοι καθώς και οι τοξίνες που σχετίζονται με την παραγωγή και επεξεργασία σταφίδων είναι οι ακόλουθοι:

- Salmonella spp.
- Aflatoxin
- Ochratoxin A

Σαν μικροοργανισμοί οι οποίοι μπορούν να χρησιμοποιηθούν για την μικροβιολογική κατάσταση των σταφίδων της εταιρείας σε οποιοδήποτε στάδιο της παραγωγικής διαδικασίας από την παραλαβή μέχρι την συσκευασία φαίνονται πιο κάτω:

Μικροοργανισμοί ένδειξης (Indicators and Spoilage organisms) της μικροβιολογικής κατάστασης των σταφίδων αποτελούν οι πιο κάτω οργανισμοί:

- E. Coli
- Yeasts-Ωσμόφιλες Ζύμες
- Moulds- Μούχλες

Το σχέδιο δειγματοληψίας για τον προσδιορισμό των πιο πάνω είτε σε τελικά (συσκευασμένα) προϊόντα είτε στην πρώτη ύλη (παραλαβή), καθώς και τα όρια τους και οι διορθωτικές ενέργειες, καθορίζονται σύμφωνα με το σχέδιο που προτείνεται από το ICMSF και αναπτύσσεται σε σχετική οδηγία εργασίας που αναφέρεται στην διαδικασία επαλήθευσης του συστήματος HACCP.

Τα προϊόντα της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.**, οι διάφοροι τύπων σταφίδες, ανήκουν στην κατηγορία τροφίμων πλούσια σε σάκχαρα (διαλυτά στερεά). Στα τρόφιμα αυτά αναπτύσσονται ωσμόφιλες και ωσμοάντοχες ζύμες που μπορούν να αντέξουν στο υπόστρωμα συγκέντρωση σακχάρων μέχρι 40-70% κατά βάρος. Γενικά η αυξημένη συγκέντρωση των σακχάρων δεν παρεμποδίζει την ανάπτυξη των ζυμών. Και μόνο αν η συγκέντρωση αυξηθεί μεταξύ 40-70% δημιουργείται εκλεκτικό περιβάλλον για τις ωσμόφιλες ή ωσμοάντοχες ζύμες. Σε συγκέντρωση σακχάρων 65-70% αναπτύσσονται ελάχιστες ζύμες και με πολύ αργό ρυθμό. Έτσι η αλλοίωση τροφίμων πλούσιων σε σάκχαρα γίνεται εμφανής μέσα σε μήνες και τότε εκδηλώνεται στην επιφάνεια. Εκεί συμπυκνώνεται υγρασία από το άμεσο περιβάλλον αν συντρέξουν ορισμένες προϋποθέσεις.

Ευτυχώς οι ζύμες δεν είναι πρόξενοι τροφικών δηλητηριάσεων-όπως συμβαίνει με ορισμένα βακτήρια-αλλά η αλλοίωση την οποία προξενούν αφορά την εμφάνιση, την γεύση και το άρωμα. Τα προϊόντα μεταβολισμού των ζυμών δεν θεωρούνται τοξικά για τον άνθρωπο και έτσι οι ζύμες-παρόλο μερικά γένη και είδη είναι παθογόνα για τον άνθρωπο- δεν θεωρούνται ως αιτία τροφικών δηλητηριάσεων.

Πηγή μόλυνσης από ζύμες είναι ο αέρας, η σκόνη, τα διάφορα έντομα (*Drosophila*), αλλά και ο ίδιος ο άνθρωπος που μεταφέρει ζύμες πολλές φορές με τα μολυσμένα του χέρια.

Τα κυριότερα είδη ωσμόφιλων ζυμών που έχουν απομονωθεί είναι:

1. *Saccharomyces bisporus* var. *mellis*
2. *Zygosaccharomyces rouxii*
3. *Schizosaccharomyces octosporus* (κορινθιακή στραφίδα)

Σχετικά με την μόλυνση των σταφίδων με μυκοτοξίνες, το γεγονός αυτό δημιουργεί προβλήματα τοξικότητας κατά την χρησιμοποίηση των μολυσμένων σταφίδων από τον άνθρωπο.

Από τις μυκοτοξίνες οι περισσότερο γνωστές είναι οι Αφλατοξίνες, σχηματιζόμενες από ορισμένα γένη του *Apergillus flavus* ή του *Aspergillus parasiticus*. Μεταξύ των μυκοτοξινών εκείνες που αποτελούν δυνητικό κίνδυνο για την σταφίδα είναι:

- Η Αφλατοξίνη Β1 και
- Η Οχρατοξίνη Α

Σε ότι αφορά την καταλληλότητα του υποστρώματος δεν φαίνεται να υπάρχουν ειδικές προϋποθέσεις για τον σχηματισμό των μυκοτοξινών, έτσι ώστε κάθε είδος σταφίδας να θεωρείται επιδεκτικό μόλυνσης με αφλατοξίνη όταν μουχλιάσει.

Η μικροχλωρίδα των προϊόντων της εταιρίας της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.**, οι διάφοροι τύπων σταφίδες, αντανακλά κατά ένα μεγάλο βαθμό την ποιότητα των πρώτων υλών του προϊόντος, την δυνατότητα καταστροφής των μικροοργανισμών κατά την επεξεργασία του και την δυνατότητα αναπτύξεως των μικροοργανισμών-ζυμών-μυκοτοξινών στο προϊόν η οποία εξαρτάται κυρίως από τις συνθήκες θερμοκρασίας και υγρασίας διατηρήσεως των καρπών.

Η επικινδυνότητα της αλλοίωσης των προϊόντων της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.**, οι διάφοροι τύπων σταφίδες, εντοπίζεται κύρια στις ζύμες (φαίνονται πιο πάνω) οι οποίες μπορούν να επιβιώνουν κάτω από τις συνθήκες που επικρατούν κατά την επεξεργασία και αποθήκευση των προϊόντων, εάν είτε οι πρώτες ύλες δεν είναι οι προδιαγεγραμμένες είτε υπάρχει πρόβλημα επιμόλυνσης κατά την επεξεργασία

Για τον πιο πάνω λόγο η ανάπτυξη και εφαρμογή του σχεδίου HACCP έχει συντελεστεί με σκοπό την αποφυγή των κινδύνων με την μεγαλύτερη συχνότητα (risk) και επικινδυνότητα (severity) και οι οποίοι φαίνονται πιο κάτω. Οι υπόλοιποι βιολογικοί κίνδυνοι δεν αποτελούν δυνητικούς κινδύνους με την παρούσα μορφή των προϊόντων της εταιρείας (raw product, flow chart, process design etc.) Σε περίπτωση αλλαγών ή ανάλυση επικινδυνότητας των δυνητικών κινδύνων πρέπει να πραγματοποιηθεί.

B. ΧΗΜΙΚΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ

Ενώ οι μικροβιολογικοί κίνδυνοι μπορούν να προκαλέσουν εκτεταμένες μολύνσεις με αποτέλεσμα την εμφάνιση πιθανών ιώσεων ή δηλητηριάσεων, οι χημικοί κίνδυνοι μπορούν και αυτοί να προκαλέσουν τροφικές αλλοιώσεις και να οδηγήσουν σε δηλητηριάσεις, αλλά σε γενικό βαθμό έχουν λιγότερες επιπτώσεις.

Οι χημικοί κίνδυνοι στην περίπτωση της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.**, Μπορούν να προέρχονται από τις πιο κάτω πηγές:

Σκόπιμα Πρόσθετα Χημικά

- Αγροτικά Χημικά: Ζιζανιοκτόνα, Φυτοφάρμακα. Φάρμακα
- Χημικά Προερχόμενα από την μονάδα: Καθαριστικά, απολυμαντικά, λάδια, Λιπαντικά, Χρώματα.
- Μολυντές από το Περιβάλλον: Μόλυβδος, Κάδμιο, Αρσενικό, Ψευδάργυρος, PCBs
- Φυσικά Προερχόμενοι χημικοί κίνδυνοι: Συστατικά τα οποία προκύπτουν λόγω της φύσης της μονάδας (υλικά μηχανών), διάφοροι μεταβολίτες όπως η αφλατοξίνη (αναλύεται στην παραγρ. Α)

Η ταυτοποίηση των πηγών των χημικών κινδύνων φαίνεται στον πιο κάτω πίνακα

Πίνακας 2.1.: Τύποι των χημικών κινδύνων στην Εταιρεία **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.**
και προέλευση αυτών

Δυνητική Εμφάνιση/Σημείο	Κίνδυνος
Εισερχόμενες Ύλες (Πρώτες και Βοηθητικές)	<ul style="list-style-type: none">• Φυτοφάρμακα• Αντιβιοτικά• Τοξίνες• Μυκητοκτόνα• Βαρέα Μέταλλα• PCBs <hr/> <ul style="list-style-type: none">• Έμμεσα πρόσθετα• Υλικά συσκευασίας
Παραγωγική Διαδικασία (από το στάδιο μετά την αποθήκευση των πρώτων υλών έως το στάδιο πριν την αποθήκευση των τελικών προϊόντων)	Απευθείας Πρόσθετα <ul style="list-style-type: none">• SO₂• Βοηθητικά για τον καθαρισμό
Εγκαταστάσεις και μηχανολογικός εξοπλισμός	<ul style="list-style-type: none">• Λιπαντικά, λάδια• Χρώματα• Επικαλυπτικά (coatings) μέσα
Απολύμανση/Καθαρισμός	<ul style="list-style-type: none">• Καθαριστικά• Απολυμαντικά• Φωσφίνη (στάδιο απεντόμωσης)
Αποθήκευση και Μεταφορά	<ul style="list-style-type: none">• Όλοι οι τύποι των χημικών• Χημική Επιμόλυνση

Τα μέτρα πρόληψης για τους χημικών κινδύνων φαίνονται στην ανάλυση επικινδυνότητας της παραγωγικής διαδικασίας με τον εντοπισμό του συγκεκριμένου κινδύνου για κάθε στάδιο.

Γ. ΦΥΣΙΚΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ

Οι φυσικοί κίνδυνοι περιλαμβάνουν οποιαδήποτε φυσικά υλικά τα οποία δεν απαντώνται υπό φυσιολογικές συνθήκες στα προϊόντα / παρασκευάσματα της εταιρίας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** και τα οποία μπορούν να προκαλέσουν βλάβη στην υγεία του καταναλωτή (τραύματα, πνιγμό).

Οι φυσικοί κίνδυνοι στο τελικό προϊόν μπορούν να προέλθουν από πολλές πηγές, όπως από τις πρώτες ύλες, τον κακό σχεδιασμό ή την λειτουργία των μηχανών, κακοί χειρισμοί από την παραγωγική διαδικασία και ανεπαρκή εκπαίδευση και πρακτική του προσωπικού.

Η ταυτοποίηση των πηγών των φυσικών κινδύνων της εταιρίας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** φαίνεται πιο κάτω και οι οποίοι θα ληφθούν υπόψη στην ανάλυση επικινδυνότητας της παραγωγικής διαδικασίας.

Πίνακας 2.2.: Τύποι των φυσικών κινδύνων στην Εταιρεία **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** και πρόελευση αυτών

Κίνδυνος	Πηγή
Γυαλιά	<ul style="list-style-type: none">• Γυαλιά από μπουκάλια• Θερμόμετρα• Γυάλινα Εργαλεία• Πρώτες ύλες
Μέταλλα (Πρόκες, Βίδες, Σύρμα)	<ul style="list-style-type: none">• Μεταλλικά μέρη από τον εξοπλισμό (π.χ. ρουλεμάν)• Πρώτες ύλες
Πέτρες	<ul style="list-style-type: none">• Πρώτες ύλες

Πλαστικά	<ul style="list-style-type: none"> • Υλικά Συσκευασίας • Πρώτες ύλες
----------	--

Τα μέτρα πρόληψης για τους φυσικούς κινδύνους φαίνονται στην ανάλυση επικινδυνότητας της παραγωγικής διαδικασίας με τον εντοπισμό του συγκεκριμένου κινδύνου για κάθε στάδιο.

Δ. ΧΡΗΣΗ ΝΕΡΟΥ ΣΤΗΝ ΠΑΡΑΓΩΓΗ

Ένας κρίσιμος δυνητικός κίνδυνος ο οποίος και αποτελεί μία από τις βασικές προς χρήση ύλες (στην πλύση των σταφίδων και τον καθαρισμό του εξοπλισμού) είναι και το νερό.

Στη εταιρεία **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** και για την παραγωγή των προϊόντων χρησιμοποιούνται σαν τροφοδοσία νερού γεώτρηση. Για την ασφαλή και υγιεινή παραγωγή των προϊόντων και την πρόληψη μιας σειράς κινδύνων οι παράμετροι που λαμβάνονται υπόψη, όσο αφορά το νερό της γεώτρησης, είναι οι εξής:

- Οργανοληπτικές παράμετροι
- Φυσικοχημικές παράμετροι
- Μικροβιολογικές παράμετροι

Οι προληπτικές ενέργειες για την τήρηση των παραμέτρων αυτών στα επιθυμητά όρια εξασφαλίζονται τόσο από την Ορθή Βιομηχανική Πρακτική της εταιρείας (χρήση δοσομετρητή χλωρίωσης, ειδικά διαμορφωμένη δεξαμενή, χρήση φίλτρων) **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** όσο και από τους τακτικούς ελέγχους που ορίζονται από την σχετική Κοινοτική Οδηγία (80/778/ΕΟΚ) και την αναθεώρηση αυτής (98/83/ΕΚ).

Στην περίπτωση ύπαρξης διαφορετικών ορίων (σε χαμηλότερες τιμές) σε μερικές από της παραμέτρους του νερού για την παραγωγή ορισμένων προϊόντων της εταιρείας **Γ. ΓΕΩΜΠΡΕΣ Α.Β.Ε.Ε.** αυτές συνυπολογίζονται σαν επιπλέον κρίσιμα σημεία στα συγκεκριμένα διαγράμματα ροής παραγωγής των προϊόντων αυτών.



