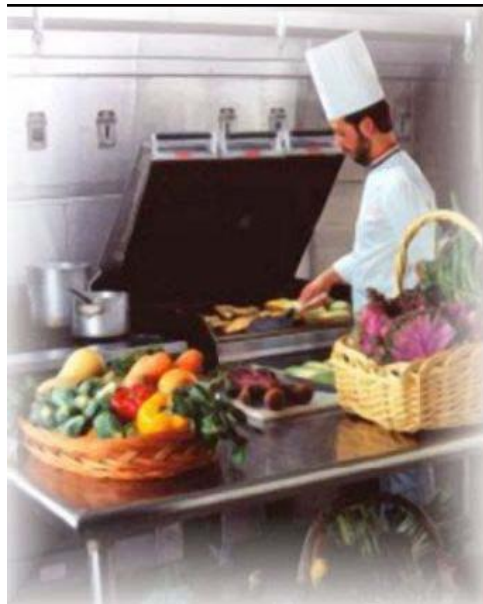


**ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΚΟ ΕΚΠΑΙΔΕΥΤΙΚΟ ΙΔΡΥΜΑ ΠΑΤΡΩΝ  
ΣΧΟΛΗ ΔΙΟΙΚΗΣΗΣ ΚΑΙ ΟΙΚΟΝΟΜΙΑΣ  
ΤΜΗΜΑ ΤΟΥΡΙΣΤΙΚΩΝ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΩΝ**

**ΠΤΥΧΙΑΚΗ ΕΡΓΑΣΙΑ**

**ΘΕΜΑ  
ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΚΑΙ  
ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΤΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΤΩΝ  
ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΣΤΙΣ ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΕΣ  
ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΙΣ**



**ΕΚΠΟΝΗΣΗ: ΧΟΡΜΠΑ ΧΑΡΙΚΛΕΙΑ**

**ΕΙΣΗΓΗΤΗΣ: ΠΑΠΙΑΣ ΝΙΚΟΛΑΟΣ**

**Πάτρα, 2011**

## ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Η βιομηχανία τροφίμων έχει σαν στόχο την παραγωγή ασφαλών τροφίμων. Η παραγωγή τροφίμων, τα οποία είναι πιθανόν να προκαλέσουν βλάβη ή ακόμα και θάνατο στους καταναλωτές, είναι ανεπιθύμητη. Η παραγωγή και πώληση ενός μη ασφαλούς προϊόντος μπορεί να οδηγήσει σε νομικές κυρώσεις από τις Κρατικές Υπηρεσίες ακόμα και στο κλείσιμο της επιχείρησης.

Για την αποφυγή όλων των αρνητικών συνεπειών από την παραγωγή ενός μη ασφαλούς προϊόντος, οι παραγωγοί τροφίμων πρέπει να έχουν σαν στόχο την εξασφάλιση της παραγωγής ασφαλών τροφίμων. Για την επίτευξη του στόχου αυτού απαραίτητη προϋπόθεση είναι να υπάρχει κατάλληλος έλεγχος στα διάφορα στάδια της αλυσίδας τροφίμων ώστε να είναι ελεγχόμενη η κάθε περίπτωση εισαγωγής κάποιου βλαπτικού παράγοντα στα στάδια αυτά.

Απαραίτητη προϋπόθεση για την παροχή μεγαλύτερης ασφάλειας στα τρόφιμα είναι η εφαρμογή ενός Συστήματος Διαχείρισης της Ασφάλειας των Τροφίμων σε όλους τους τομείς δραστηριότητας μιας βιομηχανίας τροφίμων, δηλ. από την ανάπτυξη, την συγκομιδή και την προ-κατεργασία των πρώτων υλών, την παραγωγή, αποθήκευση και διανομή των προϊόντων μέχρι την αγορά και κατανάλωση αυτών. Εκτός όμως από τους άμεσα εμπλεκόμενους στην παραγωγή και διάθεση ενός τροφίμου, δηλ. από την πρωτογενή παραγωγή μέχρι την κατανάλωση, στην αλυσίδα τροφίμων συμπεριλαμβάνονται και οργανισμοί όπως εταιρείες παροχής υπηρεσιών, οι υπεργολάβοι και οι προμηθευτές π.χ. εξοπλισμός, συσκευασίας, καθαριστικών, πρόσθετων και συστατικών.

Ο στόχος της παραγωγής ασφαλών τροφίμων εκπληρώνεται με την συμβολή του συστήματος Ανάλυση Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point). Το σύστημα αυτό παρουσιάστηκε στις αρχές του 1970, στην βιομηχανία τροφίμων. Από το 2005 άλλαξε και έγινε ISO 22000:2005 Σύστημα Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων. Στην παρούσα πτυχιακή εργασία προσεγγίζονται τα συστήματα ασφάλειας και διαχείρισης των τροφίμων και ιδιαίτερα το νέο πρότυπο ISO 22000:2005. Αντιπαραβάλλεται, συσχετίζεται, αξιολογείται και συγκρίνεται το νέο πρότυπο με το παλαιότερο HACCP (ΕΛΟΤ 1416). Στόχος είναι να αποκαλυφθούν τα

μειονεκτήματα και τα αδύνατα σημεία του HACCP, τα κενά που αφήνει, τα προβλήματα εφαρμογής του και πώς το νέο πρότυπο φιλοδοξεί να τα αντιμετωπίσει. Προσδιορίζονται τα πλεονεκτήματα του ISO 22000:2005 και το μέγεθος του οφέλους των επιχειρήσεων που το υιοθετούν. Θα ακολουθηθεί ερευνητική διαδικασία με σκοπό να αξιολογηθεί η εμπειρική εφαρμογή του ISO 22000:2005 στις επισιτιστικές επιχειρήσεις και να διερευνηθεί η επίδρασή του στην ασφάλεια των τροφίμων, στο μάρκετινγκ, στους οικονομικούς και λειτουργικούς όρους και στο προσωπικό της επιχείρησης.

Επίσης, γίνεται αναφορά και στο σύστημα διαχείρισης ποιότητας ISO 9001:2000 και με ποιο τρόπο το ένα σύστημα συμπληρώνει το άλλο.

## ΠΡΟΛΟΓΟΣ

Οι σύγχρονες απαιτήσεις της παραγωγής ασφαλών τροφίμων έχουν οδηγήσει στην ανάπτυξη και εφαρμογή συστημάτων αυτοελέγχου με την ευθύνη των ίδιων των επιχειρήσεων. Η παραγωγή ασφαλών τροφίμων έχει σαν στόχο την διασφάλιση της υγείας των καταναλωτών και κυρίως των ευπαθών ομάδων (ηλικιωμένοι, ασθενείς, έγκυες και παιδιά).

Για να εξασφαλισθεί η παραγωγή ασφαλών τροφίμων θα πρέπει να αναγνωριστούν οι κίνδυνοι και να ελεγχθούν τα Κρίσιμα Σημεία (ΚΣ) από την παραλαβή των πρώτων υλών έως την διάθεση του τελικού προϊόντος στον καταναλωτή. Η ύπαρξη οποιουδήποτε φυσικού, βιολογικού ή χημικού κινδύνου στα τρόφιμα μπορεί να προκαλέσει βλάβη στην υγεία του καταναλωτή.

Η ανάλυση επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου (ΚΣΕ) –HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) είναι ένα σύστημα που εφαρμόζεται στις βιομηχανίες τροφίμων για παραγωγή ασφαλών τροφίμων. Η εφαρμογή του συστήματος HACCP ξεκινά από τον πρωτογενή τομέα (παραγωγή πρώτων υλών) και σταματά στο σημείο παραλαβής του τελικού προϊόντος από τον καταναλωτή, περιλαμβάνοντας όλα τα ενδιάμεσα στάδια της παραγωγής – επεξεργασίας.

Η εφαρμογή του συστήματος αυτού απαιτεί επιστημονικό προσωπικό όλων των ειδικοτήτων (микροβιολόγοι τροφίμων, γεωπόνοι, χημικοί, υγειονόμοιοι κ.ά.) καθώς και τεχνικό προσωπικό της βιομηχανίας. Το σύστημα HACCP εισάγει τον προληπτικό έλεγχο των πρώτων υλών και των υλικών παραγωγής, της επεξεργασίας και του χειρισμού των τροφίμων γενικότερα σε όλα τα παραγωγικά στάδια, ενώ λαμβάνει υπόψη του και το προσωπικό και την υλικοτεχνική υποδομή.

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

<b>ΕΙΣΑΓΩΓΗ.....</b>	<b>1</b>
<b>ΠΡΟΛΟΓΟΣ.....</b>	<b>3</b>
<b>ΚΕΦΑΛΑΙΟ 1<sup>ο</sup> .....</b>	<b>8</b>
<b>1. ΣΥΣΤΗΜΑ HACCP .....</b>	<b>8</b>
1. 1. ΕΝΝΟΙΑ HACCP –ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΕΞΕΛΙΞΗ .....	8
1.2. ΛΟΓΟΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP ΑΠΟ ΜΙΑ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ .....	9
1.3. ΑΡΧΕΣ HACCP .....	10
<b>ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2<sup>ο</sup> .....</b>	<b>12</b>
<b>2. ΠΟΙΟΤΗΤΑ – ΑΣΦΑΛΕΙΑ .....</b>	<b>12</b>
2.1.1. Υγιεινή Παραγωγής Τροφίμων .....	14
2.1.2. Υγιεινή Βιομηχανιών Τροφίμων .....	16
2.1.3. Απολύμανση- Απορρυπαντικά.....	17
2.1.4. Ορθή Βιομηχανική Πρακτική (GMP) .....	17
<b>ΚΕΦΑΛΑΙΟ 3<sup>ο</sup> .....</b>	<b>20</b>
<b>3. ΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΣΤΑ ΤΡΟΦΙΜΑ ΚΑΙ Η ΣΗΜΑΣΙΑ ΤΟΥΣ.....</b>	<b>20</b>
3.1. ΤΥΠΟΙ ΚΙΝΔΥΝΩΝ ΣΤΑ ΤΡΟΦΙΜΑ .....	20
3.1.1. Μικροβιολογικοί κίνδυνοι .....	20
3.1.2. Χημικοί κίνδυνοι .....	22
3.1.3. Φυσικοί κίνδυνοι.....	23
<b>ΚΕΦΑΛΑΙΟ 4<sup>ο</sup> .....</b>	<b>26</b>
<b>4. ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP.....</b>	<b>26</b>
4.1. ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP.....	26
4.2. ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP.....	28
4.2.1. Σχηματισμός ομάδας HACCP .....	30
4.2.2. ΚΑΘΟΡΙΣΜΟΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΩΝ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΤΟΥ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ .....	33
4.2.3. Περιγραφή προβλεπόμενης χρήσης του προϊόντος.....	34
4.2.4. Σχηματισμός διαγράμματος ροής.....	34
4.2.5. Πραγματοποίηση της ανάλυσης κινδύνων.....	35
4.2.6. Προσδιορισμός των κρίσιμων σημείων ελέγχου .....	36
4.2.7. Καθορισμός κρίσιμων ορίων για τα κρίσιμα σημεία ελέγχου .....	38
4.2.8. Παρακολούθηση των κρίσιμων σημείων ελέγχου και των κρίσιμων ορίων .....	39
4.2.9. Διορθωτικές ενέργειες σε περίπτωση των αποκλίσεων από τα κρίσιμα όρια.....	41
4.3.1. Κατάλογος αρχείων που πρέπει να τηρούνται από τις μικρομεσαίες επιχειρήσεις.....	42
4.3.2. Κατάλογος αρχείων που πρέπει να τηρούνται από τις επιχειρήσεις τροφίμων που εφαρμόζουν πλήρως τεκμηριωμένο σύστημα HACCP .....	42
<b>ΚΕΦΑΛΑΙΟ 5<sup>ο</sup> .....</b>	<b>44</b>
<b>5. ΣΧΕΣΗ ISO 22000: 2005 – ISO 9001:2000.....</b>	<b>44</b>
5.1. ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΚΑΙ ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005 .....	47
5.2. ΑΠΟ ΤΟ ΕΘΝΙΚΟ ΣΤΟ ΔΙΕΘΝΕΣ ΠΡΟΤΥΠΟ .....	48
5.3. ΟΙ ΔΙΕΡΓΑΣΙΕΣ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ, Ο ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΚΑΙ Η ΣΗΜΑΝΤΙΚΟΤΗΤΑ ΤΗΣ ΑΝΑΛΥΣΗΣ ΚΙΝΔΥΝΩΝ .....	50
5.4. Ο ΕΠΑΝΑΛΗΠΤΙΚΟΣ ΚΥΚΛΟΣ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ-ΕΠΑΝΑΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ .....	51
5.5. ΑΝΑΜΕΝΟΜΕΝΑ ΟΦΕΛΗ ΚΑΙ ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΕΠΙΤΥΧΙΑΣ .....	51
5.5.1. Μεταβατική περίοδος .....	52

5.5.2. Σειρά προτύπων ISO 22000 .....	52
5.6. ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP .....	53
5.7. Ο ΡΟΛΟΣ ΤΟΥ ISO 22000 ΣΤΗΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΜΤΚ ΜΙΑΣ ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΗΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ .....	54
5.7.1. Η οικονομική σημασία του επισιτιστικού τμήματος ως τμήμα του ξενοδοχείου .....	58
5.8. ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ISO 22000:2005 (HACCP) .....	59
5.8.1. Έλεγχος HACCP .....	59
5.8.2. Πιστοποίηση HACCP .....	59
5.8.3. Επιθεώρηση του συστήματος HACCP .....	60
5.8.4. Προ - επιθεώρηση .....	61
5.8.5. Ανασκόπηση των αρχείων HACCP .....	61
5.8.6. Επιθεώρηση πιστοποίησης και επιτήρηση .....	61
5.8.7. Επαναληπτική επιθεώρηση .....	66
5.8.8. Επιθεώρηση επέκτασης .....	66
5.8.9. Ευθύνες και νομικές υποχρεώσεις .....	66
<b>ΚΕΦΑΛΑΙΟ 6<sup>ο</sup> .....</b>	<b>68</b>
<b>6. ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΕΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ .....</b>	<b>68</b>
6.1. ΓΕΝΙΚΑ ΓΙΑ ΤΙΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΙΣ ΜΑΖΙΚΗΣ ΕΣΤΙΑΣΗΣ .....	68
6.2. Η ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP ΣΤΗΝ ΚΟΥΖΙΝΑ ΤΩΝ ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΩΝ ΜΟΝΑΔΩΝ ΞΕΝΟΔΟΧΕΙΩΝ .....	70
6.2.1. Εισαγωγή .....	70
6.2.2. Σχεδιασμός διαγραμμάτων ροής .....	72
6.2.3. Γενικές προαπαιτήσεις-προϋποθέσεις για εφαρμογή του HACCP σε επιχειρήσεις μαζικής εστίασης – ξενοδοχείων .....	81
6.2.4. Κανόνες υγιεινής για τις επιχειρήσεις μαζικής εστίασης .....	81
6.2.5. Γενικές απαιτήσεις για την συντήρηση κτιρίου .....	82
6.2.6. Γενικές απαιτήσεις για το σχεδιασμό και την κατασκευή του κτιρίου .....	82
6.2.7. Καταπολέμηση Τρωκτικών και Εντόμων .....	94
6.2.8. Επικίνδυνες Ουσίες .....	95
6.2.9. Διατήρηση Τροφίμων .....	95
6.2.10. Κατάρτιση και Υγιεινή Προσωπικού .....	97
6.2.11. Σύστημα Ανακλήσεων Προϊόντων .....	98
6.2.12. Αρχεία .....	99
<b>7. ΜΕΛΕΤΗ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗΣ .....</b>	<b>101</b>
<b>ΜΕΛΕΤΗ ISO 22000 .....</b>	<b>102</b>
<b>ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ .....</b>	<b>104</b>
<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ .....</b>	<b>126</b>
<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ .....</b>	<b>127</b>
<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ .....</b>	<b>128</b>
<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ .....</b>	<b>129</b>
<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ .....</b>	<b>130</b>
<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ .....</b>	<b>131</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>133</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>134</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>135</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>136</b>

<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>137</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>137</b>
ΞΗΡΑΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ (ΟΜΑΔΑ Α – Ε).....	137
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>138</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>138</b>
ΓΑΛΑΚΤΟΚΟΜΙΚΑ / ΤΥΡΟΚΟΜΙΚΑ (ΟΜΑΔΑ ΣΤ ) .....	138
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>139</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>139</b>
ΚΡΕΑΤΟΣΚΕΥΑΣΜΑΤΑ / ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ (ΟΜΑΔΑ Ζ ) .....	139
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>140</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>140</b>
ΑΥΓΑ (ΟΜΑΔΑ Η).....	140
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>141</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>141</b>
ΚΡΕΑΤΑ / ΠΟΥΛΕΡΙΚΑ (ΟΜΑΔΑ Θ ) .....	141
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>142</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>142</b>
ΛΑΧΑΝΙΚΑ / ΜΑΝΑΒΙΚΗ (ΟΜΑΔΑ Ι ) .....	142
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>143</b>
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΜΟΣ-ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ.....</b>	<b>143</b>
ΚΑΤΕΨΥΓΜΕΝΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ (ΟΜΑΔΑ ΙΑ ) .....	143
<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ .....</b>	<b>144</b>
<b>ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ .....</b>	<b>145</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.5.1 .....</b>	<b>145</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.5.2 .....</b>	<b>146</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1 .....</b>	<b>147</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1 .....</b>	<b>148</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1 .....</b>	<b>149</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1 .....</b>	<b>150</b>
<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1 .....</b>	<b>151</b>
<b>ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΑΠΟΛΥΜΑΝΣΗΣ – ΑΠΟΡΡΥΠΑΝΣΗΣ .....</b>	<b>154</b>
<b>ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ .....</b>	<b>174</b>
<b>ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΑΠΟΡΡΙΜΜΑΤΩΝ.....</b>	<b>180</b>
<b>ΝΕΡΟ .....</b>	<b>181</b>
<b>ΠΑΓΟΣ .....</b>	<b>181</b>