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΚΑΤΑΤΑΞΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ-

ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑ

ΚΩΔΙΚΟΣ Γ03	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ Ύ	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ Ύ	ΑΚΥΡΟ Ύ

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ

Μετά από την σύνταξη της λίστας των δυνητικών κινδύνων (Hazard identification), το επόμενο στάδιο είναι η σύνταξη της ανάλυσης της επικινδυνότητας (Hazard Evaluation). Αυτό το στάδιο, θα χωριστεί σε δύο τμήματα όπως φαίνεται πιο κάτω:

1. Ανάλυση Επικινδυνότητας των Πρώτων Υλών/ Συστατικών/Υλικών Συσκευασίας /Τελικών Προϊόντων της εταιρείας **Γ. Γεωμπρές Α.Β.Ε.Ε.**
2. Ανάλυση Επικινδυνότητας των διαφόρων σταδίων της Παραγωγικής Διαδικασίας σε κάθε γραμμή παραγωγής (φαίνεται στο παράρτημα ανάλυσης των σταδίων της παραγωγικής διαδικασίας).της εταιρείας **Γ.Γεωμπρές Α.Β.Ε.Ε.**

Η πιο πάνω ανάλυση επικινδυνότητας (1) έχει σαν σκοπό να κατάταξει τόσο τα προϊόντα, όσο και τα διάφορα συστατικά σε κάποια από τις έξι κατηγορίες επικινδυνότητας (risk x severity) έτσι όπως αυτές περιγράφονται από την Αρμόδια Επιτροπή (National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods).

²Σχετικά με την αξιολόγηση των κινδύνων και τον τρόπο αντιμετώπιση αυτών αυτός φαίνεται στα παραρτήματα Γ05 & Γ06 στα διάφορα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας και για κάθε αξιολόγηση κινδύνου ακολουθείται η εξής μεθοδολογία:

α>β>γ : πιθανότητα να εμφανιστεί ο αναγνωρισμένος κίνδυνος στο συγκεκριμένο στάδιο

A>B>Γ : πιθανότητα να περάσει στο τελικό προϊόν ο αναγνωρισμένος κίνδυνος άπαξ και εμφανιστεί στο συγκεκριμένο στάδιο

1>2>3 : ένταση προβλήματος στην υγεία του καταναλωτή εάν εκφραστεί ο αναγνωρισμένος κίνδυνος στο τελικό προϊόν

Για την αξιολόγηση των κινδύνων χρησιμοποιήθηκαν :

A) Ο Κανονισμός 852/2004

B) Ο Κανονισμός 1831/2003

Γ) Ο Κανονισμός 2073/2005

Δ) Ο Κ.Τ.Π (Κώδικας Τροφίμων και Ποτών)

Ε) Υ.Δ.Α1β/8577/1983 Υγειονομικοί όροι και προϋποθέσεις λειτουργίας επιχειρήσεων τροφίμων και ποτών και άλλες διατάξεις

ΣΤ) Το βιβλίο Μικροβιολογίας «Modern Food Microbiology», James M. Jay, Fifth Edition

Ζ) Οι γνώσεις και η εμπειρία του συμβούλου της Ag Advent

<u>ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ</u>							
Κατηγορία προϊόντων: Σταφίδες ΜΑΥΡΕΣ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΕΣ-ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ							
Κίνδυνος προϊόντων: <u>Μικροβ/κος</u>							
Χαρακτηριστικά των κινδύνων σχετικά με τα τελικά προϊόντα και τα διάφορα συστατικά «+» = υπάρχει κίνδυνος «0» = Δεν υπάρχει κίνδυνος	Χαρακτηριστικά Κινδύνων						Κατηγορία επικινδυνότητας
	A	B	C	D	E	F	
1) ΤΕΛΙΚΑ ΠΡΟΙΟΝΤΑ							
<i>Σουλτανίνα</i>	-	-	+	+	-	+	III
<i>Μαύρη Κορινθιακή</i>	-	-	+	+	-	+	III
2) ΣΥΣΤΑΤΙΚΑ							
<i>Σταφίδες παραγωγού</i>	-	-	+	+	-	+	III
<i>ΛΑΔΙ</i>	-	+	+	-	-	+	III

όπου: 1) που προορίζεται για κατανάλωση

2) πρώτες ύλες και συστατικά που εισέρχονται στην βιομηχανία πριν την επεξεργασία τους

και A-F οι χαρακτηριστικοί κίνδυνοι:

A = κατανάλωση από πληθυσμό υψηλής επικινδυνότητας

B = «ευαίσθητα» συστατικά, πρώτες ύλες, προϊόντα

C= Απουσία σταδίου καταστροφής μ/ο ή απομάκρυνσης χημικών και φυσικών κινδύνων

D= επαναμόλυνση ανάμεσα στην παρασκευή και την συσκευασία

E = κακή διαχείριση κατά την διανομή ή την κατανάλωση

F = Έλλειψη θερμικής επεξεργασίας ή άλλου σταδίου ανίχνευσης και απομάκρυνσης κινδύνων από τον καταναλωτή

<u>ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ</u>							
Κατηγορία προϊόντων: Σταφίδες ΜΑΥΡΕΣ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΕΣ-ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ							
Κίνδυνος προϊόντων: <u>Χημικός</u>	Χαρακτηριστικά Κινδύνων						Κατηγορία επικινδυνότητας
Χαρακτηριστικά των κινδύνων σχετικά με τα τελικά προϊόντα και τα διάφορα συστατικά «+» = υπάρχει κίνδυνος «0» = Δεν υπάρχει κίνδυνος	A	B	C	D	E	F	
1) ΤΕΛΙΚΑ ΠΡΟΙΟΝΤΑ							
<i>Σουλτανίνα</i>	-	-	+	+	-	-	II
<i>Μαύρη Κορινθιακή</i>	-	-	+	+	-	-	II
2) ΣΥΣΤΑΤΙΚΑ							
<i>Σταφίδες παραγωγού</i>	-	-	+	+	-	-	II
<i>ΛΑΔΙ</i>	-	+	+	-	-	+	III

όπου: 1) που προορίζεται για κατανάλωση

2) πρώτες ύλες και συστατικά που εισέρχονται στην βιομηχανία πριν την επεξεργασία τους

και A-F οι χαρακτηριστικοί κίνδυνοι:

A = κατανάλωση από πληθυσμό υψηλής επικινδυνότητας

B = «ευαίσθητα» συστατικά, πρώτες ύλες, προϊόντα

C= Απουσία σταδίου καταστροφής μ/ο ή απομάκρυνσης χημικών και φυσικών κινδύνων

D= επαναμόλυνση ανάμεσα στην παρασκευή και την συσκευασία

E = κακή διαχείριση κατά την διανομή ή την κατανάλωση

F = Έλλειψη θερμικής επεξεργασίας ή άλλου σταδίου ανίχνευσης και απομάκρυνσης κινδύνων από τον καταναλωτή

<u>ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ</u>							
Κατηγορία προϊόντων: Σταφίδες ΜΑΥΡΕΣ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΕΣ-ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ							
Κίνδυνος προϊόντων: <u>Φυσικός</u>	Χαρα/ριστικά Κινδύνων						Κατηγορία επικινδυνότητας
Χαρακτηριστικά των κινδύνων σχετικά με τα τελικά προϊόντα και τα διάφορα συστατικά «+» = υπάρχει κίνδυνος «0» = Δεν υπάρχει κίνδυνος	A	B	C	D	E	F	
1) ΤΕΛΙΚΑ ΠΡΟΙΟΝΤΑ							
<i>Σουλτανίνα</i>	-	-	-	-	-	+	I
<i>Μαύρη Κορινθιακή</i>	-	-	-	-	-	+	I
2) ΣΥΣΤΑΤΙΚΑ							
<i>Σταφίδες Πραγωγού</i>	-	-	-	-	-	+	I
<i>ΛΑΔΙ</i>	-	+	-	-	-	-	I

όπου: 1) που προορίζεται για κατανάλωση

2) πρώτες ύλες και συστατικά που εισέρχονται στην βιομηχανία πριν την επεξεργασία τους

και A-F οι χαρακτηριστικοί κίνδυνοι:

A = κατανάλωση από πληθυσμό υψηλής επικινδυνότητας

B = «ευαίσθητα» συστατικά, πρώτες ύλες, προϊόντα

C = Απουσία σταδίου καταστροφής μ/ο ή απομάκρυνσης χημικών και φυσικών κινδύνων

D = επαναμόλυνση ανάμεσα στην παρασκευή και την συσκευασία

E = κακή διαχείριση κατά την διανομή ή την κατανάλωση

F = Έλλειψη θερμικής επεξεργασίας ή άλλου σταδίου ανίχνευσης και απομάκρυνσης κινδύνων από τον καταναλωτή



GEOBRES

Nemeian Currants - Sultana Raisins S.A.

203 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΜΕΘΟΔΟΣ ΠΡΟΕΔΙΟΥΡΙΣΜΟΥ CCPS-OPRPS

ΚΩΔΙΚΟΣ Γ04	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 2		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.11	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

ΠΡΟΣΔΙΟΡΙΣΜΟΣ CCPs ΚΑΙ OPRPs

Σαν κρίσιμο σημείο ελέγχου (CCPs) έχει προσδιοριστεί, το στάδιο εκείνο το οποίο είναι αναγκαίο για την αποφυγή ή την ελάττωση ενός κινδύνου ασφαλείας του τροφίμου ή την μείωση του σε ένα αποδεκτό επίπεδο. Ο κίνδυνος ο οποίος είναι πολύ πιθανόν να προκαλέσει ασθένεια ή ατύχημα με την απουσία του ελέγχου του πρέπει να χαρακτηριστεί σαν CCP και προληπτικά μέτρα πρέπει να ληφθούν για την αντιμετώπιση του.

Ο ακριβής και σωστός χαρακτηρισμός των CCPs είναι πρωταρχική αξίας για την ασφαλή παραγωγή και διάθεση των σταφίδων.

CCP= Σημείο το οποίο αποτελεί κρίσιμο σημείο και ο έλεγχος του μπορεί να ελέγχει τον κίνδυνο εξασφαλίζοντας υψηλό βαθμό εμπιστοσύνης στην πρόληψη του κινδύνου

²OPRP= προγράμματα που αξιολογούνται από την ανάλυση κινδύνων ως απαραίτητα για τον έλεγχο της πιθανότητας εισαγωγής των κινδύνων για την ασφάλεια τροφίμων και/ή την επιμόλυνση ή πολλαπλασιασμό των κινδύνων στο προϊόν ή στο περιβάλλον επεξεργασίας

Η εκτίμηση για την ένταξη ενός κινδύνου στην κατηγορία CCP ή ²OPRP έχει γίνει λαμβάνοντας υπόψη τόσο την πιθανότητα και την σοβαρότητα των κινδύνων όσο και τις συνθήκες ανάπτυξης τους κάτω από τις συγκεκριμένες συνθήκες του κάθε σταδίου της παραγωγικής διαδικασίας (Παραπομπή Γ03).

Ο προσδιορισμός των κρίσιμων σημείων θα γίνει ανά γραμμή παραγωγής και η ανάλυση επικινδυνότητας της των διαφόρων γραμμών παραγωγής γίνεται αναλυτικά πιο κάτω. Οι διάφορες γραμμές παραγωγής της εταιρείας **Γ. Γεωμπρές Α.Β.Ε.Ε.** είναι οι εξής:

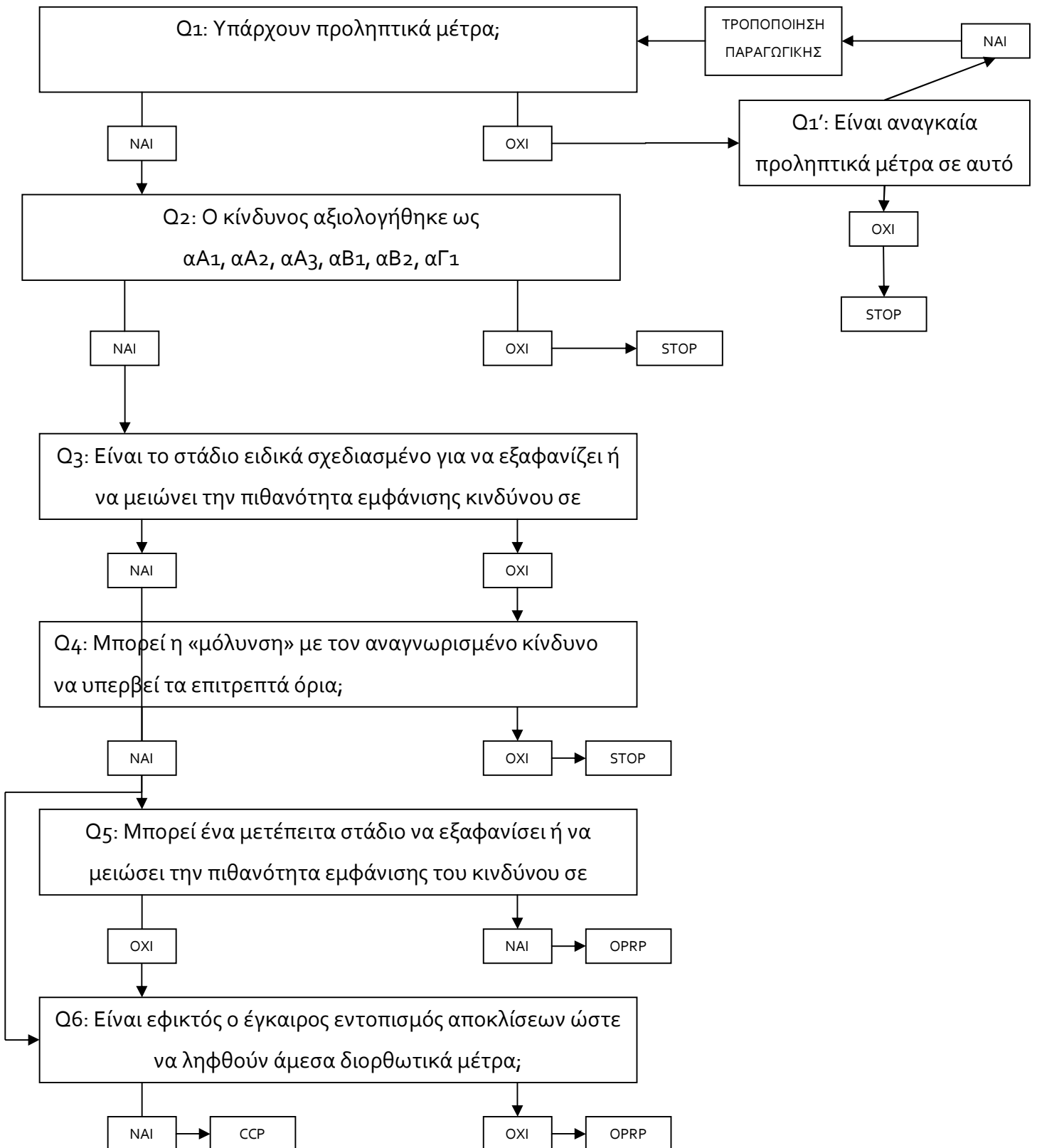
- 1. Παραγωγή Σταφίδας τύπου Σουλτανίνας**
- 2. Παραγωγή Σταφίδας τύπου Μαύρης Κορινθιακής**

Ο ακριβής και σωστός χαρακτηρισμός των CCPs είναι πρωταρχικής σημασίας για την ασφαλή διάθεση των διαφόρων προϊόντων σταφίδας. Η εκτίμηση της σοβαρότητας (severity) και της πιθανότητας (likely occurrence) των κρίσιμων σημείων έχει γίνει σύμφωνα με αυτά που αναγράφονται στο Παράρτημα 1 και θα ληφθούν υπόψη στην ανάλυση της επικινδυνότητας που θα γίνει για κάθε γραμμή παραγωγής χωριστά.