<b>ΑΤΜΟΣ</b> .....	181
ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΕΠΙΒΕΒΑΙΩΣΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP .....	184
<b>ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ</b> .....	185
<b>ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ</b> .....	186
<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ /ΩΡΑ</b> .....	188
<b>8. ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ</b> .....	212
<b>9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ</b> .....	214
<b>ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΕΣ ΑΣΦΑΛΟΥΣ ΨΗΣΙΜΑΤΟΣ</b> .....	216
<b>ΠΡΟΪΟΝ</b> .....	216
<b>ΚΟΤΟΠΟΥΛΟ</b> .....	216
<b>ΓΕΜΙΣΗ ΚΑΙ ΓΕΜΙΣΤΟ ΚΡΕΑΣ</b> .....	216
<b>ΚΙΜΑΣ</b> .....	216
<b>(ΜΟΣΧΑΡΙ, ΧΟΙΡΙΝΟ Η ΑΛΛΟ ΚΡΕΑΣ Η ΨΑΡΙ)</b> .....	216
<b>ΚΑΠΝΙΣΤΑ ΑΛΑΤΙΣΜΕΝΑ</b> .....	216
<b>ΑΛΙΠΑΣΤΑ ΚΡΕΑΤΑ</b> .....	216
<b>ΧΟΙΡΙΝΟ, ΜΟΣΧΑΡΙ ΚΑΙ ΑΡΝΙ</b> .....	216
<b>ΨΑΡΙ</b> .....	217
<b>ΑΥΓΑ ΜΕ ΚΕΛΥΦΟΣ</b> .....	217
<b>10. ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ</b> .....	219



## **ΚΕΦΑΛΑΙΟ 1<sup>ο</sup>**

### **1. ΣΥΣΤΗΜΑ HACCP**

#### **1. 1. ΕΝΝΟΙΑ HACCP –ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΕΞΕΛΙΞΗ**

Η βιομηχανία τροφίμων αντιμετώπισε πολλές σημαντικές αλλαγές τις τελευταίες δεκαετίες, όπως η αυτοματοποίηση του μηχανολογικού εξοπλισμού, οι καινοτομίες στις συσκευασίες, στον τρόπο παρασκευής, κ.ά. Με όλες αυτές τις αλλαγές σε πολλές περιπτώσεις μεγάλες ποσότητες προϊόντων μεταφέρονται στα κέντρα διανομής ή στις αποθήκες, με αποτέλεσμα τα προϊόντα να βρίσκονται σε σύντομο χρονικό διάστημα στην διάθεση των καταναλωτών. Λόγω αυτής της σύντομης μεταφοράς όλα τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας πρέπει να ελέγχονται ικανοποιητικά προκειμένου να διασφαλίζεται η ασφάλεια των τροφίμων. Ο στόχος αυτός επιτυγχάνεται με την εφαρμογή του συστήματος HACCP.

Ο όρος HACCP αποτελεί ακρωνύμιο των αγγλικών λέξεων Hazard Analysis Critical Control Point που σημαίνει Ανάλυση Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου. Το HACCP είναι ένα σύστημα αυτοελέγχου του οποίου η εφαρμογή στοχεύει στην παραγωγή, μεταποίηση, διακίνηση και διάθεση τροφίμων, των οποίων η κατανάλωση δεν θα προκαλέσει καμία βλάβη στην υγεία του καταναλωτή.

Το σύστημα HACCP εφαρμόστηκε σε πρώτη μορφή την δεκαετία του 1960 για τις ανάγκες του διαστημικού προγράμματος των ΗΠΑ. Για το λόγο αυτό ζητήθηκε από την εταιρεία Pillsbury να παράγει τρόφιμα για κατανάλωση από πληρώματα διαστημικών αποστολών σε συνθήκες έλλειψης βαρύτητας. Ακολούθως υιοθετήθηκε από διεθνείς οργανισμούς όπως ο Διεθνής Οργανισμός Υγείας και ενσωματώθηκε στις νομοθεσίες διαφόρων Κρατών και της Ε.Ε.

Το 1993 η τότε Ευρωπαϊκή Κοινότητα εξέδωσε την οδηγία 93/ 43/ ΕΟΚ περί υγιεινής των τροφίμων με την οποία έγινε υποχρεωτική η εφαρμογή συστημάτων HACCP από τις επιχειρήσεις τροφίμων, ενώ έχει αναγνωριστεί από Διεθνείς οργανισμούς, όπως η επιτροπή Codex Alimentarius, ως η αποτελεσματικότερη μέθοδος για την παραγωγή ακίνδυνων τροφίμων (Τζιά, Τσιαπούρης, 1996).

Την 1<sup>η</sup> Σεπτεμβρίου του 2005 δημοσιεύτηκε από τον Παγκόσμιο Οργανισμό Τυποποίησης (ISO), το πρώτο διεθνές Πρότυπο για τα Συστήματα Διαχείρισης της

Ασφάλειας των Τροφίμων, το ISO 22000: 2005 “Food Safety management systems- Requirements for any organization in the chain”. Το εθνικό πρότυπο ΕΛΟΤ EN 1416 : 2000 ( HACCP) αντικαταστάθηκε από το Διεθνές πρότυπο ΕΛΟΤ EN ISO 22000 : 2005 για την ασφάλεια των τροφίμων.

## **1.2. ΛΟΓΟΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP ΑΠΟ ΜΙΑ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ**

Μια επιχείρηση πρέπει να εφαρμόζει το σύστημα διότι :

1. Είναι απαίτηση της κοινοτικής και εθνικής νομοθεσίας (Οδηγία 93/43/ΕΟΚ : περί της υγιεινής των προϊόντων).
2. Οδηγεί στην παραγωγή υγιεινών προϊόντων, δηλαδή προϊόντων χωρίς παθογόνους μικροοργανισμούς, επικίνδυνες χημικές ουσίες και ξένα σώματα.
3. Ικανοποιεί την απαίτηση του πελάτη για την προμήθεια ασφαλούς προϊόντος. (Η απαίτηση αυτή είναι επιτακτική τόσο για τον πελάτη που είναι απλός καταναλωτής όσο και για τον πελάτη που θα χρησιμοποιήσει το προϊόν ως πρώτη ύλη σε εταιρεία που εφαρμόζει ήδη HACCP).
4. Συντελεί στην διατήρηση της καλής φήμης της εταιρείας (αποφυγή δυσφήμισης από τα ΜΜΕ εφόσον η εταιρεία αποδεικνύει με το HACCP ότι λαμβάνει όλα τα δυνατά μέτρα για την διασφάλιση της υγιεινής του προϊόντος).
5. Οδηγεί στην παραγωγή προϊόντων σύμφωνων με τις προδιαγραφές της νομοθεσίας και με τις ποιοτικές προδιαγραφές της εταιρείας.
6. Αυξάνει την ανταγωνιστικότητα των προϊόντων (η νομοθεσία απαιτεί από τα Σ/Μ να εφαρμόζουν σύστημα HACCP κατά την διακίνηση και εμπορία των τροφίμων. Αυτό θα έχει ως συνέπεια τα Σ/Μ να αξιολογούν τους προμηθευτές τους με το αν έχουν ή όχι εφαρμόσει ένα σύστημα HACCP).
7. Μειώνει το κόστος παραγωγής και κατευθύνει τις επενδύσεις της εταιρείας εκεί που πραγματικά χρειάζονται (μειώνει το κόστος περιορίζοντας τις απώλειες λόγω ακατάλληλων παρτίδων).
8. Αποτελεί απαίτηση των πελατών του εξωτερικού.

Οι προϋποθέσεις επιτυχίας του συστήματος είναι :

1. Σωστή μελέτη, εφαρμογή και συντήρηση του HACCP.

2. Σωστή και επαρκής εκπαίδευση στα πλαίσια ενός συστήματος HACCP.
3. Τήρηση κανόνων υγιεινής.
4. Δέσμευση της Διοίκησης<sup>1</sup>

### 1.3. ΑΡΧΕΣ HACCP

Η μελέτη, η εφαρμογή και η συντήρηση ενός συστήματος HACCP διέπονται από τις 7 βασικές αρχές (όπως διατυπώνονται στις διεθνώς αποδεκτές δημοσιεύσεις). Η εφαρμογή των αρχών του HACCP αποτελεί την βάση της ανάπτυξης του συστήματος HACCP σε μια επιχείρηση τροφίμων. Οι επτά βασικές αρχές σύμφωνα με τον συγγραφέα Αρβανιτογιάννη (2001) είναι οι παρακάτω :

**Αρχή 1<sup>η</sup>** : Προσδιορισμός των πιθανών κινδύνων που σχετίζονται με την παραγωγή των τροφίμων σε όλα τα στάδια, από την ανάπτυξη και την συγκομιδή των πρώτων υλών, την παραγωγική διαδικασία, την επεξεργασία και την διανομή των προϊόντων, μέχρι την τελική προετοιμασία και την κατανάλωσή τους. Αξιολόγηση της πιθανότητας εμφάνισης και της σοβαρότητας των κινδύνων και προσδιορισμός των προληπτικών μέτρων για τον έλεγχο αυτών.

**Αρχή 2<sup>η</sup>** : Προσδιορισμός των σημείων / διεργασιών/ φάσεων λειτουργίας, που μπορούν να ελεγχθούν, για να εξαφανίσουν έναν κίνδυνο ή να ελαχιστοποιήσουν την πιθανότητα εμφάνισής τους (Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου –CCP).

Τα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου είναι τα σημεία της παραγωγικής διαδικασίας στα οποία ο έλεγχος είναι κρίσιμος για την ασφάλεια των τροφίμων.

**Αρχή 3<sup>η</sup>** : Καθορισμός των κρίσιμων ορίων, τα οποία πρέπει να ικανοποιούνται, ώστε να εξασφαλίζεται ότι κάθε CCP βρίσκεται υπό έλεγχο.

Τα κρίσιμα όρια αναφέρονται σε καθοριζόμενα όρια μιας παρατήρησης, μέτρησης ή παραμέτρου και αποτελούν τα «απόλυτα όρια αποδοχής» για το κάθε κρίσιμο σημείο.

Κρίσιμο όριο σημαίνει η διακύμανση του PH ενός προϊόντος, η μέγιστη επιτρεπτή διακύμανση στις συνθήκες θερμοκρασίας / χρόνου μιας διαδικασίας παστερίωσης, το όριο για την συγκέντρωση υπολειμμάτων αντιβιοτικό κ.α.

---

<sup>1</sup> Σημειώσεις για το μάθημα Διασφάλιση Αγροτικών Προϊόντων, Θέμελης Ι. Θωμάς, Γεωπόνος Τεχνολόγος Τροφίμων.

**Αρχή 4<sup>η</sup> : Εγκατάσταση ενός συστήματος παρακολούθηση των CCPs και των κρίσιμων ορίων τους. Καθιέρωση των διαδικασιών επεξεργασίας των αποτελεσμάτων της παρακολούθησης, με σκοπό τη ρύθμιση της παραγωγής και της διατήρησης αυτής υπό έλεγχο.**

Είναι πολύ βασικό να υπάρχει ένα χρονικό προγράμματος για την παρακολούθηση κάθε CCP χωριστά π.χ. ανά παρτίδα προϊόντος, ανά ώρα ή συνεχώς. Θα πρέπει να υπάρχει προσωπικό που θα είναι υπεύθυνο για την παρακολούθηση, θα καταγράφει τα αποτελέσματα της παρακολούθησης και θα τα διατηρεί σε αρχεία.

**Αρχή 5<sup>η</sup> : Καθορισμός των διορθωτικών ενεργειών, οι οποίες πρέπει να πραγματοποιούνται, όποτε το σύστημα παρακολούθησης δείχνει ότι ένα συγκεκριμένο CCP βρίσκεται εκτός ελέγχου, δηλαδή ότι εμφανίζεται απόκλιση από ένα καθορισμένο κρίσιμο όριο.**

Οι διορθωτικές ενέργειες πρέπει να προσδιορίζονται σαφώς από το σύστημα HACCP και σε περίπτωση που δεν ληφθούν έγκαιρα οι απαραίτητες διορθωτικές ενέργειες, τότε το προϊόν πρέπει να καταστραφεί.

**Αρχή 6<sup>η</sup> : Εγκατάσταση ενός αποτελεσματικού συστήματος αρχειοθέτησης και καταγραφής του σχεδίου HACCP.**

Θα πρέπει από την βιομηχανία να διατηρείται αρχείο, προκειμένου να διευκολύνεται η διαδικασία ανάγνωσης και ανάκλησης ενός προϊόντος, στην περίπτωση που αυτό κριθεί ακατάλληλο προς κατανάλωση. Επίσης, η διατήρηση αρχείων είναι απαραίτητη, διότι διευκολύνει την διεξαγωγή των επιθεωρήσεων από τις Κρατικές Υπηρεσίες.

**Αρχή 7<sup>η</sup> : Προσδιορισμός των διαδικασιών επαλήθευσης, που επιβεβαιώνουν ότι το σύστημα HACCP λειτουργεί σωστά και αποτελεσματικά.**

Η σωστή εφαρμογή του συστήματος HACCP επαληθεύεται τόσο από την ίδια την βιομηχανία, όσο και από τις αρμόδιες Κρατικές Υπηρεσίες ελέγχου. Η διαδικασία της επαλήθευσης πραγματοποιείται με τον έλεγχο των αρχείων, καθώς και με τις φυσικές, χημικές ή μικροβιολογικές αναλύσεις (Τζιά, Τσιαπούρης, 1996, σελ. 19-20).

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2<sup>ο</sup>

### 2. ΠΟΙΟΤΗΤΑ – ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Ο ορισμός της ποιότητας όπως δόθηκε το 1986 από τον Διεθνή Οργανισμό Τυποποίησης (International Organization of Standardization, ISO ) είναι : «Ποιότητα είναι το σύνολο των ιδιοτήτων και των χαρακτηριστικών ενός προϊόντος ή υπηρεσίας, που ικανοποιούν εκφρασμένες ή συναγόμενες ανάγκες του χρήστη» (Αρβανιτογιάννης, Σάνδρου, Κούρτης, 2001, σελ. 46).

Η ποιότητα αποτελεί το σύνολο των χαρακτηριστικών του προϊόντος, τα οποία στοχεύουν στην ικανοποίηση των εκφρασμένων ή ευνοούμενων αναγκών του καταναλωτή και που τελικά καθορίζουν τον βαθμό αποδοχής του προϊόντος από αυτόν. Η ποιότητα κάθε τροφίμου εξαρτάται από την ποιότητα των πρώτων υλών και από την τεχνολογία παραγωγής, εξωτερικεύεται με τα χαρακτηριστικά γνωρίσματα, όπως άρωμα, γεύση, σύσταση κτλ.

Τα **κυριότερα χαρακτηριστικά** της ποιότητας των τροφίμων είναι τα ακόλουθα

- Η ασφάλεια των τροφίμων. Αποτελεί πρωταρχικής σημασίας παράγοντα της ποιότητας των τροφίμων και αφορά την προστασία του καταναλωτή με την παραγωγή τροφίμων, τα οποία δεν θα προκαλέσουν βλάβη στην υγεία του καταναλωτή. Αποτελεί ηθική υποχρέωση του παρασκευαστή, νομική υποχρέωση του παρασκευαστή και των δημοσίων αρχών αλλά και απαίτηση του καταναλωτή. Η εφαρμογή ενός συστήματος HACCP είναι ικανό να διασφαλίσει την παραγωγή ασφαλών τροφίμων.
- Η εμφάνιση και τα οργανοληπτικά χαρακτηριστικά των τροφίμων (γεύση, οσμή, σύσταση κτλ). Η ποιότητα των τροφίμων επηρεάζεται σημαντικά από την αισθητική και την γευστική ικανότητα του καταναλωτή. Στην ικανοποίηση της αισθητικής απαίτησης του καταναλωτή βοηθά σημαντικά η συσκευασία του προϊόντος.
- Η θρεπτική αξία των τροφίμων. Αποτελεί το λόγο για τον οποίο καταναλώνουμε τα τρόφιμα. Περιλαμβάνει την σύνθεση των τροφίμων, την ενέργεια που αποδίδουν στον ανθρώπινο οργανισμό, την δυνατότητα να χρησιμοποιηθούν για δίαιτα. Η θρεπτική αξία των τροφίμων έχει μεγάλη σημασία για τους

καταναλωτές με ιδιαίτερες διατροφικές ανάγκες. Διασφαλίζεται με τον κατάλληλο σχεδιασμό της σύνθεσης των συστατικών των τροφίμων και με την κατάλληλη επεξεργασία των τροφίμων.