Το διάγραμμα αποφάσεων κινδύνου φαίνεται πιο κάτω και είναι αυτό το οποίο έχει εφαρμοστεί σε κάθε στάδιο της παραγωγής για την διαπίστωση εάν ένας κίνδυνος αποτελεί CCP ή OPRP.

Στην εκτίμηση των κρίσιμων σημείων ελέγχου έχει ληφθεί υπόψη και ο υπάρχον εξοπλισμός και διάταξη (layout) των εγκαταστάσεων της βιομηχανίας, με σκοπό την προσαρμογή των θεωρητικών δεδομένων με την πραγματική λειτουργία των γραμμών παραγωγής. Η ανάλυση επικινδυνότητας κατά HACCP, λόγω της φύσης των προϊόντων, έχει γίνει με τον μέγιστο βαθμό της επικινδυνότητας για όλους τους κινδύνους και τα αντίστοιχα προληπτικά μέτρα, έχουν σχεδιαστεί εκεί όπου είναι δυνατόν.

² Διάγραμμα Αποφάσεων για τον προσδιορισμό των κρίσιμων σημείων ελέγχου





GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΣΤΑΦΙΔΑ ΤΥΠΟΥ

ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ

ΚΩΔΙΚΟΣ Γ05	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 3		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.2011	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΣΤΑΦΙΔΑΣ ΤΥΠΟΥ ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑΣ

Προϊόντα

Διάγραμμα Ροής Σουλτανίνας

Γ. Ανάλυση Επικινδυνότητας των Σταδίων της Παραγωγής

Δ. Κρίσιμα Όρια –Τεκμηρίωση (Validation)

Ε. Πίνακας Ελέγχου HACCP

Ζ. Σχέδιο OPRP'S (λειτουργικό προαπαιτούμενο-operational prerequisite programs)

A. ΠΡΟΪΟΝΤΑ

Στην γραμμή παραγωγής αυτή επεξεργάζονται και παράγονται οι σταφίδες σουλτανίνας εμπορικών τύπων:

➤ No 0, No 0 Jumbo, No 1, No 2, No 4, No 5

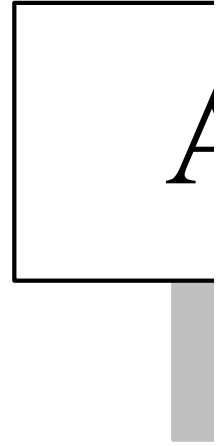
Οι προδιαγραφές των πιο πάνω προϊόντων φαίνεται στον πιο κάτω πίνακα που περιλαμβάνει τα εξής:

1. Περιγραφή Πρώτης Ύλης
2. Φυσικοχημικές Παράμετροι
3. Μικροβιολογικές Παράμετροι
4. Οργανοληπτικές Παράμετροι
5. Αποδεκτά Ελαττώματα
6. Συσκευασία-Αποθήκευση-Σήμανση Χρόνος Ζωής-Χρήση Προϊόντος

B. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

Το Διάγραμμα ροής της Παραγωγικής Διαδικασίας αυτής περιγράφεται από το Διάγραμμα Ροής.

OPRP No



ΛΑΔΙ-S
DUF

**Γ. ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ ΤΩΝ ΣΤΑΔΙΩΝ ΤΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ
ΤΟΥ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΑΠΟΦΑΣΕΩΝ ΓΙΑ ΤΟΥΣ ΠΙΘΑΝΟΥΣ ΚΙΝΔΥΝΟΥΣ**

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθ ανότ ητα	Σοβ α/τη τα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
1. Παραλαβή Σταφίδας από τον Συνεταιρισμό «ΚΥΨΕΛΗ»	Βιολ/ικός	Παρουσία παθογόνων μικρο/ων ή ωσμόφιλων ζυμών (Saccharomces bisporus, Zygosaccharomyces, Schizosaccharomyces octosporus)	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Έλεγχος της κατά την παραλαβή (Δ08) 	ΝΑΙ	ΟΧΙ	ΝΑΙ	ΝΑΙ		Δεν αποτελεί κρίσιμο σημείο εφόσον στο μεταγενέστερο στάδιο της ξήρανσης επιτυγχάνεται θανάτωση όλων των πιο πάνω

Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ					ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
1. Παραλαβή Σταφίδας από τον Συνεταιρισμό «ΚΥΨΕΛΗ»	Χημικός	Παρουσία υπολειμμάτων φυτοφαρμάκων	2	4	8	<ul style="list-style-type: none"> Οδηγία Καλλιέργειας προς τους παραγωγούς και συνεχής ενημέρωση. (Δ10) Σωστές και λεπτομερείς εκπλύσεις κατά την παραγωγική διαδικασία Δειγματοληπτική εξέταση παραγωγών προς υποψία 						<ul style="list-style-type: none"> Η παρουσία ορισμένων φυτοφαρμάκων σε υψηλές συγκεντρώσεις μπορεί να απωθεί επικίνδυνη για τους καταναλωτές Υπουργική Απόφαση/ ΦΕΚ 518/15/6/95 σχετικά με τα ανώτατα όρια υπολειμμάτων φυτοπροστατευτικών προϊόντων
	Χημικός	Παρουσία Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α	2	5	10	<ul style="list-style-type: none"> Παραλαβή σταφίδας με συγκεκριμένο όριο υγρασίας 	ΝΑΙ	ΟΧΙ	ΝΑΙ	ΝΑΙ		<ul style="list-style-type: none"> Υπάρχει μεταγενέστερο στάδιο της ταξινόμησης στο οποίο ελέγχεται ο κίνδυνος αυτός

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
	Φυσικός	Παρουσία ξένων σωμάτων κατά την παραλαβή (χώματα, πέτρες, μέταλλα, ξύλα, Πρόκες κ.α.)	3	4	12	<ul style="list-style-type: none"> Χρήση σειράς κόσκινων στα διάφορα στάδια της διαδικασίας μέχρι την συσκευασία Χρήση Ανιχνευτή μετάλλων πριν την συσκευασία 	ΝΑΙ	ΟΧΙ	ΝΑΙ	ΝΑΙ		Δεν αποτελεί κρίσιμο σημείο ελέγχου εφόσον σε κάποιο μεταγενέστερο στάδιο μπορεί αυτός η παρουσία ξένων σωμάτων να εξαλειφθεί ή και να μειωθεί σε κάποιο αποδεκτό επίπεδο.
2. Προμακινάρισμα – προκαθαρισμός	Βιολογικός	Παραμονή της σταφίδας σε συνθήκες οι οποίες μπορεί να ευνοήσουν την ανάπτυξη των ζυμών— παθογόνων μικροοργανισμών ή των τοξινών	2	4	8	<p>Ελεγχόμενες Συνθήκες Αποθήκευσης</p> <p>Μέτρηση της υγρασίας της σταφίδας ανά διαστήματα</p>						Οι συνθήκες αποθήκευσης αποτελούν καλή πρακτική και η θερμοκρασία παρακολουθείται με θερμομέτρα χώρου για τυχόν υπερβολικής αύξησης της θερμοκρασίας και υγρασίας

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαρότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
3. Απεντόμωση πρώτης ύλης	Χημικός	Χάσιμο του ελέγχου της διαδικασίας της απεντόμωσης	2	4	8	<ul style="list-style-type: none"> Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου) Χρόνος διάρκειας απεντόμωσης: min 72 ώρες Συνθήκες Θερμοκρασίας στον χώρο και στο προϊόν 5-45oC Κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν > 0,01 ppm 					OPRP No 1	Δεν υπάρχει υπολειματικότητα διεγνωσμένη της φωσφίνης. (Διεθνές Πρόγραμμα για την Χημική Ασφάλεια –Μονογραφία Νο 865-2001) Το χάσιμο ελέγχου της διαδικασίας της απεντόμωσης πιθανό να οδηγήσει σε ελλιπή απεντόμωση και αλλοίωση του χρόνου ζωής του προϊόντος σύμφωνα με τις κατεγραμμένες προδιαγραφές
4. Ταξινόμηση-Αποθήκευση της σταφίδας	Βιολογικός	Παραμονή της σταφίδας σε συνθήκες οι οποίες μπορεί να ευνοήσουν την ανάπτυξη των ζυμών— παθογόνων μικροοργανισμών ή των τοξινών	2	4	8	<p>Ελεγχόμενες Συνθήκες Αποθήκευσης</p> <p>Μέτρηση της υγρασίας της σταφίδας ανά διαστήματα</p>						Οι συνθήκες αποθήκευσης αποτελούν καλή πρακτική και η θερμοκρασία παρακολουθείται με θερμομέτρα χώρου για τυχόν υπερβολικής αύξησης της θερμοκρασίας και υγρασίας

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθ ανότ ητα	Σοβ α/τη τα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
	Χημικός	Παρουσία Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α	2	5	10	Έργαστηριακός έλεγχος μετά την ταξινόμηση του και σε κάθε Lot No	ΝΑΙ	ΝΑΙ			CCP	Στο στάδιο αυτό το οποίο αποτελεί και το στάδιο πριν την έναρξη συσκευασίας της σταφίδας αποτελεί και το κρίσιμο σημείο ελέγχου για την παρουσία των σχετικών κινδύνων
5. Μεταφορά στον Τροφοδότη Ομαλοποίησης της παραγωγής	Βιολογικός	Παρουσία ζυμών ή μικροοργανισμών από προηγούμενη επεξεργασία	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Καθαρισμός σύμφωνα με διαδικασίες (Δ02) 						Τόσο ο σωστός καθαρισμός όσο και το μεταγενέστερο στάδιο της ξήρανσης αποτελούν σημείο εξάλειψης του κινδύνου

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθ ανότ ητα	Σοβ α/τη τα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
6. Πέρασμα από κόσκινα με μεταφορική ταινία	Φυσικός	<ul style="list-style-type: none"> Χτύπημα των τεμαχίων κατά την μεταφορά Υπολείμματα ξένων σωμάτων 	2	4	8	<ul style="list-style-type: none"> Ρύθμιση / επιλογή κόσκινου ανάλογα με το διαμέτρημα των σταφίδων και της φύσης του μεγέθους των ξένων υλών (Δ12) 						Το στάδιο αυτό αποτελεί προληπτικό στάδιο μείωσης της παρουσίας των ξένων υλών και δεν αποτελεί από μόνο του επαρκές στάδιο μείωσης της παρουσίας των ξένων υλών σε αποδεκτό επίπεδο.
7. Προπλύσιμο της σταφίδας	Βιολ/ικός-Φυσικός-Χημικός	<ul style="list-style-type: none"> Οι κίνδυνοι Αυτοί σχετίζονται με την παρουσία του νερού το οποίο προέρχεται από γεώτρηση και είναι ανακυκλούμενο ή νερό δικτύου Επίσης στο στάδιο αυτό λειτουργεί αποτρεπτικά για την απομάκρυνση γεωργικών φαρμάκων και ξένων σωματιδίων όπως (γαιώδεις 	2	4	8	<p><u>Για την περίπτωση χρήσης νερού γεώτρησης</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Έλεγχος του νερού για τις παραμέτρους που φαίνονται σε σχετική κοινοτική οδηγία 98/83/EK (Δ13) Χλωρίωση της δεξαμενής τροφοδοσίας- (Δ13) Χρήση φίλτρου Οδηγία προς τους παραγωγούς (Δ09) Έλεγχος της δεξαμενής 						<p>Ο Έλεγχος των παραμέτρων της σχετικής οδηγίας αποτελεί ΠΠΕ Καθώς και ο έλεγχος της χλωρίωσης του νερού στο επίπεδο του 0,5 ppm. Πραγματοποιείται έλεγχος της ποιότητας του νερού πριν την έναρξη της παραγωγικής περιόδου και τυχαίοι έλεγχοι για την χλωρίωση</p> <p>Δειγματοληπτικός έλεγχος για το επίπεδο των φυτοφαρμάκων</p>

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ							ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP					
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαρότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
		προσμίξεις, μέταλλα).				ανακύκλωσης νερού για υπολείμματα φυτο/μάκων						στην δεξαμενή ανακύκλωσης νερού
8. Πέρασμα από πετροπαγίδες	Φυσικός	Παρουσία πετρών	1	5	5	<ul style="list-style-type: none"> Ρύθμιση ταχύτητας νερού τροφοδοσίας και ταινίας μεταφοράς πρώτης ύλης Πέρασμα από ανιχνευτή πετρών σε επόμενο στάδιο 						
8. Πλύσιμο – Πέρασμα από κόσκινα διαχωρισμού νερού	Φυσικός	Απομάκρυνση των υπολειμμάτων από το στάδιο του προπλυσίματος	2	5	10	<ul style="list-style-type: none"> Καθορισμός χρόνου - διάρκειας εκπλύσεως των σταφίδων. Όγκος νερού που ψεκάζεται ανά μονάδα επιφάνειας 	NAI	OXI	NAI	NAI	OPRP No 2	Η διαδικασία αυτή θεωρείται έως λειτουργικό προαπαιτούμενο μιας και η ορθή παρακολούθηση αυτού εξαλείφει ή μειώνει τον φυσικό κίνδυνο
9. Θείωση των σταφίδων	Χημικός	Προσθήκη Διοξειδίου του θείου	2	5	10	<ul style="list-style-type: none"> Προσδιορισμός των παραμέτρων της διεργασίας έτσι ώστε τα υπολείμματα του διοξειδίου του θείου να μην υπερβούν τα όρια 	NAI	OXI	NAI	NAI	OPRP No 4	Η Προστιθέμενη ποσότητα υπόκειται σε περιορισμό και δεν υπάρχει άλλο στάδιο μείωσης του κινδύνου αυτού παρά το στάδιο της πλύσης του οποίου

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
						<ul style="list-style-type: none"> Προδιαγραφές διοξειδίου του θείου από προμηθευτή 						η δράση είναι κυρίως απομάκρυνσης των επιφανειακών υπολειμμάτων θείου.
10. Πλύσιμο – πέρασμα από κόσκινα διαχωρισμού νερού	Χημικός	Παρουσία υπολειμμάτων θείου στην επιφάνεια των σταφίδων	2	4	8	Καθορισμός χρόνου -διάρκειας εκπλύσεως των σταφίδων. Όγκος νερού που ψεκάζεται ανά μονάδα επιφάνειας Προαπαιτούμενο Πρόγραμμα, Δ16						Το στάδιο αυτό αποτελεί καθοριστικό στάδιο μιας και αποτελεί το μοναδικό στάδιο έκπλυσης των σταφίδων με καθαρό νερό για την απομάκρυνση των επιφανειακών υπολειμμάτων διοξειδίου του θείου.
11. Ξήρανση σε φούρνο-ψύξη με την έξοδο	Μικροβιολογικός	Παρουσία ζυμών ή άλλων παθογόνων μικροοργανισμών σε περίπτωση υπέρβασης των ορίων υγρασίας	2	4	8	<ul style="list-style-type: none"> Οδηγία καθορισμού και ελέγχου συνθηκών ξηραντήρα-Δ17 Δειγματοληπτικός έλεγχος υγρασίας στην έξοδο του ξηραντήρα-Δ18 <p>Παρατήρηση Η συμβολή του ποσοστού</p>	NAI	OXI	NAI	NAI	OPRP No 5	Το στάδιο αυτό αποτελεί το μοναδικό στάδιο θερμικής επεξεργασίας της σταφίδας και για τον λόγο οι ελεγχόμενες συνθήκες ξήρανσης αποτελούν και στάδιο αποφυγής

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ							ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP					
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
						περιεχόμενου της υγρασίας στο τελικό προϊόν είναι κρίσιμο στο έλεγχο του κινδύνου αυτού και κατά συνέπεια στον χρόνο ζωής του προϊόντος						τυχόν ιχνών μούχλας ή άλλων μ/ων στα επόμενα στάδια επεξεργασίας και δακίνησης της σταφίδας
12. Διαχωρισμός Μεγέθους	Κανένας											
13. Κάθετη απομίσχωση	Βιολ/ικός	Επιμόλυνση από την χρήση των κοπτικών μέσων	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> Έλεγχος καθαριότητας των μαχαιριών-Δ02 Σταμάτημα των κοπτικών μαχαιριών ανά διαστήματα και καθαρισμός-απολύμανση 						Το στάδιο αποτελεί καλή βιομηχανική πρακτική
14. Πέρασμα από αεριστήρα	Βιολ/ικός	Επιμόλυνση από τον αέρα	2	3	6	Έλεγχος της καθαριότητας των κόσκινων. Μικροβιολογικός έλεγχος αυτών Δειγματοληπτικός έλεγχος αέρα- Δ02						Η μη σωστή μικροβιολογική κατάσταση της παροχής του αέρα μπορεί να καταστεί πηγή επιμόλυνσης

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
												κυρίως με ζύμες οι οποίες ακόμα και σε μικρό αριθμό μπορεί να δώσει υψηλά φορτία αν συντρέξουν κατάλληλες συνθήκες
15. Λάδωμα της σταφίδας	Χημικός	Μη καταλληλότητα του λαδιού ή αλλοίωση αυτού (π.χ. υψηλά υπεροξειδία, ακατάλληλο για βρώση)	2	3	6	<ul style="list-style-type: none"> • Προμήθεια αυτού από εγκεκριμένο προμηθευτή B08 • Τήρηση των προδιαγραφών αυτού και του χρόνου λήξεως • Σωστή αποθήκευση όπως προβλέπεται από τις προδιαγραφές του • Έλεγχος κατά την παραλαβή 						Το στάδιο αυτό αποτελεί κρίσιμο σημείο ως προς τις προδιαγραφές του λαδιού και ελέγχεται κατά την παραλαβή του ως προς τις παραμέτρους που φαίνονται στον πίνακα στο αρχείο των προδιαγραφών. Τα υπόλοιπα μέτρα ελέγχου του κινδύνου αποτελούν στοιχεία ελέγχου της καλής πρακτικής της εταιρείας -GMP
16. Πέρασμα από Lazer /Scanner	Φυσικός	Παρουσία Ξένων Υλών-πέτρες κ.α.	2	4	8	<ul style="list-style-type: none"> ○ Το στάδιο αυτό δρα συνεργιστικά για την αποφυγή του κινδύνου στο 					OPRP No 3	Το πέρασμα από το Lazer/scaner δεν εξασφαλίζει την απουσία ξένων υλών, μίσχων κ.α. και έως

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
						επόμενο στάδιο της διαλογής						εκ τούτου η παρακολούθηση του γίνεται για λόγους λειτουργικού προαπαιτούμενου για μείωση του κινδύνου και μερικές φορές για απαίτηση του πελάτη
17. Διαλογή της σταφίδας	Βιολ/ικός	Μεταφορά ζυμών ή παθογόνων μ/ων από το προσωπικό	2	5	10	<ul style="list-style-type: none"> Έλεγχος υγιεινής του προσωπικού Δ01 Χρήση προστατευτικού εξοπλισμού Κατάλληλα Εκπαιδευμένο Προσωπικό 						Τα διάφορα μέτρα ελέγχου αποτελούν στοιχεία της καλής βιομηχανικής πρακτικής της εταιρείας και περιγράφονται σε άλλες διαδικασίες του συστήματος
	Φυσικός Κανένας											
18. Πέρασμα από METAL DETECTOR	Φυσικός	Παρουσία Μεταλλικών στοιχείων	2	4	8	<ul style="list-style-type: none"> Χρήση Κόσκινων σε προηγούμενα στάδια 	NAI	NAI			CCP	Το στάδιο αυτό και μόνο εξασφαλίζει την μη-παρουσία μετάλλων και για τον λόγο αυτό αποτελεί και κρίσιμο σημείο ελέγχου ως προς τον κίνδυνο αυτό

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
19. Ζύγιση	Μικροβιολογικός	Επιμόλυνση από την επαφή με το προσωπικό	1	5	5	<ul style="list-style-type: none"> Χρήση προστατευτικών μέσων από το προσωπικό και κατάλληλη ενδυμασία Κατάλληλη εκπαίδευση του προσωπικού 						Τα διάφορα μέτρα ελέγχου αποτελούν στοιχεία της καλής βιομηχανικής πρακτικής της εταιρείας και περιγράφονται σε άλλες διαδικασίες του συστήματος
20. Συσκευασία σε σακουλάκια και σε χαρτοκιβώτια	Μικροβιολογικός Χημικός	Επιμόλυνση από την επαφή με το προσωπικό Μετανάστευση υλικών από τα υλικά συσκευασίας με αποτέλεσμα τοξικολογικές επιδράσεις ή χημικές από τα υλικά αυτά	1	5	•	<ul style="list-style-type: none"> Παραλαβή Βοηθητικών υλών από εγκεκριμένους προμηθευτές και έλεγχος αυτών κατά την παραλαβή (π.χ. πιστοποιητικά χημικής, τοξικής ανάλυσης, έλεγχος ημερομηνίας λήξεως κ.α.) Ελεγχόμενες συνθήκες συντήρησης αυτών 						Οι βοηθητικές ύλες που χρησιμοποιούνται πρέπει να είναι απαλλαγμένες από μικροβιολογικούς κινδύνους και να μην υπάρχει περίπτωση να οδηγήσουν σε αλλοίωση του τελικού προϊόντος Τα μέτρα ελέγχου του κινδύνου αυτού παρακολουθούνται από τις υπόλοιπες διαδικασίες του

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ						ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP						
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κίνδυνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
												συστήματος-GMP
21. Σήμανση	Μικροβιολογικός	Η μη σωστή σήμανση του προϊόντος μπορεί να οδηγήσει τόσο σε λάθος χειρισμό αυτού, ως προς την ημερομηνία κατ/σεως, χρήσεως και τρόπου συντήρησης αυτού Η σωστή σήμανση αποτελεί και προϋπόθεση της ιχνηλασιμότητας	1	4	4	<ul style="list-style-type: none"> Δοκιμαστικές εκτυπώσεις σήμανσης πριν την έναρξη συσκευασίας της κάθε παρτίδας Οπτικός έλεγχος 						Το στάδιο αυτό αποτελεί σημείο ιχνηλάτισης των παρτίδων της εταιρείας και παρακολουθείται από το Δελτίο Παραγωγής
22. Διατήρηση σε αποθήκη	Μικροβιολογικός-Χημικός	Η μη καλή διατήρηση των τελικών προϊόντων σε σωστές συνθήκες μπορεί να οδηγήσει στην ανάπτυξη μούχλας ή τοξινών	1	5	5	<ul style="list-style-type: none"> Τήρηση των σωστών συνθηκών αποθήκευσης σε σχέση με την θερμοκρασία και την υγρασία Περιορισμένος χρόνος αποθήκευσης μέχρι την διανομή 						Χάσιμο του ελέγχου των συνθηκών αποθήκευσης μπορεί να οδηγήσει σε μη αντιστρεπτά αποτελέσματα Τα στοιχεία αυτά παρακολουθούνται

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ							ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΑΠΟΦΑΣΗΣ ΓΙΑ CCP					
Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αιτία	Πιθανότητα	Σοβαριότητα	ΣΥΝΟΛΟ	Μέτρο Ελέγχου Κινδύνου (ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ)	Ερ.1	Ερ.2	Ερ.3	Ερ.4	CCP	Αιτιολόγηση
												από τις άλλες διαδικασίες του συστήματος-GMP

Δ. ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ- ΤΕΚΜΗΡΙΩΣΗ

A/A	Στάδιο Διεργασίας	ΚΡΙΣΙΜΟ ΟΡΙΟ	CCP	ΤΕΚΜΗΡΙΩΣΗ
1	4. Ταξινόμηση- Αποθήκευση της σταφίδας	<ul style="list-style-type: none">• Παρουσία Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α• Πάνω από 10 και 10 ppb αντίστοιχα	CCP1 ^X	Υπουργική Απόφαση ΦΕΚ 642/ 3-11-792 σχετικά με τα μέγιστα ανεκτά όρια μυκοτοξινών σε γεωργικά προϊόντα και 123/2005/ΕΚ για ωχρατοξίνη Α
2	18. Πέρασμα από metal detector	<ul style="list-style-type: none">• Απουσία μεταλλικών αντικειμένων > 0,02μ	CCP2 ^Φ	Βάση των προδιαγραφών που έχει θεσπίσει η εταιρεία

Ε. ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ HACCP

ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ HACCP ΓΙΑ ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ

Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου		Κρίσιμο Όριο για κάθε κίνδυνο	Παρακολούθηση των CCPs			Διορθωτική Ενέργεια	Υπεύθυνος Παρακο/θησης CCP και Διορθωτικής Ενέργειας
Στάδιο	Κίνδυνος		Μέθοδος	Συχνότητα	Καταγραφή		
<p><CCP1></p> <p>4. Παραλαβή σταφίδας από παραγωγούς</p>	<p>Παρουσία Τοξινών Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α</p>	<p>Αφλατοξίνες (στο σύνολο τους)<10 ppb</p> <p>Αφλατοξίνη Β1<5ppb</p> <p>Ωχρατοξίνη Α <10ppb</p> <p>Υψηλά ποσοστά υγρασίας σταφίδας προς παραλαβή >18%</p> <p>Γενικότερη υποψία ύπαρξης μυκοτοξινών</p>	<p>Αναγνωρισμένη μέθοδος του Γενικού Χημείου του Κράτους.</p> <p>Η μέτρηση της υγρασίας γίνεται με την χρήση υγρασιόμετρου και από διάφορα σημεία του αποθηκευμένου φορτίου</p>	<p>Σε κάθε Lot Νο το οποίο ετοιμάζεται να πάει για συσκευασία</p>	<p>Καταγράφονται στα δελτία ποιοτικής ανάλυσης του εργαστηρίου ανάλυσης Και συνοδεύουν και την αξιολόγηση του κάθε προμηθευτή</p>	<p>Αναμονή χρήσης των συγκεκριμένων παρτίδων και όχι ανάμιξη αυτών με τα υπόλοιπα μέχρι λήξης αποτελεσμάτων και δεύτερου δείγματος Ένα υπερβαίνει τα όρια απόρριψη αυτού.</p>	<p>Υπεύθυνος Ποιοτικού Ελέγχου</p>
<p><CCP2></p> <p>18.Πέρασμα από metal detector</p>	<p>Φυσικός</p>	<p>Απουσία μεταλλικών αντικειμένων > 0,02μ</p>	<p>Με την χρήση ανιχνευτή μετάλλων. Σε παρουσία μετάλλων δεσμεύεται το προϊόν</p>	<p>Συνεχώς</p>	<p>Καταγραφή στην περίπτωση μη συμμορφώσεων, E37</p>	<p>Δέσμευση της μετάλλου και απόρριψη αυτού/Σταντάρισμα-ρύθμιση ευαισθησίας</p>	<p>Εργοδηγός Παραγωγής</p>