- Η νομοθεσία των τροφίμων. Η νομοθεσία των τροφίμων συνήθως καλύπτει θέματα ασφάλειας, σύστασης, συσκευασίας και επισήμανσης (ετικέτας) των τροφίμων. Πολλές φορές όμως προστατεύει την προέλευση των τροφίμων. Η γνώση της νομοθεσίας και η τήρησή της είναι υποχρεωτική και χαρακτηρίζει τον σωστό επαγγελματία παραγωγής τροφίμων.
- Το κόστος παραγωγής. Έχει σχέση με την δυνατότητα απορρόφησης των τροφίμων από την αγορά και η διαμόρφωση του κόστους είναι δυνατόν να επηρεάσει σημαντικά την ποιότητα των τροφίμων.
- Η προσαρμογή στο νέο προφίλ των τροφίμων. Κοινωνικοί λόγοι (περισσότερες εργαζόμενες μητέρες, νοικοκυριά ενός ατόμου, κτλ.) επέβαλαν την παραγωγή τροφίμων με τα παρακάτω χαρακτηριστικά :
  - Ø Φρέσκα
  - Ø Ικανά να διατηρηθούν
  - Ø Γρήγορα στην προετοιμασία
  - Ø Υγιεινά
  - Ø Εύκολα στην προμήθεια

Το σύστημα HACCP πρέπει να αποτελεί ένα αναπόσπαστο τμήμα του προγράμματος διασφάλισης ποιότητας μιας εταιρείας. Ανήκει στον τομέα της ασφάλειας των τροφίμων, η οποία κρίνεται υποχρεωτική για τα παραγόμενα προϊόντα. Η ασφάλεια των προϊόντων και το σύστημα HACCP απαιτούν την εφαρμογή των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου, η λειτουργία των οποίων πρέπει να παρακολουθείται με το κατάλληλο σύστημα παρακολούθησης προκειμένου να προλαμβάνονται και να ελέγχονται οι πιθανοί κίνδυνοι για την ασφάλεια των τροφίμων<sup>2</sup>.

---

<sup>2</sup> Σημειώσεις για το μάθημα Διασφάλιση Αγροτικών Προϊόντων, Θέμελης Ι. Θωμάς, Γεωπόνος Τεχνολόγος Τροφίμων.

## 2.1. ΥΓΙΕΙΝΗ

Η υγιεινή των τροφίμων σχετίζεται άμεσα με την παρουσία μικροοργανισμών στα τρόφιμα. Οι παθογόνοι μικροοργανισμοί προκαλούν τις τροφικές δηλητηριάσεις. Οι τροφικές δηλητηριάσεις διακρίνονται σε τροφοτοξινώσεις και τροφολοιμώξεις.

Στις τροφοτοξινώσεις η τροφική δηλητηρίαση προκαλείται από την κατανάλωση τροφίμων που περιέχουν τοξικές ουσίες μικροοργανισμών, φυτών, ζώων ή ουσίες που προστέθηκαν κατά την παραγωγή, επεξεργασία, μεταφορά ή αποθήκευση του τροφίμου.

Στις τροφολοιμώξεις η τροφική δηλητηρίαση προκαλείται από την κατανάλωση τροφίμων που περιέχουν μικροοργανισμούς, οι οποίοι είναι ικανοί να διέρχονται στο στομάχι και να προσβάλουν τον ανθρώπινο οργανισμό προκαλώντας γαστρεντερικές ασθένειες (Αρβανιτογιάννης, Σάνδρου, Κούρτης, 2001, σελ. 23).

### 2.1.1. Υγιεινή Παραγωγής Τροφίμων

Το σύνολο των διαδικασιών και των μεθόδων που πρέπει να εφαρμόζονται ώστε τα παραγόμενα τρόφιμα να είναι ασφαλή για την υγεία των καταναλωτών καλείται Υγιεινή Παραγωγής Τροφίμων και στόχοι της είναι :

- όσο το δυνατόν χαμηλότερο ανεπιθύμητο μικροβιακό φορτίο στις πρώτες ύλες και κατά συνέπεια στο τρόφιμο.
- καταστροφή όλων των παθογόνων μικροβίων που πιθανά να υπάρχουν στις πρώτες ύλες.
- απουσία ή παρουσία σε επιτρεπτά επίπεδα ουσιών που μπορεί να προκαλέσουν προβλήματα στην υγεία των καταναλωτών.
- παρεμπόδιση της επιμόλυνσης του τελικού προϊόντος.
- παρεμπόδιση της ανάπτυξης και του πολλαπλασιασμού των ανεπιθύμητων μικροβίων που ήδη υπάρχουν στο τρόφιμο.

Οι παράγοντες που επιδρούν στην υγιεινή των τροφίμων κατά την παραγωγή τους αναφέρονται παρακάτω :

### **1. εγκαταστάσεις παραγωγής**

Ο σχεδιασμός, η κατασκευή, τα υλικά κατασκευής και η διαρρύθμιση των χώρων των μονάδων παραγωγής, επεξεργασίας και μεταποίησης των τροφίμων είναι βασικής σημασίας παράγοντες για την υγιεινή των παραγόμενων προϊόντων.

### **2. ο μηχανολογικός εξοπλισμός και τα βοηθητικά σκεύη**

Σημαντικός παράγοντας για την επίτευξη και την διατήρηση της υψηλού επιπέδου υγιεινής των τροφίμων είναι ο μηχανολογικός εξοπλισμός (στατικός, κινητός και βοηθητικά σκεύη) που χρησιμοποιείται για την παραγωγή και διακίνησή τους.

### **3. οι πρώτες ύλες**

Η χρησιμοποίηση ακατάλληλων πρώτων υλών επηρεάζει την ποιότητα του τελικού προϊόντος. Είναι σημαντικό να εξασφαλιστεί ότι οι πρώτες ύλες που χρησιμοποιούνται δεν θα έχουν επιβλαβείς επιπτώσεις τόσο στην υγιεινή του τελικού προϊόντος, όσο και στις εγκαταστάσεις της μονάδας παραγωγής τροφίμων.

### **4. το χρησιμοποιούμενο νερό**

Το νερό έχει ευρεία χρήση στην βιομηχανία τροφίμων και θεωρείται απαραίτητη πρώτη ύλη. Το νερό που χρησιμοποιείται για την ατομική καθαριότητα, την επεξεργασία, παρασκευή και συντήρηση των τροφίμων, το πλύσιμο των εγκαταστάσεων, πρέπει να έχει την ίδια ποιότητα, μικροβιακή και φυσικοχημική με το πόσιμο νερό.

### **5. ο εξαερισμός**

Ο κανονικός εξαερισμός των χώρων παραγωγής είναι απαραίτητος για να απομακρύνονται οι οσμές και οι υδρατμοί από το εσωτερικό της μονάδας επεξεργασίας και να μην κατακάθονται στις επιφάνειες των χώρων και του εξοπλισμού. Έτσι διατηρείται το περιβάλλον τόσο για τα παραγόμενα τρόφιμα όσο και για το προσωπικό.

### **6. ο καθαρισμός και η απολύμανση**

Πρέπει να θεωρείται εξίσου σημαντικός, όσο κάθε άλλη παραγωγική διαδικασία. Είναι μια διαδικασία που πρέπει να στηρίζεται σε συγκεκριμένους κανόνες και οδηγίες, γι' αυτό και η εκπαίδευση για σωστό καθαρισμό και απολύμανση θεωρείται αναγκαία προϋπόθεση καλής λειτουργίας του εργοστασίου.

### **7. τα διάφορα έντομα, τρωκτικά και λοιπά ζώα**

Η παρουσία των οποίων είναι ανεπιθύμητη, γιατί είναι φορείς μικροβίων, ρυπαίνουν ή καταστρέφουν τα τρόφιμα, προκαλούν βλάβη στους διάφορους αγωγούς.



## **8. το προσωπικό**

Η υγιεινή του προσωπικού είναι ιδιαίτερα σημαντική για την σωστή παραγωγή των τροφίμων και σχετίζεται με την υγιεινή του ανθρώπινου σώματος, την ενδυμασία του προσωπικού, την εκπαίδευσή του και τον τακτικό του έλεγχο.

### **2.1.2. Υγιεινή Βιομηχανιών Τροφίμων**

Τα κύρια στοιχεία της Υγιεινής των Βιομηχανιών Τροφίμων περιλαμβάνουν τα παρακάτω :

- § τοποθεσία : για την επιλογή της τοποθεσίας εγκατάστασης της βιομηχανίας λαμβάνεται υπόψη η ύπαρξη νερού, η εύκολη απομάκρυνση αποβλήτων καθώς και το κλίμα της περιοχής.
- § περιβάλλον : θα πρέπει να είναι μακριά από βιομηχανίες που δημιουργούν σκόνη και οσμές ενώ κρίνεται απαραίτητη η ύπαρξη βλάστησης.
- § διάταξη κτιρίων και εγκαταστάσεων : είναι προτιμότερα τα κτίρια με έναν όροφο και οι εξωτερικοί χώροι θα πρέπει να έχουν κλίση για αποστραγγίσεις.
- § εσωτερική διαρρύθμιση κτιρίων : σ' αυτούς περιλαμβάνονται οι χώροι διοίκησης, οι ρύθμιση των χώρων επεξεργασίας, οι χώροι λεβητοστασίου- ψυκτικών εγκαταστάσεων, οι χώροι υγιεινής και ο χώρος καντίνας.
- § κατασκευή κτιρίων : σημαντικό ρόλο παίζει η επιλογή των υλικών κατασκευής (τσιμέντο, τούβλο), το δάπεδο της βιομηχανίας (αντιδιαβρωτικό, οξυάντοχο, όχι γυαλιστερό), οι τοίχοι (γυαλιστερά πλακάκια), οι οροφές (ανοιχτόχρωμες), τα παράθυρα (στεγανά πλέγματα), μόνωση.
- § φωτισμός : οι αποθήκες θα πρέπει να έχουν μέτριο φωτισμό, οι σκάλες και οι διάδρομοι καλό φωτισμό, οι χώροι επεξεργασίας άπλετο φως – λάμπες φθορισμού.
- § αερισμός : θα πρέπει να υπάρχει μηχανισμός εξαερισμού.
- § αποχετεύσεις : θα πρέπει να υπάρχει διάκριση της επεξεργασίας, των χώρων υγιεινής, οι κλίσεις των δαπέδων να είναι κατάλληλες για την αποχέτευση.
- § μεταχείριση πρώτων υλών : σ' αυτήν την περίπτωση περιλαμβάνονται οι χώροι συντήρησης, οι ψυκτικοί θάλαμοι, οι αποθήκες, οι οποίοι θα πρέπει να πληρούν τους κανόνες υγιεινής.

§ εξοπλισμός : το υλικό είναι συνήθως ανοξείδωτος χάλυβας, δηλ. σίδηρος περιεκτικότητας σε άνθρακα μέχρι 1,7 % στον οποίο προστέθηκε χρώμιο 12% και νικέλιο 6- 7%. Στις γαλακτοβιομηχανίες ανοξείδωτος χάλυβας 18/8, δηλ. 18% χρώμιο, 8% νικέλιο υπόλοιπο σίδηρος με άνθρακα 0,25%.

§ δεξαμενές : δεν πρέπει να σχηματίζουν γωνίες.

§ σωληνώσεις : να λείψες εσωτερικά, χωρίς προεξοχές.

§ αντλίες, αναδευτήρες, θερμόμετρα : να είναι έτσι κατασκευασμένα ώστε να καθαρίζονται και να απολυμαίνονται εύκολα.

### **2.1.3. Απολύμανση- Απορρυπαντικά**

Οι ακαθαρσίες εξαρτώνται από τα τρόφιμα (π.χ. ζάχαρη / εύκολος καθαρισμός, λίπος /δύσκολος καθαρισμός, πρωτεΐνες, πολύ δύσκολος καθαρισμός). Το απορρυπαντικό που χρησιμοποιείται για τον καθαρισμό θα πρέπει να διαπερνά, να διαλύει και να απομακρύνει τις ακαθαρσίες. Τα απορρυπαντικά διακρίνονται σε αλκαλικά απορρυπαντικά (καυστικό νάτριο, ανθρακικό νάτριο) και σε όξινα απορρυπαντικά (μίγμα οργανικών και ανόργανων οξέων και αλάτων οξέων).

Ο όρος απολύμανση σημαίνει την ελλάτωση της μικροχλωρίδας σε κινητό και ακίνητο μηχανολογικό εξοπλισμό. Οι μέθοδοι απολύμανσης περιλαμβάνουν την θέρμανση (ατμός, ζεστό νερό), την χρήση ακτινοβολίας, την χρήση χημικών μέσων (χλώριο, ενώσεις ιωδίου κ.ά.).

### **2.1.4. Ορθή Βιομηχανική Πρακτική (GMP)**

Οι απαιτήσεις της Ορθής Βιομηχανικής Πρακτικής (GMP) παρέχουν τους κανόνες υγιεινής για την βιομηχανία τροφίμων. Οι απαιτήσεις και οι οδηγίες της GMP σχετίζονται με τους ακόλουθους παράγοντες :

1) Προσωπικό της βιομηχανίας : είναι απαραίτητος ο διορισμός υπεύθυνων ατόμων στα τμήματα Παραγωγής και Ελέγχου Ποιότητας, τα οποία έχουν εκπαιδευτεί κατάλληλα και διαθέτουν την απαραίτητη εμπειρία. Μαζί με τα άτομα αυτά πρέπει να διορίζεται το κατάλληλα τεχνικά εκπαιδευμένο προσωπικό, το οποίο να εκτελεί τις απαραίτητες διεργασίες παραγωγής.

- 2) Τοποθεσία και σχεδιασμός της βιομηχανίας εγκατάστασης : πρέπει να διατίθενται μεγάλη και χωριστοί χώροι των πρώτων υλών, της αποθήκευσης των ετικετών και των υλικών συσκευασίας, της παραγωγικής διαδικασίας, του ελέγχου ποιότητας και της αποθήκευσης των τελικών προϊόντων.
- 3) Συσκευές και μηχανήματα παραγωγής (τεχνολογικός εξοπλισμός) : ο τεχνολογικός εξοπλισμός πρέπει να είναι κατάλληλος για την συγκεκριμένη χρήση που προορίζεται, τα μηχανήματα να είναι βαθμονομημένα και να είναι δυνατή η εύκολη απολύμανση και ο καθαρισμός αυτών.
- 4) Γενική υγιεινή, καθαρισμός και απολύμανση : πρέπει να εφαρμόζεται κατάλληλο πρόγραμμα υγιεινής για τον καθαρισμό και την συντήρηση των διάφορων χώρων της βιομηχανίας.
- 5) Επιλογή πρώτων υλών : για την παραγωγή επιτρέπεται η χρήση μόνο καθορισμένων και ελεγμένων πρώτων υλών και συστατικών.
- 6) Διεργασίες παραγωγής : οι διεργασίες παραγωγής πρέπει να ελέγχονται και τα αποτελέσματα των πραγματοποιούμενων μετρήσεων να καταγράφονται και να αρχειοθετούνται.
- 7) Υλικά συσκευασίας και προσθήκης ετικετών : οι ετικέτες και τα υλικά συσκευασίας πρέπει να αντιμετωπίζονται όπως οι πρώτες ύλες. Κατά συνέπεια πρέπει να ελέγχονται ως προς την καταλληλότητα της χρήσης τους.
- 8) Συστήματα ελέγχου ποιότητας : πρέπει να υπάρχει σε ισχύ ένα κατάλληλο σύστημα ελέγχου ποιότητας των προϊόντων, με το οποίο να ελέγχονται όλες οι παρτίδες προϊόντος ως προς τις καθορισμένες απαιτήσεις και να προωθούνται στην αγορά μόνο αυτές που ικανοποιούν της απαιτήσεις της ποιότητας που έχει θεσπίσει η εταιρεία.
- 9) Εσωτερικές επιθεωρήσεις και καταγραφή (αρχειοθέτηση) : οι οδηγίες της GMP προτείνουν την συχνή διεξαγωγή εσωτερικών επιθεωρήσεων από τον παραγωγό, την αξιολόγηση των αποτελεσμάτων και την καταγραφή και αρχειοθέτηση αυτών.

Οι στόχοι των απαιτήσεων της GMP είναι :

- Ø η προφύλαξη της υγείας των καταναλωτών
  - Ø η παραγωγή ενός ομοιόμορφου προϊόντος καθορισμένης ποιότητας
  - Ø η προστασία των εργαζομένων που παράγουν και συσκευάζουν το προϊόν
- (Τζιά, Τσιαπούρης, 1996, σελ. 30 – 32)

Στο Διεθνές πρότυπο ενσωματώνονται οι αρχές HACCP και τα βήματα εφαρμογής της Επιτροπής Codex Alimentarius.

Ο **Codex Alimentarius** είναι μια επιτροπή του Παγκόσμιου Οργανισμού Υγείας και του Οργανισμού Τροφίμων και Γεωργίας των Ηνωμένων Εθνών, ο οποίος εκδίδει διεθνή πρότυπα για τα τρόφιμα. Στόχος των προτύπων αυτών είναι η προστασία της υγείας του καταναλωτή και η διασφάλιση δίκαιων πρακτικών στην εμπορία των τροφίμων. Η επιτροπή του Codex Alimentarius έχει συντάξει ορισμένα βασικά κείμενα - αρχές που περιλαμβάνουν τον Διεθνή Κώδικα Πρακτικής για τις Γενικές Αρχές της Υγιεινής των Τροφίμων και τις αρχές του HACCP. Το HACCP σε γενικές γραμμές είναι ένα δυναμικό σύστημα που εντοπίζει τους κινδύνους για ένα τρόφιμο, τα σημεία που μπορεί να εισαχθεί αυτός ο κίνδυνος στο τρόφιμο και στην συνέχεια παρακολουθεί αυτά τα σημεία βάσει συγκεκριμένων ορίων και ειδοποιεί τον υπεύθυνο παρακολούθησης όταν εμφανίζεται κάποιος κίνδυνος ώστε να λάβει συγκεκριμένα μέτρα για την αντιμετώπισή του.

Είναι δυνατή η σύνταξη σχετικής μελέτης και πιστοποίησης της επάρκειας μιας επιχείρησης να ικανοποιεί τις απαιτήσεις που πηγάζουν από τα βασικά κείμενα του Codex Alimentarius. Με τον τρόπο αυτό μια επιχείρηση μπορεί να επιβεβαιώσει ότι εφαρμόζει ένα σύστημα βασισμένο στο HACCP. Εμπορικά και ουσιαστικά, η επιλογή αυτή υπολείπεται της πιστοποίησης σύμφωνα με το πρότυπο ISO 22000:2005 καθώς καλύπτει μόνο βασικά σημεία **της ασφάλειας των τροφίμων**, αλλά συνίσταται ως πρώτο βήμα για επιχειρήσεις με ελλείψεις σε θέματα υγιεινής που θέλουν να βελτιωθούν.