Z. ΣΧΕΔΙΟ OPRP'S

OPRP'S ΓΙΑ ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ

Στάδιο Διεργασίας		Πιθανός Κίνδυνος	Διαδικασία Παρακολούθησης		Διορθωτική Ενέργεια/Υπεύθυνος	Αρχείο Παρακολούθησης
ΣΤΑΔΙΟ	OPRP		Μέθοδος	Συχνότητα		
3. Απεντόμωση	OPRP 1	Μικροβιολογική Αλοιώσης από ζύμες –μυκητες	Απεντόμωση με την χρήση φωσφορούχου μαγνησίου σε ποσότητα 2 φακελάκια /20m3 (δραστική ουσία 33 gr) για 72 ώρες	Σε κάθε παρτίδα παραγωγής	Επανάληψη διαδικασίας σε περίπτωση χάσιμο του ελέγχου/ Υπ. Παραγωγής	E20
8.Πετροπαγίδες- Πλύσιμο	OPRP 2	Ξένα σώματα, Πέτρες, Χώματα	Οπτικός Έλεγχος	Κάθε 2 ώρες ή σε μικρότερο χρόνο εάν απαιτηθεί από την κατάσταση και τις προσμίξεις της πρώτης ύλης	Απομάκρυνση επικαθήμενων πετρών/ Εργοδηγός Παραγωγής	E23
9. Θείωση	OPRP 4	Χημικός	Τεστ Δειγματοληπτικός έλεγχος χρόνου περιστροφής βαρέλας Χρονομέτρηση του χρόνου ανοιγο-κλεισίματος της βαλβίδα παροχής SO ₂ Εργαστηριακός έλεγχος δείγματος για επαλήθευση Παρουσίας ολικού θειώδους στον καρπό σε επίπεδα <2000 ppm /	Κάθε 2 ώρες Ανά Παρτίδα Παραγωγής ή σε Εβδομαδιαία Βάση	Χρόνος περιστροφής βαρέλας 1περιστροφή/90sec (Χρόνος Παραμονής στον κύλινδρο 30min) Ρύθμιση βαλβίδας εισαγωγής θείου για να ανοιγοκλείνει 4 sec ρίχνει-7sec κλειστό (ποσό θείου 20Kg / τόνο/ Υπεύθυνος Παραγωγής	Έντυπο Ελέγχου Παραμέτρων θείωσης, E31 Αρχείο Ποιοτικού Ελέγχου
11. Ξήρανση σε Φούρνο	OPRP 5	Μικροβιολογικός	Οπτικός έλεγχος των θερμομέτρων. Παρακολούθηση του προγράμματος ξήρανσης Δειγματοληπτικός έλεγχος υγρασίας σταφίδων- Δ18	Ο έλεγχος των παραμέτρων γίνεται ανά ώρα	Δέσμευση ποσότητας σταφίδας της τελευταίας ώρας και επαναξήρανση αυτής/ Εργοδηγός Παραγωγής	Καταγραφή στην περίπτωση μη συμμορφώσεων,

OPRP'S ΓΙΑ ΣΟΥΛΤΑΝΙΝΑ

Στάδιο Διεργασίας		Πιθανός Κίνδυνος	Διαδικασία Παρακολούθησης		Διορθωτική Ενέργεια/Υπεύθυνος	Αρχείο Παρακολούθησης
ΣΤΑΔΙΟ	OPRP		Μέθοδος	Συχνότητα		
			Θερμοκρασία ξήρανσης: 80-90°C Χρόνος Ξήρανσης: 35-40min Υγρασία σταφιδών στην έξοδο του ξηραντήρα: <14%			E22
16. Lazer-Scanner	OPRP 3	Ξένα σώματα: Πλαστικό	Ρύθμιση Μηχάνηματος για απόρριψη 2-3 % (max) των κλών της σταφίδας που περνάει. Ρύθμιση ανά Lot	Έλεγχος πριν την έναρξη κάθε βάρδιας	Εργοδηγός Παραγωγής	E36



GEOBRES

Nemean Currants - Sultana Raisins S.A.

205 00 NEMEA, GREECE

Tel.: +30 27460 23510, +30 27460 23167, Fax: +30 27460 23797

ΣΤΑΦΙΔΑ ΤΥΠΟΥ

ΜΑΥΡΗ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΗ

ΚΩΔΙΚΟΣ Γ06	ΣΥΝΤΑΧΘΗΚΕ:	ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ:
ΕΚΔΟΣΗ 4		ΘΕΣΗ:
ΑΡ. ΑΝΤΙΓΡΑΦΟΥ :	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ 1.9.2011	ΥΠΟΓΡΑΦΗ:
ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΜΗ ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΟ <input type="checkbox"/>	ΑΚΥΡΟ <input type="checkbox"/>

ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΣΤΑΦΙΔΑΣ ΤΥΠΟΥ ΚΟΡΙΝΘΙΑΚΗΣ ΜΑΥΡΗΣ

Προϊόντα

Διάγραμμα Ροής Κορινθιακής Μαύρης

Γ. Ανάλυση Επικινδυνότητας των Σταδίων της Παραγωγής

Δ. Κρίσιμα Όρια –Τεκμηρίωση (Validation)

Ε. Πίνακας Ελέγχου HACCP

Ζ. Σχέδιο OPRP'S (λειτουργικό προαπαιτούμενο-operational prerequisite programs)

A. ΠΡΟΪΟΝΤΑ

Στην γραμμή παραγωγής αυτή επεξεργάζονται και παράγονται οι σταφίδες σουλτανίνας εμπορικών τύπων:

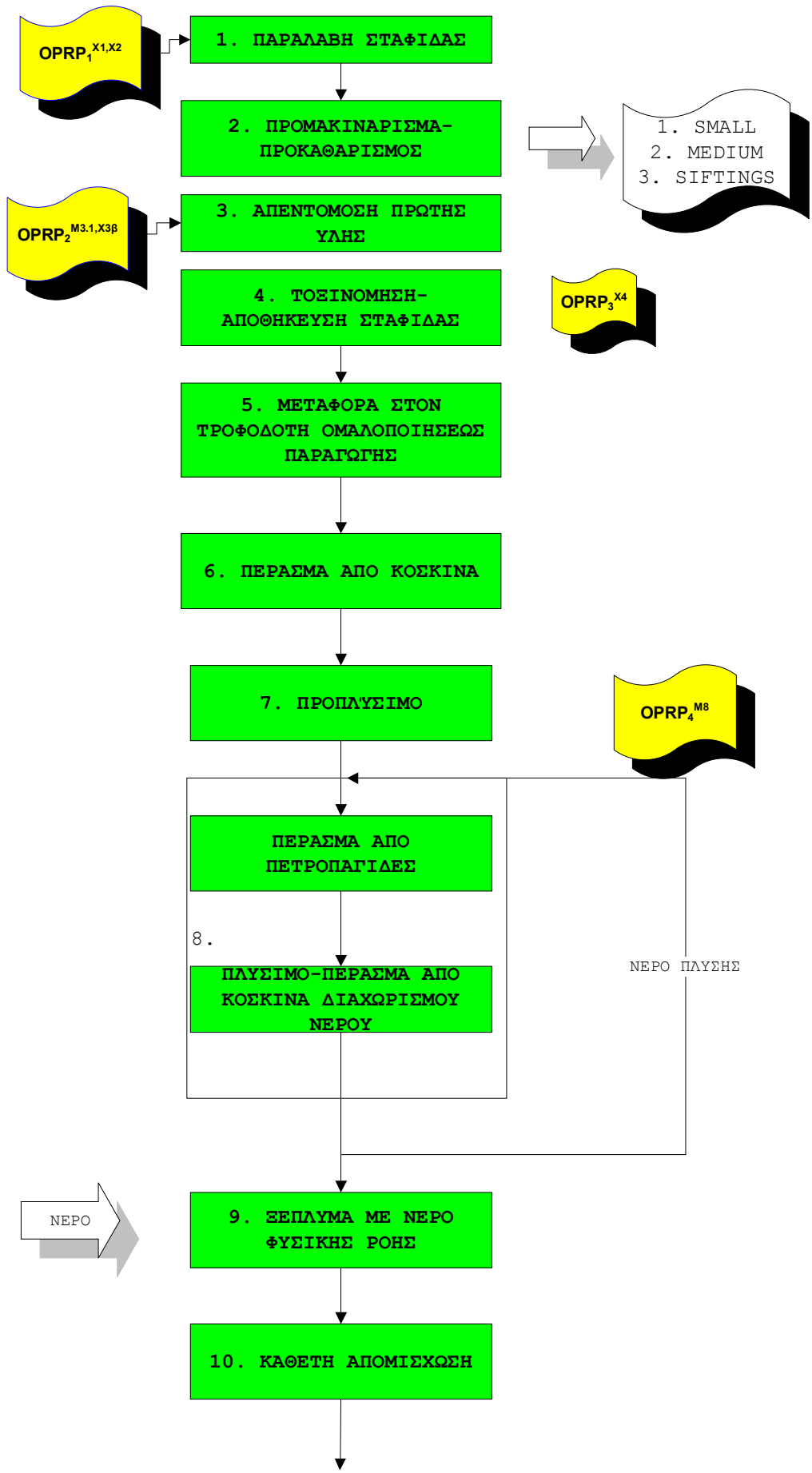
➤ Ungraded-Medium-Small-Siftings

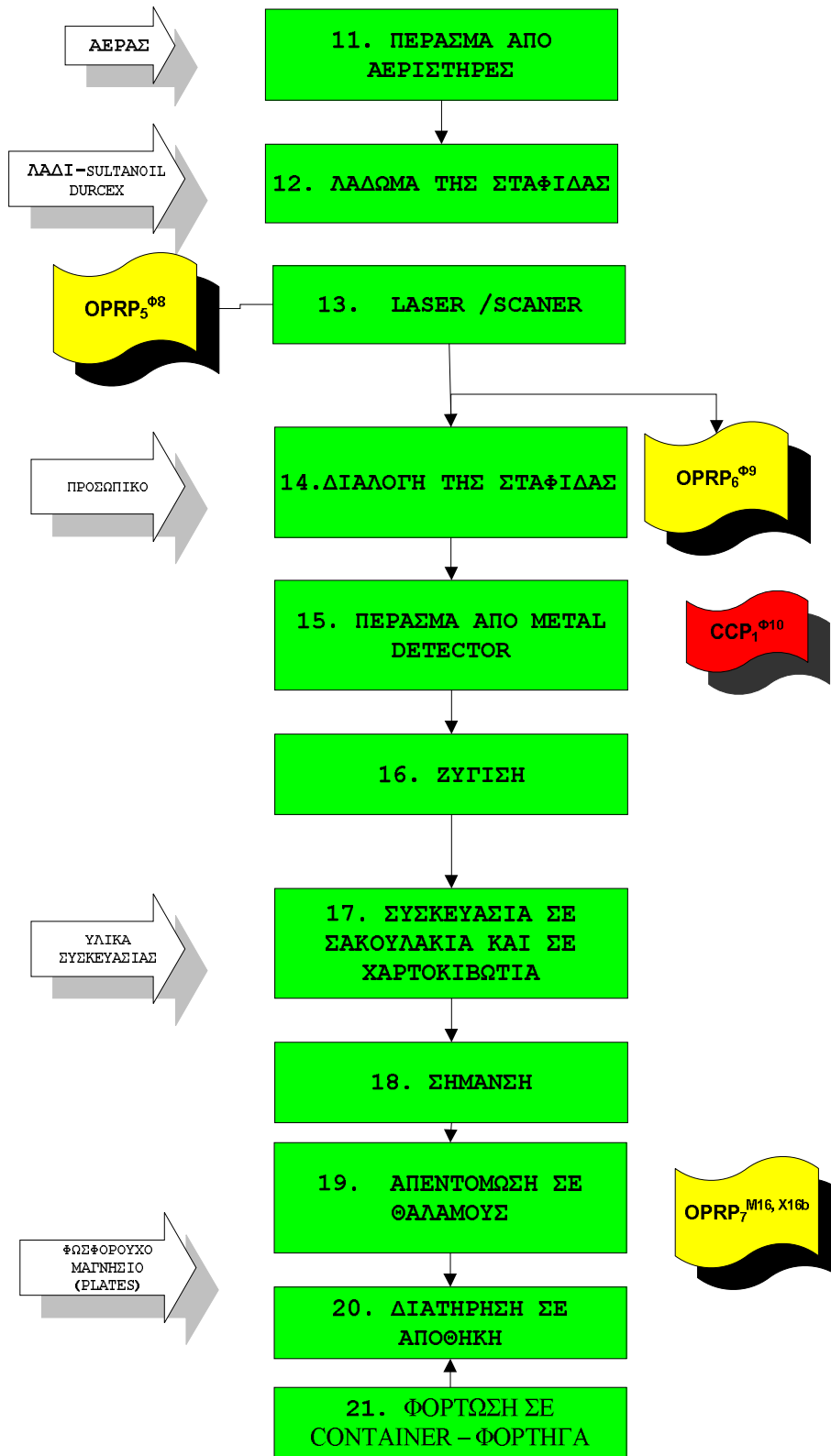
Οι προδιαγραφές των πιο πάνω προϊόντων φαίνεται στον πιο κάτω πίνακα που περιλαμβάνει τα εξής:

7. Περιγραφή Πρώτης Ύλης
8. Φυσικοχημικές Παράμετροι
9. Μικροβιολογικές Παράμετροι
10. Οργανοληπτικές Παράμετροι
11. Αποδεκτά Ελαττώματα
12. Συσκευασία-Αποθήκευση-Σήμανση Χρόνος Ζωής-Χρήση Προϊόντος

B. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ

Το Διάγραμμα ροής της Παραγωγικής Διαδικασίας αυτής περιγράφεται από το Διάγραμμα Ροής.