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ 3<sup>ο</sup>

### 3. ΟΙ ΚΙΝΔΥΝΟΙ ΣΤΑ ΤΡΟΦΙΜΑ ΚΑΙ Η ΣΗΜΑΣΙΑ ΤΟΥΣ

Κίνδυνος είναι οποιοσδήποτε παράγοντας που μπορεί να είναι παρών στο προϊόν, ο οποίος μπορεί να προκαλέσει βλάβη στον καταναλωτή είτε λόγω τραυματισμού είτε λόγω ασθένειας. Οι κίνδυνοι μπορεί να είναι μικροβιολογικοί, χημικοί ή φυσικοί και αποτελούν την βάση κάθε συστήματος HACCP.

Σύμφωνα με τον Codex Alimentarius (1997) Κίνδυνος είναι μια βιολογική, χημική ή φυσική ιδιότητα ή κατάσταση του τροφίμου με την δυνατότητα να προκαλέσει δυσμενή επίδραση στην υγεία.

Οι φυσικοί κίνδυνοι είναι ο πιο συνηθισμένος τύπος κινδύνου που εμφανίζεται στα τρόφιμα, λόγω της πιθανής παρουσίας ξένων υλών. Όμως η πιθανότητα τραυματισμού είναι μικρή για τους πιο πολλούς τύπους ξένων υλών.

Οι χημικοί κίνδυνοι θεωρούνται συχνά από τους καταναλωτές πιο σημαντικοί αλλά στην πραγματικότητα η πιθανότητα βλάβης στην υγεία είναι αμελητέα στα επίπεδα που συνήθως βρίσκονται στα τρόφιμα. Από την άλλη πλευρά οι βιολογικοί κίνδυνοι αποτελούν την μεγαλύτερη και πιο εκτεταμένη απειλή για τους καταναλωτές. Όταν ένας παθογόνος μικροοργανισμός αναπτύσσεται σε ένα τρόφιμο, μπορεί να εκδηλωθεί ασθένεια σε εκατοντάδες ή και χιλιάδες καταναλωτές. Μερικές από αυτές τις ασθένειες είναι σοβαρές ως και μοιραίες.

#### 3.1. ΤΥΠΟΙ ΚΙΝΔΥΝΩΝ ΣΤΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

##### 3.1.1. Μικροβιολογικοί κίνδυνοι

Στην κατηγορία αυτή περιλαμβάνονται όλοι οι κίνδυνοι που οφείλονται στην παρουσία μικροοργανισμών στα τρόφιμα. Οι μικροοργανισμοί είναι ζωντανοί οργανισμοί που δεν φαίνονται με γυμνό μάτι γιατί έχουν πολύ μικρό μέγεθος. Οι μικροβιολογικοί κίνδυνοι που παρατηρούνται στα τρόφιμα ταξινομούνται στις κατηγορίες :

- **Βακτήρια.** Είναι μονοκύτταροι μικροοργανισμοί, πολύ διαδεδομένοι στην φύση και ορατοί μόνο με το μικροσκόπιο.

Το κύτταρο των βακτηριών μπορεί να έχει σχήμα σφαιρικό, ραβδιού, σπειροειδές ή κόμμας. Ο πολλαπλασιασμός των βακτηρίων γίνεται με την διαίρεση του κυττάρου τους. Όταν οι συνθήκες που ζει το βακτήριο είναι ευνοϊκές, ο χρόνος για τη διαίρεση του βακτηριακού κυττάρου μπορεί να είναι και 20 λεπτά. Σε ορισμένα είδη μπορεί να είναι 10 έως 12 λεπτά και οδηγεί σε μεγάλη αύξηση του αριθμού των βακτηρίων. Τα βακτήρια χωρίζονται ανάλογα με την αντίδρασή τους σε μια απλή δοκιμή χρώσης.

- **Παράσιτα – Πρωτόζωα.** Είναι οι οργανισμοί που ζουν σε βάρος άλλων οργανισμών που ονομάζονται ξενιστές. Αφαιρούν απαραίτητα στοιχεία του ξενιστή προκαλώντας του ασθένεια. Ορισμένα από αυτά μεταφέρονται με τα τρόφιμα. Για παράδειγμα αναφέρεται ότι προνυμφικές μορφές παθογόνων νηματωδών, ταινιών και τρηματωδών μπορούν να μολύνουν τον άνθρωπο με την κατανάλωση μολυσμένου κρέατος (ταινία). Μεταδίδονται μέσω τροφίμων και νερού που έχουν μολυνθεί με κόπρανα και τα οποία περιέχουν παράσιτα ή τμήματα παρασίτων από προσβεβλημένους ξενιστές.
- **Ιοί.** Είναι οι μικρότεροι των μικροοργανισμών και ζουν μόνο μέσα σε ζωντανά κύτταρα. Έχουν την δυνατότητα να πολλαπλασιάζονται μέσα στα κύτταρα αυτά, να τα καταστρέφουν και κατά συνέπεια να προκαλούν ασθένεια στον ξενιστή. Οι ιοί μερικές φορές μεταδίδονται από τρόφιμα έχουν μολυνθεί από τους χειριστές τους με αποτέλεσμα εκδήλωση ασθενειών (γαστρεντερίτιδα, ηπατίτιδα Α κτλ).
- **Μυκοτοξίνες.** Οι μυκοτοξίνες αποτελούν δευτερεύοντα, τοξικά προϊόντα μεταβολισμού ορισμένων μυκήτων. Μέχρι σήμερα έχουν απομονωθεί 80 μυκοτοξίνες, που παράγονται από 200 είδη μυκήτων. Η ίδια μυκοτοξίνη μπορεί να παράγεται από περισσότερους του ενός είδους μύκητες, ενώ ο ίδιος μύκητας μπορεί να παράγει περισσότερες από μια μυκοτοξίνες. Η κατανάλωση μυκοτοξινών μπορεί να γίνει είτε άμεσα από την κατανάλωση μολυσμένων καρπών, είτε έμμεσα από την κατανάλωση ζωικών προϊόντων.

Οι κυριότεροι παθογόνοι μικροοργανισμοί, οι οποίοι προκαλούν προβλήματα στα τρόφιμα παρουσιάζονται στον παρακάτω πίνακα :

Κυριότεροι παθογόνοι μικροοργανισμοί υπεύθυνοι τροφικών δηλητηριάσεων.

<b>Είδος Μικροοργανισμού</b>	<b>Φυσική πηγή προέλευσης</b>	<b>Τρόφιμα επικίνδυνα όταν μολυνθούν</b>
Clostridium botulinum	Έδαφος, εντερικό σύστημα ανθρώπων, ζώων.	Κονσερβοποιημένα κρέατα, ψάρια, φρούτα, λαχανικά.
Clostridium perfringens	Έδαφος, εντερικό σύστημα ανθρώπων, ζώων.	Όχι σωστά μαγειρεμένα πουλερικά, κρέατα.
<b>Είδος Μικροοργανισμού</b>	<b>Φυσική πηγή προέλευσης</b>	<b>Τρόφιμα επικίνδυνα όταν μολυνθούν</b>
Salmonella	Νερό, έδαφος, έντομα, πουλιά, εντερικό σύστημα πουλιών.	Πουλερικά, αυγά.
Shigella	Μολυσμένα ύδατα και εντερικά συστήματα.	Νωπά φρούτα και λαχανικά, γαλακτοκομικά προϊόντα.
Listeria	Έδαφος ζωοτροφές.	Νωπά προϊόντα γάλακτος, φρέσκα και μαλακά τυριά, νωπά λαχανικά και ιχθυρά.
Staphylococcus aureus	Χέρια, στοματική, ρινική κοιλότητα, τραύματα,	Πουλερικά, γαλακτοκομικά προϊόντα,

**Πίν. 1.** Κυριότεροι παθογόνοι μικροοργανισμοί υπεύθυνοι τροφικών δηλητηριάσεων. Πηγή : «Ανάλυση Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου (HACCP) στην βιομηχανία τροφίμων», Τζιά Κων/να, Τσιαπούρης Αλέξανδρος (1996).

### 3.1.2. Χημικοί κίνδυνοι

Η μόλυνση των τροφίμων με χημικές ενώσεις μπορεί να συμβεί σε οποιοδήποτε στάδιο της παραγωγικής τους διαδικασίας και μπορεί να οφείλεται είτε σε φυσικά

απαντώμενες είτε σε πρόσθετες χημικές ενώσεις. Η παρουσία ορισμένων χημικών ενώσεων στα τρόφιμα είναι ανεπίτρεπτη διότι τα καθιστούν ακατάλληλα για την ανθρώπινη κατανάλωση, ενώ για τις υπόλοιπες ενώσεις έχουν θεσπιστεί ανώτατα επιτρεπτά όρια, η υπέρβαση των οποίων μπορεί να προκαλέσει δηλητηριάσεις.