**(4)Γ. ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ ΤΩΝ ΣΤΑΔΙΩΝ ΤΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ
ΤΟΥ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΟΣ ΑΠΟΦΑΣΕΩΝ ΓΙΑ ΤΟΥΣ ΠΙΘΑΝΟΥΣ ΚΙΝΔΥΝΟΥΣ**

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ

Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αξιολόγηση	Προληπτικά Μέτρα
1. Παραλαβή Σταφίδας από τον Συνεταιρισμό «ΚΥΨΕΛΗ»	<p align="center">X</p> <p>X1:Παρουσία υπολειμμάτων φυτοφαρμάκων http://ec.europa.eu/sanco_pesticides/public/index.cfm X2: Αυξημένη υγρασία=> ανάπτυξη Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α</p>	<p align="center">X1:βB2</p> <p align="center">X2:βB1</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Οδηγία Καλλιέργειας προς τους παραγωγούς και συνεχής ενημέρωση. (Δ10) (X1,X2) • Σωστές και λεπτομερείς εκπλύσεις κατά την παραγωγική διαδικασία (M1,M2,X1,X2) • Δειγματοληπτική εξέταση παραγωγών προς υποψία (M1,M2,X1,X2) • Παραλαβή σταφίδας με συγκεκριμένο όριο υγρασίας (X2) • Έλεγχος της υγρασίας κατά την παραλαβή (Δ08) (M1, M2,X2) • Χρήση σειράς κόσκινων στα διάφορα στάδια της διαδικασίας μέχρι την συσκευασία (Φ1) • Χρήση Ανιχνευτή μετάλλων πριν την συσκευασία (Φ1)
	<p align="center">M</p> <p>M1:Παρουσία παθογόνων μ/ο M2:ωσμόφιλων ζυμών (Saccharomces bisporus, Zygosaccharomyces, Schizosaccharomyces octosporus)</p>	<p align="center">M1:βΓ1</p> <p align="center">M2:βΓ3</p>	
	<p align="center">Φ</p> <p>Φ1:Παρουσία ξένων σωμάτων κατά την παραλαβή (χώματα, πέτρες, μέταλλα, ξύλα, κ.α.)</p>	<p align="center">Φ1:αΓ2</p>	
2. Προμακινάρισμα – προκαθαρισμός	<p align="center">M</p> <p>M3:Παραμονή της σταφίδας σε συνθήκες οι οποίες μπορεί να ευνοήσουν την ανάπτυξη των ζυμών— παθογόνων μικροοργανισμών ή των τοξινών</p>	<p align="center">M3:βΓ1</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ελεγχόμενες Συνθήκες Αποθήκευσης (M3) • Μέτρηση της υγρασίας της σταφίδας ανά διαστήματα (M3)
3. Απεντόμωση πρώτης ύλης	<p align="center">M</p> <p>M3.1:Προσβολή από έντομα λόγω μη σωστής εφαρμογής της διαδικασίας υποκαπνισμού</p> <p align="center">X</p> <p>X3: Υπολείμματα χημικών απεντόμωσης (φωσφίνη) κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν < 0,01 ppm</p>	<p align="center">M3.1:βB2</p> <p>X3α(για φωσφίνη): γB1 X3β(άλλα χημικά): βB1</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου) (M3.1 - X3) • Χρόνος διάρκειας απεντόμωσης: min 72 ώρες(M3.1 - X3) • Συνθήκες Θερμοκρασίας στον χώρο και στο προϊόν 5-45°C (X3)

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ

Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αξιολόγηση	Προληπτικά Μέτρα
4. Ταξινόμηση-Αποθήκευση της σταφίδας	<p align="center">M</p> <p>M4: Παραμονή της σταφίδας σε συνθήκες οι οποίες μπορεί να ευνοήσουν την ανάπτυξη των ζυμών—μυκήτων--παθογόνων μικροοργανισμών</p> <p>M5: Επιμόλυνση με μικροοργανισμούς λόγω πλημμελούς καθαρισμού περιεκτών</p> <p align="center">X</p> <p>X4: αυξημένη θερμοκρασία και υγρασία=> Ανάπτυξη Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α</p> <p>X5: Ακατάλληλοι περιέκτες που επιτρέπουν την μετανάστευση μονομερών από τα υλικά συσκευασίας στο τρόφιμο</p> <p align="center">Φ</p> <p>Φ2: Επιμόλυνση με ξένα σώματα κατά την αποθήκευση (στοίβαξη πλαστικών περιεκτών) (χώματα, πέτρες, μέταλλα, ξύλα, κ.α.)</p>	<p>M4: βΓ1</p> <p>M5: βΓ1</p> <p>X4: βΑ1</p> <p>X5: γΑ2</p> <p>Φ2: βΓ2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ελεγχόμενες Συνθήκες Αποθήκευσης (M4,X4) • Μέτρηση της υγρασίας της σταφίδας ανά διαστήματα (M4,X4) • Έργαστηριακός έλεγχος μετά την ταξινόμηση του και σε κάθε Lot No (X4) • Χρήση καθαρών πλαστικών περιεκτών(Φ2) • Πιστοποιητικά προμηθευτή που να βεβαιώνουν την καταλληλότητα των υλικών συσκευασίας για χρήση στα τρόφιμα(X5) • Πρόγραμμα καθαρισμού(M5)
5. Μεταφορά στον Τροφοδότη Ομαλοποίησης της παραγωγής	<p align="center">M</p> <p>M6: Παρουσία ζυμών ή μικροοργανισμών από προηγούμενη επεξεργασία</p>	<p>M6: βΓ2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Καθαρισμός σύμφωνα με διαδικασίες (Δ02) (M6)
6. Πέρασμα από κόσκινα με μεταφορική ταινία Κόσκινα Διαχωρισμού Μεγέθους	<p align="center">M</p> <p>M7: Επιμόλυνση με μικροοργανισμούς λόγω πλημμελούς καθαρισμού εξοπλισμού</p> <p align="center">Φ</p> <p>Φ3: Υπολείμματα ξένων σωμάτων</p>	<p>M7: βΓ1</p> <p>Φ3: βΓ2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ρύθμιση / επιλογή κόσκινου ανάλογα με το διαμέτρημα των σταφίδων και της φύσης του μεγέθους των ξένων υλών (Δ12) (Φ3) • Πρόγραμμα καθαρισμού(M7)
7. Προπλύσιμο της σταφίδας	<p>Οι κίνδυνοι Αυτοί σχετίζονται με την παρουσία του νερού το οποίο προέρχεται από γεώτρηση και είναι ανακυκλούμενο ή</p>		<ul style="list-style-type: none"> • Έλεγχος του νερού για τις παραμέτρους που φαίνονται σε σχετική κοινοτική οδηγία 98/83/EK (Δ13) (M8 και X6)

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ

Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αξιολόγηση	Προληπτικά Μέτρα
	X9: Μη καταλληλότητα του λαδιού ή αλλοίωση αυτού (π.χ. υψηλά υπεροξειδία, ακατάλληλο για βρώση) X10: Παρουσία Μολύβδου X11: Παρουσία Φυτοφαρμάκων X12: Παρουσία Διοξινών	X9: βΑ2 X10: βΑ2 X11: βΑ2 X12: βΑ2	B08 (X9-X10-X11-X12) <ul style="list-style-type: none"> • Τήρηση των προδιαγραφών αυτού και του χρόνου λήξεως (X9-X10-X11-X12) • Σωστή αποθήκευση όπως προβλέπεται από τις προδιαγραφές του (X9-X10-X11-X12) • Έλεγχος κατά την παραλαβή (X9-X10-X11-X12)
11. Πέρασμα από Lazer/Scanner	X X13: Επιμόλυνση από τα χρησιμοποιούμενα λιπαντικά M M11: Επιμόλυνση από ρολά επαφής Φ Φ8: Παρουσία Ξένων Υλών-πέτρες, πλαστικό, γυαλί κ.α.	X13: βΑ2 M11: γΑ2 Φ8: βΑ1	<ul style="list-style-type: none"> ○ Χρήση λιπαντικών κατάλληλων για την βιομηχανία τροφίμων (food grade) (X13) ○ Πρόγραμμα καθαρισμού και Έλεγχος της καθαριότητας των ρολων (M11) ○ Ρύθμιση ευαισθησίας και έλεγχος για τυχόν απορύθμιση του (Φ8)
14. Διαλογή της σταφίδας	M M12: Μεταφορά ζυμών ή παθογόνων μ/ο από το προσωπικό	M12: βΑ1	<ul style="list-style-type: none"> • Έλεγχος υγιεινής του προσωπικού Δ01(M12) • Χρήση προστατευτικού εξοπλισμού(M12) • Κατάλληλα Εκπαιδευμένο Προσωπικό(M12-Φ9) • Χρήση ρουχισμού χωρίς τσέπες(Φ9)
	Φ Φ9: ξένα σώματα από αμέλεια προσωπικού	Φ9: βΑ2	
15. Πέρασμα από METAL DETECTOR	Φ Φ10: Διέλευση συσκευασίας που περιέχει μεταλλικά σώματα λόγω πλημμελούς λειτουργίας ανιχνευτή	Φ10: γΑ1	<ul style="list-style-type: none"> • Προληπτική συντήρηση ανιχνευτή μετάλλων (Φ10) • Περιοδικός έλεγχος καλής λειτουργίας ανιχνευτή μετάλλων (Φ10) • Εκπαίδευση προσωπικού (Φ10)
16. Ζύγιση	M M13: Επιμόλυνση από την επαφή με το προσωπικό	M13: βΑ1	<ul style="list-style-type: none"> • Χρήση προστατευτικών μέσων από το προσωπικό και κατάλληλη ενδυμασία(M13) • Κατάλληλη εκπαίδευση του προσωπικού(M13)
17. Συσκευασία σε σακουλάκια και σε χαρτοκιβώτια	M M14: Είσοδος παθογόνων μικροοργανισμών από επιμολυσμένα υλικά συσκευασίας X X14: Ακατάλληλα υλικά συσκευασίας που επιτρέπουν την μετανάστευση μονομερών από τα υλικά συσκευασίας στο τρόφιμο	M14: γΑ1 X14: γΒ2	<ul style="list-style-type: none"> • Προμήθεια υλικών συσκευασίας σε κλειστές συσκευασίες(M14) • Πιστοποιητικά προμηθευτή που να βεβαιώνουν την καταλληλότητα των υλικών συσκευασίας για χρήση στα τρόφιμα (M14 και X14)

ΑΝΑΛΥΣΗ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΟΤΗΤΑΣ

Στάδιο Παραγωγικής Διαδικασίας	Κίνδυνος	Αξιολόγηση	Προληπτικά Μέτρα
18. Σήμανση	<p align="center">M</p> <p>M15: Αναγραφή λανθασμένης ημερομηνίας λήξης</p> <p align="center">X</p> <p>X15: Επιμόλυνση προϊόντος από το μελάνι εκτύπωσης</p>	<p>M15: γB2</p> <p>X15: γB2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Οπτικός έλεγχος σωστής εκτύπωσης και αρτιότητας συσκευασίας από χειριστή και ποιοτικό έλεγχο(M15 και X15) • Εκπαίδευση προσωπικού (M15) • Κατάλληλα σχεδιασμένη διαδικασία εκτύπωσης και διάτρησης (M15 και X15)
19. Απεντόμωση σε CONTAINER	<p align="center">M</p> <p>M16: Προσβολή από έντομα λόγω μη σωστής εφαρμογής της διαδικασίας υποκαπνισμού</p> <p align="center">X</p> <p>X16: Υπολείμματα χημικών απεντόμωσης (φωσφίνη) κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν < 0,01 ppm</p>	<p>M16:βB2</p> <p>X16A(για φωσφίνη): γB1</p> <p>X16B(άλλα χημικά): βB1</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου) (M16- X16) • Χρόνος διάρκειας απεντόμωσης: min 72 ώρες(M16 – X16) • Συνθήκες Θερμοκρασίας στον χώρο και στο προϊόν 5-45°C (X16)
20. Διατήρηση σε αποθήκη θ ≤ 25°C και RH ≤ 70%	<p align="center">M</p> <p>M17: Προσρόφηση υγρασίας κατά την αποθήκευση ⇒ ανάπτυξη μικροοργανισμών</p> <p>M18: Ανάπτυξη εντόμων στο προϊόν. Επιμόλυνση από έντομα και τρωκτικά.</p>	<p>M17: γA1</p> <p>M18: γA2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Παρακολούθηση και καταγραφή υγρασίας και θερμοκρασίας χώρου αποθήκευσης τελικών προϊόντων (M17) • Μικρός χρόνος αποθήκευσης(M17) • Αποθήκευση επί ραφιών ή/και παλετών (M17) • Πρόγραμμα καθαρισμού, μυοκτονίας και απεντόμωσης χώρων αποθήκευσης τελικών προϊόντων (M18) • Τήρηση FIFO στην αποθήκη τελικών (M17) • Τήρηση Διαδικασίας Διατήρησης Προϊόντων Δ709 (M17 και M18)
21. ΦΟΡΤΩΣΗ ΣΕ CONTAINER – ΦΟΡΤΗΓΑ	<p align="center">M</p> <p>M19: Προσρόφηση υγρασίας κατά την μεταφορά ⇒ ανάπτυξη μικροοργανισμών</p> <p>M20: Επιμόλυνση από έντομα και τρωκτικά.</p>	<p>M19: γA1</p> <p>M20: γA2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Χρήση κατάλληλων μέσων μεταφοράς κλειστού τύπου (M19-M20) • Πρόγραμμα καθαρισμού μέσων μεταφοράς (M19-M20)
			<ul style="list-style-type: none"> •

(4)Δ. ΠΡΟΣΔΙΟΡΙΣΜΟΣ CCP-OPRP

ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	Q1 Υπάρχουν προληπτικά μέτρα;	Q2 Ο κίνδυνος αξιολογήθηκε ως αΑ1, αΑ2, αΑ3, αΒ1, αΒ2, αΓ1, βΑ1, βΑ2, βΑ3, βΒ1, βΒ2, βΓ1	Q3 Είναι το στάδιο ειδικά σχεδιασμένο για να εξαφανίζει ή να μειώνει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q4 Μπορεί η «μόλυνση» με τον αναγνωρισμένο κίνδυνο να υπερβεί τα επιτρεπτά όρια;	Q5 Μπορεί ένα μετέπειτα στάδιο να εξαφανίσει ή να μειώσει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q6 Είναι εφικτός ο έγκαιρος εντοπισμός αποκλίσεων ώστε να ληφθούν άμεσα διορθωτικά μέτρα;	CCP / OPRP
1. Παραλαβή Σταφίδας από τον Συνεταιρισμό «ΚΥΦΕΛΗ»	X1: NAI	X1: NAI	X1: OXI	X1: NAI	X1: NAI	X1: ---	OPRP ₁ ^{X1}
	X2: NAI	X2: NAI	X2: OXI	X2: NAI	X2: OXI	X2: OXI	OPRP ₁ ^{X2}
	M1: NAI	M1: NAI	M1: OXI	M1: OXI	M1: ---	M1: ---	---
	M2: NAI	M2: OXI	M2: ---	M2: ---	M2: ---	M2: ---	---
	Φ1: NAI	Φ1: OXI	Φ1: ---	Φ1: ---	Φ1: ---	Φ1: ---	---
2. Προμακινάρισμα –προκαθαρισμός	M3: NAI	M3: NAI	M3: OXI	M3: OXI	---	---	---
3. Απεντόμωση πρώτης ύλης	M3.1: NAI	M3.1: NAI	M3.1: NAI	M3.1: Q6	M3.1: Q6	M3.1: OXI	OPRP ₂ ^{M3.1}
	X3: NAI	X3: OXI	X3: ---	X3: ---	X3: ---	X3: ---	---
	X3: NAI	X3: NAI	X3: NAI	X3: Q6	X3: Q6	X3: OXI	OPRP ₂ ^{X3β}
4. Ταξινόμηση-Αποθήκευση της σταφίδας	M4: NAI	M4: NAI	M4: OXI	M4: OXI	M4: ---	M4: ---	---
	M5: NAI	M5: NAI	M5: OXI	M5: OXI	M5: ---	M5: ---	---
	X4: NAI	X4: NAI	X4: OXI	X4: NAI	X4: OXI	X4: OXI	OPRP ₃ ^{X4}
	X5: NAI	X5: OXI	X5: ---	X5: ---	X5: ---	X5: ---	---
	Φ2: NAI	Φ2: OXI	Φ2: ---	Φ2: ---	Φ2: ---	Φ2: ---	---
5. Μεταφορά στον Τροφοδότη Ομαλοποίησης της παραγωγής	M6: NAI	M6: OXI	M6: ---	M6: ---	M6: ---	M6: ---	---
6. Πέρασμα από κόσκινα με μεταφορική ταινία	M7: NAI	M7: NAI	M7: OXI	M7: OXI	M7: ---	M7: ---	---

ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	Q1 Υπάρχουν προληπτικά μέτρα;	Q2 Ο κίνδυνος αξιολογήθηκε ως αΑ1, αΑ2, αΑ3, αΒ1, αΒ2, αΓ1, βΑ1, βΑ2, βΑ3, βΒ1, βΒ2, βΓ1	Q3 Είναι το στάδιο ειδικά σχεδιασμένο για να εξαφανίζει ή να μειώνει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q4 Μπορεί η «μόλυνση» με τον αναγνωρισμένο κίνδυνο να υπερβεί τα επιτρεπτά όρια;	Q5 Μπορεί ένα μετέπειτα στάδιο να εξαφανίσει ή να μειώσει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q6 Είναι εφικτός ο έγκαιρος εντοπισμός αποκλίσεων ώστε να ληφθούν άμεσα διορθωτικά μέτρα;	CCP / OPRP
Κόσκινα Διαχωρισμού Μεγέθους	Φ3: NAI	Φ3: OXI	Φ3: ---	Φ3: ---	Φ3: ---	Φ3: ---	---
7. Προπλύσιμο της σταφίδας	M8: NAI	M8: NAI	M8: OXI	M8: NAI	M8: OXI	M8: OXI	OPRP ₄ ^{M8}
	X6: NAI	X6: NAI	X6: OXI	X6: OXI	X6: ---	X6: ---	---
	X7: NAI	X7: OXI	X7: ---	X7: ---	X7: ---	X7: ---	---
8. Πέρασμα από πετροπαγίδες	Φ4: NAI	Φ4: OXI	Φ4: ---	Φ4: ---	Φ4: ---	Φ4: ---	---
8. Πλύσιμο – Πέρασμα από κόσκινα διαχωρισμού νερού	Φ5: NAI	Φ5: OXI	Φ5: ---	Φ5: ---	Φ5: ---	Φ5: ---	---
	X8: NAI	X8: OXI	X8: ---	X8: ---	X8: ---	X8: ---	---
9. Ξέπλυμα με νερό φυσικής ροής	Φ6: NAI	Φ6: OXI	Φ6: ---	Φ6: ---	Φ6: ---	Φ6: ---	---
10. Κάθετη απομίσχωση	Φ7: NAI	Φ7: OXI	Φ7: ---	Φ7: ---	Φ7: ---	Φ7: ---	---
	M9: NAI	M9: NAI	M9: OXI	M9: OXI	M9: ---	M9: ---	---
11. Πέρασμα από αεριστήρα	M10: NAI	M10: NAI	M10: OXI	M10: OXI	M10: ---	M10: ---	---
12. Λάδωμα της σταφίδας	X9: NAI	X9: NAI	X9: OXI	X9: OXI	X9: ---	X9: ---	---
	X10: NAI	X10: NAI	X10: OXI	X10: OXI	X10: ---	X10: ---	---
	X11: NAI	X11: NAI	X11: OXI	X11: OXI	X11: ---	X11: ---	---
	X12: NAI	X12: NAI	X12: OXI	X12: OXI	X12: ---	X12: ---	---
11. Πέρασμα από Lazer/Scanner	X13: NAI	X13: NAI	X13: OXI	X13: OXI	X13: ---	X13: ---	---
	M11: NAI	M11: NAI	M11: OXI	M11: OXI	M11: ---	M11: ---	---
	Φ8: NAI	Φ8: NAI	Φ8: NAI	Φ8: Q6	Φ8: Q6	Φ8: OXI	OPRP ₅ ^{Φ8}

ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	Q1 Υπάρχουν προληπτικά μέτρα;	Q2 Ο κίνδυνος αξιολογήθηκε ως αΑ1, αΑ2, αΑ3, αΒ1, αΒ2, αΓ1, βΑ1, βΑ2, βΑ3, βΒ1, βΒ2, βΓ1	Q3 Είναι το στάδιο ειδικά σχεδιασμένο για να εξαφανίζει ή να μειώνει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q4 Μπορεί η «μόλυνση» με τον αναγνωρισμένο κίνδυνο να υπερβεί τα επιτρεπτά όρια;	Q5 Μπορεί ένα μετέπειτα στάδιο να εξαφανίσει ή να μειώσει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q6 Είναι εφικτός ο έγκαιρος εντοπισμός αποκλίσεων ώστε να ληφθούν άμεσα διορθωτικά μέτρα;	CCP / OPRP
14. Διαλογή της σταφίδας	M12: NAI	M12: NAI	M12: OXI	M12: OXI	M12: ---	M12: ---	---
	Φ9: NAI	Φ9: NAI	Φ9: NAI	Φ9: Q6	Φ9: Q6	Φ9: OXI	OPRP ₆ ^{Φ9}
15. Πέρασμα από METAL DETECTOR	Φ10: NAI	Φ10: NAI	Φ10: NAI	Φ10: Q6	Φ10: Q6	Φ10: NAI	CCP ₁ ^{Φ10}
16. Ζύγιση	M13: NAI	M13: NAI	M13: OXI	M13: OXI	M13: ---	M13: ---	---
17. Συσκευασία σε σακουλάκια και σε χαρτοκιβώτια	M14: NAI	M14: OXI	M14: ---	M14: ---	M14: ---	M14: ---	---
	X14: NAI	X14: OXI	X14: ---	X14: ---	X14: ---	X14: ---	---
18. Σήμανση	M15: NAI	M15: OXI	M15: ---	M15: ---	M15: ---	M15: ---	---
	X15: NAI	X15: OXI	X15: ---	X15: ---	X15: ---	X15: ---	---
19. Απεντόμωση σε CONTAINER	M16: NAI	M16: NAI	M16: NAI	M16: Q6	M16: Q6	M16: OXI	OPRP ₇ ^{M16}
	X16A: NAI	X16A: OXI	X16A: ---	X16A: ---	X16A: ---	X16A: ---	---
	X16B: NAI	X16B: NAI	X16B: NAI	X16B: Q6	X16B: Q6	X16B: OXI	OPRP ₇ ^{X16B}
20. Διατήρηση σε αποθήκη θ ≤ 25°C και RH ≤ 70%	M17: NAI	M17: OXI	M17: ---	M17: ---	M17: ---	M17: ---	---

ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	Q1 Υπάρχουν προληπτικά μέτρα;	Q2 Ο κίνδυνος αξιολογήθηκε ως αΑ1, αΑ2, αΑ3, αΒ1, αΒ2, αΓ1, βΑ1, βΑ2, βΑ3, βΒ1, βΒ2, βΓ1	Q3 Είναι το στάδιο ειδικά σχεδιασμένο για να εξαφανίζει ή να μειώνει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q4 Μπορεί η «μόλυνση» με τον αναγνωρισμένο κίνδυνο να υπερβεί τα επιτρεπτά όρια;	Q5 Μπορεί ένα μετέπειτα στάδιο να εξαφανίσει ή να μειώσει την πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου σε αποδεκτά επίπεδα;	Q6 Είναι εφικτός ο έγκαιρος εντοπισμός αποκλίσεων ώστε να ληφθούν άμεσα διορθωτικά μέτρα;	CCP / OPRP
	M18: ΝΑΙ	M18: ΟΧΙ	M18: ---	M18: ---	M18: ---	M18: ---	---
21. ΦΟΡΤΩΣΗ ΣΕ CONTAINER – ΦΟΡΤΗΓΑ	M19: ΝΑΙ	M19: ΟΧΙ	M19: ---	M19: ---	M19: ---	M19: ---	---
	M20: ΝΑΙ	M20: ΟΧΙ	M20: ---	M20: ---	M20: ---	M20: ---	---

(4)Ε. ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗΣ CCP – OPRP

CCP / OPRP	ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ		ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ				ΔΙΟΡΘΩΣΕΙΣ / ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
			ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ	ΟΡΙΑ ΕΛΕΓΧΩΝ	ΤΡΟΠΟΣ	ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ	ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	
OPRP ₁ ^{X1}	1. Παραλαβή Σταφίδας από τον Συνεταιρισμό «ΚΥΨΕΛΗ»	X1:Παρουσία υπολειμμάτων φυτοφαρμάκων		http://ec.europa.eu/sanco_pesticides/public/index.cfm Για τα φυτοφάρμακα που έχουν εφαρμογή ανάλογα το πρόγραμμα φυτοπροστασίας της περιοχής	Αναλύσεις σε διαπιστευμένο εργαστήριο	Στην έναρξη της περιόδου για επιλεγμένο δείγμα προμηθευτών	Πιστοποιητικά αναλύσεων	Υπεύθυνος Ποιοτικού Ελέγχου	Δέσμευση και αναμονή χρήσης των συγκεκριμένων παρτίδων και όχι ανάμιξη αυτών με τα υπόλοιπα μέχρι λήψης αποτελεσμάτων και δεύτερου δείγματος Έαν υπερβάνει τα όρια

CCP / OPRP	ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ		ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ				ΔΙΟΡΘΩΣΕΙΣ / ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
			ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ	ΟΡΙΑ ΕΛΕΓΧΩΝ	ΤΡΟΠΟΣ	ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ	ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	
									απόρριψη . Επιναξιολόγηση προμηθευτή
OPRP ₁ ^{X2}	1. Παραλαβή Σταφίδας από τον Συνεταιρισμό «ΚΥΨΕΛΗ»	X2: Αυξημένη υγρασία=>ανάπτυξη Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α		Αφλατοξίνες (στο σύνολο τους)<10 ppb Αφλατοξίνη B1<5ppb Ωχρατοξίνη Α <10ppb Υψηλά ποσοστά υγρασίας σταφίδας προς παραλαβή >18%	Αναγνωρισμένη μέθοδος του Γενικού Χημείου του Κράτους. Η μέτρηση της υγρασίας γίνεται με την χρήση υγρασιόμετρου και από διάφορα σημεία του αποθηκευμένου φορτίου	Στην έναρξη της περιόδου για επιλεγμένο δείγμα προμηθευτών Σε κάθε παραλαβή που υπάρχουν υπονίξεις μετά από οπτικό έλεγχο	Πιστοποιητικά αναλύσεων	Υπεύθυνος Ποιοτικού Ελέγχου	Αναμονή χρήσης των συγκεκριμένων παρτίδων και όχι ανάμιξη αυτών με τα υπόλοιπα μέχρι λήξης αποτελεσμάτων και δεύτερου δείγματος Ένα υπερβαίνει τα όρια απόρριψη αυτού. -
OPRP ₂ ^{M3} ₁	3. Απεντόμωση πρώτης ύλης	M3.1: Προσβολή από έντομα λόγω μη σωστής εφαρμογής της διαδικασίας υποκαπνισμού		φωσφορούχου μαγνησίου σε ποσότητα 2 φακελάκια /20m3 (δραστική ουσία 33 gr) για 72 ώρες Παρακολούθηση Θερμ. Απεντόμωσης (5-45oC) ΒΛΕΠΕ ΟΔΗΓΙΑ	Παρακολούθηση διαδικασίας Απεντόμωσης με την χρήση φωσφορούχου μαγνησίου	Σε κάθε παρτίδα παραγωγής	E43	Υπ. Παραγωγής	Επανάληψη διαδικασίας σε περίπτωση χάσιμο του ελέγχου/
OPRP ₂ ^{X3β}	3. Απεντόμωση πρώτης ύλης	X3β: Υπολείμματα χημικών απεντόμωσης		-Η εφαρμογή απεντόμωσης αποκλειστικά με φωσφίνη (κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν < 0,01 ppm) -Σε περίπτωση εφαρμογής άλλου προϊόντος καπνισμού ή υποκαπνισμού έλεγχος υπολειμμάτων βάση των δεδομένων ασφαλείας του σκευάσματος	Έλεγχος χρήσης αποκλειστικά φωσφίνης	Σε κάθε παρτίδα απεντόμωσης	E43	Υπ. Παραγωγής	Σε περίπτωση εφαρμογής άλλου προϊόντος καπνισμού ή υποκαπνισμού έλεγχος υπολειμμάτων βάση των δεδομένων ασφαλείας του σκευάσματος και μετά αποδέσμευση του προϊόντος.

CCP / OPRP	ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ		ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ				ΔΙΟΡΘΩΣΕΙΣ / ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
			ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ	ΟΡΙΑ ΕΛΕΓΧΩΝ	ΤΡΟΠΟΣ	ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ	ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	
OPRP ₃ ^{x4}	4. Ταξινόμηση-Αποθήκευση της σταφίδας	X4: αυξημένη θερμοκρασία και υγρασία=> Ανάπτυξη Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α		Υψηλά ποσοστά υγρασίας χώρου αποθήκης >60% Υψηλή θερμοκρασία >25°C	Έλεγχος υγρασίας αποθήκης Έλεγχος θερμοκρασίας αποθήκης	Καθημερινά	E44- E45	Υπεύθυνος Αποθήκης	Σε περίπτωση υπέρβασης των ορίων της αποθήκης έλεγχος υγρασίας του προϊόντος. Αν υπερβαίνει 18% δέσμευση παρτίδων και έλεγχος σε εργαστήριο για ανάπτυξη Αφλατοξίνης και Ωχρατοξίνης. Απόσυρση αν υπερβαίνει τα όρια, αποδέσμευση για παραγωγή αν είναι εντός ορίων.
OPRP ₄ ^{M8}	7. Προπλύσιμο της σταφίδας	M8: Παρουσία παθογόνων μικροοργανισμών στο νερό δικτύου ή/ και στο νερό γεώτηρησης		Έλεγχος υπολειμματικού χλωρίου να είναι 0,2-0,5ppm	Μέτρηση με κιτ χλωρίου	καθημερινά	E38	Εργοδηγός Παραγωγής	Ρύθμιση δοσομετρική χλωρίου Σε συνεχόμενες αποκλίσεις του υπολειμματικού χλωρίου έλεγχος του προϊόντος και μετά αποδέσμευση
OPRP ₅ ^{Φ8}	11. Πέρασμα από Lazer/Scanner	Φ8: Παρουσία Ξένων Υλών-πέτρες κ.α.		Ξένα σώματα	Ρύθμιση Μηχάνηματος για απόρριψη 2-3 % (max) των κιλών της σταφίδας που περνάει. Ρύθμιση ανά Lot	Έλεγχος πριν την έναρξη κάθε βάρδιας	E36	Εργοδηγός Παραγωγής	ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΔΙΑΦΥΓΗΣ ΞΕΝΟΥ ΣΩΜΑΤΟΣ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΤΗΣ ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΑΠΟ ΥΠΕΥΘΥΝΟ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΚΑΙ ΕΙΤΕ ΠΕΡΑΣΜΑ ΤΟΥ ΠΡΟΙΟΝΤΟΣ ΞΑΝΑ ΑΠΟ ΤΟ ΣΤΑΔΙΟ ΔΙΑΛΟΓΗΣ ΕΙΤΕ ΑΠΟΡΡΙΨΗ
OPRP ₆ ^{Φ9}	14. Διαλογή της σταφίδας	Φ9: Ξένα σώματα από αμέλεια προσωπικού		Απουσία ξένων σωμάτων	Οπτικός έλεγχος κα απομάκρυνση ξένων σωμάτων	Συνεχώς	E21	Εργοδηγός Παραγωγής	ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΔΙΑΦΥΓΗΣ ΞΕΝΟΥ ΣΩΜΑΤΟΣ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΤΗΣ ΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΑΠΟ ΥΠΕΥΘΥΝΟ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΚΑΙ ΕΙΤΕ ΠΕΡΑΣΜΑ ΤΟΥ ΠΡΟΙΟΝΤΟΣ ΞΑΝΑ ΑΠΟ ΤΟ ΣΤΑΔΙΟ

CCP / OPRP	ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ		ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΕΛΕΓΧΟΥ				ΔΙΟΡΘΩΣΕΙΣ / ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
			ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ	ΟΡΙΑ ΕΛΕΓΧΩΝ	ΤΡΟΠΟΣ	ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ	ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ	
									ΔΙΑΛΟΓΗΣ ΕΙΤΕ ΑΠΟΡΡΙΨΗ
CCP ₁ ^{Φ10}	15. Πέρασμα από METAL DETECTOR	Φ10: Διέλευση συσκευασίας που περιέχει μεταλλικά σώματα λόγω πλημμελούς λειτουργίας ανιχνευτή	Απουσία μεταλλικών αντικειμένων $\nu > 0,2\text{mm}$		Με την χρήση ανιχνευτή μετάλλων. Σε παρουσία μετάλλων δεσμεύεται το προϊόν Έλεγχος λειτουργίας ανιχνευτή μετάλλων (Πέρασμα μεταλλικών σφαιριδίων διαμέτρου $\leq 0,2\text{mm}$)	συνεχώς	Καταγραφή στην περίπτωση μη συμμορφώσεων, E37	Εργοδηγός Παραγωγής	Έλεγχος ποσότητας προϊόντος από προσωπικό 100% και ξαναπέρασμα από metal detector Άμεση επιδιόρθωση της βλάβης
OPRP ₇ ^{M16}	19. Απεντόμωση σε CONTAINER	M16: Προσβολή από έντομα λόγω μη σωστής εφαρμογής της διαδικασίας υποκαπνισμού		φωσφορούχου μαγνησίου σε ποσότητα 2 φακελάκια /20m ³ (δραστική ουσία 33 gr) για 72 ώρες Παρακολούθηση Θερμ. Απεντόμωσης (5-45oC)	Παρακολούθηση διαδικασίας Απεντόμωσης με την χρήση φωσφορούχου μαγνησίου	Σε κάθε παρτίδα παραγωγής	E43	Υπ. Παραγωγής	Επανάληψη διαδικασίας σε περίπτωση χάσιμο του ελέγχου/
OPRP ₇ ^{X16 B}	19. Απεντόμωση σε CONTAINER	X16: Υπολείμματα χημικών απεντόμωσης (φωσφίνη) κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν $< 0,01 \text{ ppm}$		-Η εφαρμογή απεντόμωσης αποκλειστικά με φωσφίνη (κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν $< 0,01 \text{ ppm}$) -Σε περίπτωση εφαρμογής άλλου προϊόντος καπνισμού ή υποκαπνισμού έλεγχος υπολειμμάτων βάση των δεδομένων ασφαλείας του σκευάσματος	Έλεγχος χρήσης αποκλειστικά φωσφίνης	Σε κάθε παρτίδα απεντόμωσης	E43	Υπ. Παραγωγής	Σε περίπτωση εφαρμογής άλλου προϊόντος καπνισμού ή υποκαπνισμού έλεγχος υπολειμμάτων βάσει των δεδομένων ασφαλείας του σκευάσματος και μετά αποδέσμευση του προϊόντος.

(4)ΣΤ. ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΠΙΚΥΡΩΣΗΣ

CCP / OPRP	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΟ ΜΕΤΡΟ	ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΟΥ ΜΕΤΡΟΥ
OPRP ₁ ^{X1}	X1:Παρουσία υπολειμμάτων φυτοφαρμάκων	<ul style="list-style-type: none">• Οδηγία Καλλιέργειας προς τους παραγωγούς και συνεχής ενημέρωση. (Δ10)• Σωστές και λεπτομερείς εκπλύσεις κατά την παραγωγική διαδικασία• Δειγματοληπτική εξέταση παραγωγών προς υποψία	Regulation (EC) No 396/2005
OPRP ₁ ^{X2}	X2:Αυξημένη υγρασία =>ανάπτυξη Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α	<ul style="list-style-type: none">• Έλεγχος της υγρασίας κατά την παραλαβή (Δ08)	Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1881/2006
OPRP ₂ ^{M3.1}	M3.1:Προσβολή από έντομα λόγω μη σωστής εφαρμογής της διαδικασίας υποκαπνισμού	<ul style="list-style-type: none">• Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου)	-άρθρο μόνο του Β.Δ. 735/1971 (Α'253) -Το χάσιμο ελέγχου της διαδικασίας της απεντόμωσης πιθανό να οδηγήσει σε ελλιπή απεντόμωση και αλλοίωση του χρόνου ζωής του προϊόντος σύμφωνα με τις κατεγραμμένες προδιαγραφές
OPRP ₂ ^{X3β}	X3β: Υπολείμματα χημικών απεντόμωσης	<ul style="list-style-type: none">• Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου) αποκλειστικά με φωσφίνη	Δεν υπάρχει υπολειματικότητα διεγνωσμένη της φωσφίνης. (Διεθνές Πρόγραμμα για την Χημική Ασφάλεια –Μονογραφία Νο 865-2001)
OPRP ₃ ^{X4}	X4:αυξημένη θερμοκρασία και υγρασία=> Ανάπτυξη Αφλατοξινών ή Ωχρατοξίνης Α	<ul style="list-style-type: none">• Ελεγχόμενες Συνθήκες Αποθήκευσης	Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1881/2006
OPRP ₄ ^{M8}	M8: Παρουσία παθογόνων μικροοργανισμών στο νερό δικτύου ή/ και στο νερό γεώτηρησης	<ul style="list-style-type: none">• Έλεγχος του νερού για τις παραμέτρους που φαίνονται σε σχετική κοινοτική οδηγία 98/83/ΕΚ (Δ13)• Χλωρίωση της δεξαμενής τροφοδοσίας-(Δ13)	Οδηγία 98/83/ΕΚ του Συμβουλίου σχετικά με την ποιότητα του νερού ανθρώπινης κατανάλωσης
OPRP ₅ ^{Φ8}	Φ8: Παρουσία Ξένων Υλών-πέτρες κ.α.	<ul style="list-style-type: none">• Ρύθμιση ευαισθησίας και έλεγχος για τυχόν απορύθμιση του	Το πέρασμα από το Lazer/scaner δεν εξασφαλίζει την απουσία όλων των ξένων υλών, μίσχων κ.α. και έως εκ τούτου η παρακολούθηση του γίνεται για λόγους λειτουργικού προαπαιτούμενου για μείωση του κινδύνου . -απουσία παραπόνων πελατών
OPRP ₆ ^{Φ9}	Φ9: Ξένα σώματα από αμέλεια προσωπικού	<ul style="list-style-type: none">• Κατάλληλα Εκπαιδευμένο Προσωπικό	-Βάση των προδιαγραφών που έχει θεσπίσει η εταιρεία -απουσία παραπόνων πελατών

CCP / OPRP	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΟ ΜΕΤΡΟ	ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΟΥ ΜΕΤΡΟΥ
CCP ₁ ^{Φ10}	Φ10: Διέλευση συσκευασίας που περιέχει μεταλλικά σώματα λόγω πλημμελούς λειτουργίας ανιχνευτή	<ul style="list-style-type: none"> Περιοδικός έλεγχος καλής λειτουργίας ανιχνευτή μετάλλων 	-Βάση των προδιαγραφών που έχει θεσπίσει η εταιρεία -απουσία παραπόνων πελατών για μεταλλικό αντικείμενο
OPRP ₇ ^{M16}	M16: Προσβολή από έντομα λόγω μη σωστής εφαρμογής της διαδικασίας υποκαπνισμού	<ul style="list-style-type: none"> Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου) 	Το χάσιμο ελέγχου της διαδικασίας της απεντόμωσης πιθανό να οδηγήσει σε ελλιπή απεντόμωση και αλλοίωση του χρόνου ζωής του προϊόντος σύμφωνα με τις κατεγραμμένες προδιαγραφές
OPRP ₇ ^{X16B}	X16: Υπολείμματα χημικών απεντόμωσης (φωσφίνη) κατάλοιπο φωσφίνης στο προϊόν < 0,01 ppm	<ul style="list-style-type: none"> Τήρηση των μεθοδολογίας της διαδικασίας της απεντόμωσης –Δ04 (χρόνος, υγρασία, ποσότητα φ/κου) αποκλειστικά με φωσφίνη 	Δεν υπάρχει υπολειματικότητα διεγνωσμένη της φωσφίνης. (Διεθνές Πρόγραμμα για την Χημική Ασφάλεια –Μονογραφία Νο 865-2001)

4)ΣΤ. ΠΙΝΑΚΑΣ ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΩΝ

ΚΩΔΙΚΟΠΟΙΗΣΗ	ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ	ΤΕΚΜΗΡΙΩΣΗ / ΑΡΧΕΙΑ	ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ	
			ΤΡΟΠΟΣ	ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ
PRP1	Καταλληλότητα κτιριακών	Διαδικασία συντήρησης κτιρίων (έλεγχος εγκαταστάσεων)	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP2	Καταλληλότητα δικτύων και ροών (νερού, αέρα, αποχέτευσης)	Φάκελος δικτύων και ροών (κάτοψη με σημασμένο δίκτυο νερού, εξαερισμού, κλιματισμού, αποχέτευσης, ροές υλικών, προϊόντων και προσώπων)	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP3	Καταλληλότητα εξοπλισμού και προληπτική συντήρηση	Διαδικασία συντήρησης εξοπλισμού	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP4	Διαχείριση προμηθευόμενων υλικών	Φάκελος προμηθευτών (πιστοποιητικά, προδιαγραφές 'α υλών)	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP5	Ποιότητα Νερού	Φάκελος νερού Φάκελος κάτοψης	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP6	Καθαρισμός και απολυμάνσεις	Οδηγία καθαρισμών και απολυμάνσεων	Έλεγχος αποτελεσματικότητας καθαρισμών	Βάσει της σχετικής Οδηγίας
PRP7	Απεντόμωση χώρων και μυοκτονία	Οδηγία και φάκελος απεντόμωσης-μυοκτονίας	Εσωτερική επιθεώρηση	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP8	Προσωπική υγιεινή	Οδηγία υγιεινής προσωπικού	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον
PRP9	Χειρισμός Αλλεργιογόνων	Διαδικασία Διαχείρισης Αλλεργιογόνων Δ 715	Εσωτερικές Επιθεωρήσεις	1 φορά το χρόνο τουλάχιστον

Ο παραπάνω πίνακας εγκρίνεται από την Ομάδα Ασφάλειας Τροφίμων

Ημερομηνία :

Τα Μέλη :