Για την επιτυχή αντιμετώπιση των χημικών κινδύνων απαιτείται η λήψη μέτρων, όπως η καθιέρωση προδιαγραφών για τις πρώτες ύλες καθώς και η πιστοποίηση της ποιότητάς τους, ο αυστηρός έλεγχος κατά την παραγωγή των προϊόντων, η προστασία των τροφίμων από επιμολύνσεις κατά τον χειρισμό και την αποθήκευση και η κατάλληλη επισήμανση.

Οι χημικοί κίνδυνοι που είναι να πιθανό να βρεθούν στα τρόφιμα διακρίνονται σε δυο κατηγορίες :

- **Φυσικά απαντώμενες χημικές ουσίες :** στην κατηγορία αυτή περιλαμβάνονται χημικές ενώσεις μικροβιακής, ζωικής και φυτικής προέλευσης, για τις οποίες έχουν καθοριστεί τα ανώτατα επιτρεπτά όρια τους στα τρόφιμα. Τέτοιες ενώσεις είναι τα γλυκοζίδια, τοξίνες μανιταριών, διοξίνες κ.ά.
- **Πρόσθετες χημικές ουσίες :** χρωστικές, συντηρητικά, αντιοξειδωτικά, γαλακτωματοποιητές / σταθεροποιητές, γλυκαντικές και αρωματικές ύλες, ενισχυτικές γεύσης, γεωργικά φάρμακα, υπολείμματα φυτοφαρμάκων ή καθαριστικών / απολυμαντικών, πρόσθετα πλαστικών υλικών συσκευασίας.

### **3.1.3. Φυσικοί κίνδυνοι**

Οι φυσικοί κίνδυνοι, όπως οι μικροβιολογικοί και οι χημικοί, μπορούν να εισέλθουν στα τρόφιμα σε κάθε στάδιο της παραγωγής τους. Υπάρχει ένας μεγάλος αριθμός φυσικών αντικειμένων που μπορεί να βρεθούν ως ξένες ύλες στα τρόφιμα, αλλά θεωρούνται κίνδυνοι για την ασφάλεια των τροφίμων αν ανήκουν στις ακόλουθες κατηγορίες :

- § αντικείμενα που είναι κοφτερά μπορούν να προκαλέσουν τραυματισμό.
- § αντικείμενα που είναι σκληρά και μπορούν να προκαλέσουν οδοντική βλάβη.
- § αντικείμενα ικανά να αποκλείσουν τις αεροφόρους οδούς και να προκαλέσουν ασφυξία.



Οι συνηθέστεροι φυσικοί κίνδυνοι είναι κομμάτια γυαλιών, κομμάτια ξύλων, μέταλλα, κόκαλα, έντομα, πέτρες, πλαστικά, αντικείμενα του προσωπικού ή τμήματα του εξοπλισμού. Μπορεί να προέρχονται από την πρώτη ύλη ή την φυσική πηγή της π.χ. κόκαλα, κουκούτσια, είτε από την επιμόλυνση κατά την παραγωγή/ επεξεργασία π.χ. ξύλο, μέταλλα, γυαλιά.

Οι μέθοδοι για τον έλεγχο των φυσικών κινδύνων περιλαμβάνουν την ικανοποίηση των προδιαγραφών για τις πρώτες ύλες και τον έλεγχο αυτών, σε συνδυασμό με τις εγγυήσεις και τις πιστοποιήσεις των προμηθευτών. Επίσης, είναι διαθέσιμα πολυάριθμα προληπτικά μέτρα για την ανίχνευση και απομάκρυνση συγκεκριμένων φυσικών κινδύνων :

- Ανιχνευτές μετάλλων μπορούν να χρησιμοποιηθούν για τον εντοπισμό και την αφαίρεση μεταλλικών αντικειμένων από τα τρόφιμα, με σωστή τοποθέτησή τους σε κατάλληλο σημείο της γραμμής παραγωγής.
- Πιο σύγχρονοι είναι οι ανιχνευτές με χρήση ακτίνων X. αυτοί μπορούν να αποσπάσουν όχι μόνο μεταλλικά αντικείμενα , αλλά και πέτρες, γυαλιά, θραύσματα από κόκαλα και άλλα ξένα υλικά, με διάμετρο μέχρι και 1,5 mm. Βασικό μειονέκτημά τους είναι το σχετικά υψηλό κόστος αγοράς.
- Όταν η παραγωγική διαδικασία περιλαμβάνει την διάλυση μιας πρώτης ύλης σε υγρό, όπως π.χ. συμβαίνει στην περίπτωση της σοκολάτας, η κοσκίνιση με δονούμενα κόσκινα αποτελεί μια πολύτιμη μέθοδο για την απομάκρυνση ξένων αντικειμένων.
- Ο αποτελεσματικός έλεγχος για έντομα και τρωκτικά (pest control) και η απομάκρυνση ξένων αντικειμένων από το περιβάλλον καλλιέργειας είναι επίσης ουσιώδη μέτρα.
- Απαραίτητα είναι επίσης τα προγράμματα συντήρησης και υγιεινής για τις καλλιέργειες και τα μηχανήματα.
- Οι διεργασίες παραλαβής, διανομής και αποθήκευσης, καθώς και οι πρακτικές μεταχείρισης των υλικών συσκευασίας (ειδικά για το γυαλί) πρέπει να εκτιμούνται για την πιθανότητα συμβολής τους στην εμφάνιση κινδύνων.

- Τέλος, η εκπαίδευση και οι πρακτικές υγιεινής των εργαζομένων πρέπει να περιλαμβάνουν τη γνώση για την αποφυγή εισόδου φυσικών κινδύνων στα τρόφιμα.

Από τις τρεις παραπάνω κατηγορίες κινδύνων, οι φυσικοί κίνδυνοι ανιχνεύονται πιο συχνά κατά την παραγωγή τροφίμων, εξαιτίας των πολλών ευκαιριών που εμφανίζονται για μόλυνση από ξένα σώματα. Παρόλα αυτά οι μικροβιολογικοί κίνδυνοι τυγχάνουν μεγαλύτερης προσοχής, λόγω της δυνατότητας πολλαπλασιασμού των μικροοργανισμών στο τρόφιμο και της επίδρασής τους μεγαλύτερο αριθμό καταναλωτών (Τζιά, Τσιαπούρης, 1996, σελ. 58- 60).

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ 4<sup>ο</sup>

### 4. ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP

#### 4.1. ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP

Ένα μεγάλο μέρος της λειτουργίας του συστήματος είναι το ανθρώπινο δυναμικό της εταιρίας. Σε αυτούς πάνω θα βασιστεί και θα λειτουργήσει το σύστημα καθώς επίσης και στο επιστημονικό επιτελείο, το οποίο με τη εμπειρία και τη διάθεση την οποία διαθέτει, αποτελούν τους κυριότερους παράγοντες εγκατάστασης και λειτουργίας του συστήματος.

Βασική προϋπόθεση για την αποτελεσματική ανάπτυξη του HACCP είναι η συμμετοχή της Διοίκησης, αφού πρώτα έχει κατανοήσει πλήρως για ποιο λόγο θέλει την εγκατάσταση και λειτουργία του HACCP. Για να επιτευχθεί αυτό, κατά κύριο λόγο θα πρέπει να ενημερωθεί από έναν ειδικό σύμβουλο που γνωρίζει το HACCP και κατά δεύτερο μέσα από διάφορα βιβλία ή έντυπα σχετικά με το θέμα αυτό. Αφού αυτό γίνει, τότε προχωρεί στον καθορισμό του ανθρώπινου δυναμικού, της ομάδας που θα ασχοληθεί με την ανάπτυξη του συστήματος.

Ο υπεύθυνος για το HACCP στην εταιρία έχει έναν λεπτό, αλλά ιδιαίτερα σημαντικό ρόλο. Θα πρέπει να τονίσει και να παρουσιάσει στη Διοίκηση τα γενικότερα οικονομοτεχνικά οφέλη, τα οποία μπορεί να προκύψουν από την εφαρμογή του HACCP που σε πρώτη φάση δεν είναι άμεσα ορατά, π.χ. μείωση απωλειών, αύξηση απόδοσης μηχανών, μείωση ποιοτικών ελέγχων τελικών προϊόντων κ.τ.λ.

Τα άτομα που θα συνθέσουν την ομάδα HACCP θα πρέπει να έχουν την ανάλογη εμπειρία στο αντικείμενο της εταιρίας. Επίσης θα πρέπει να προέρχονται από διάφορους τομείς, όπως:

- ο Υπεύθυνος Διασφάλισης Ποιότητας, ο οποίος θα πρέπει να έχει γνώσεις των κινδύνων (μικροβιολογικών, χημικών και φυσικών), να γνωρίζει το σύστημα ανάλυσης κινδύνων καθώς και τα προληπτικά μέτρα.
- ο Υπεύθυνος Παραγωγής, του οποίου οι γνώσεις και η εμπειρία του είναι απαραίτητες για το σχεδιασμό του συστήματος.

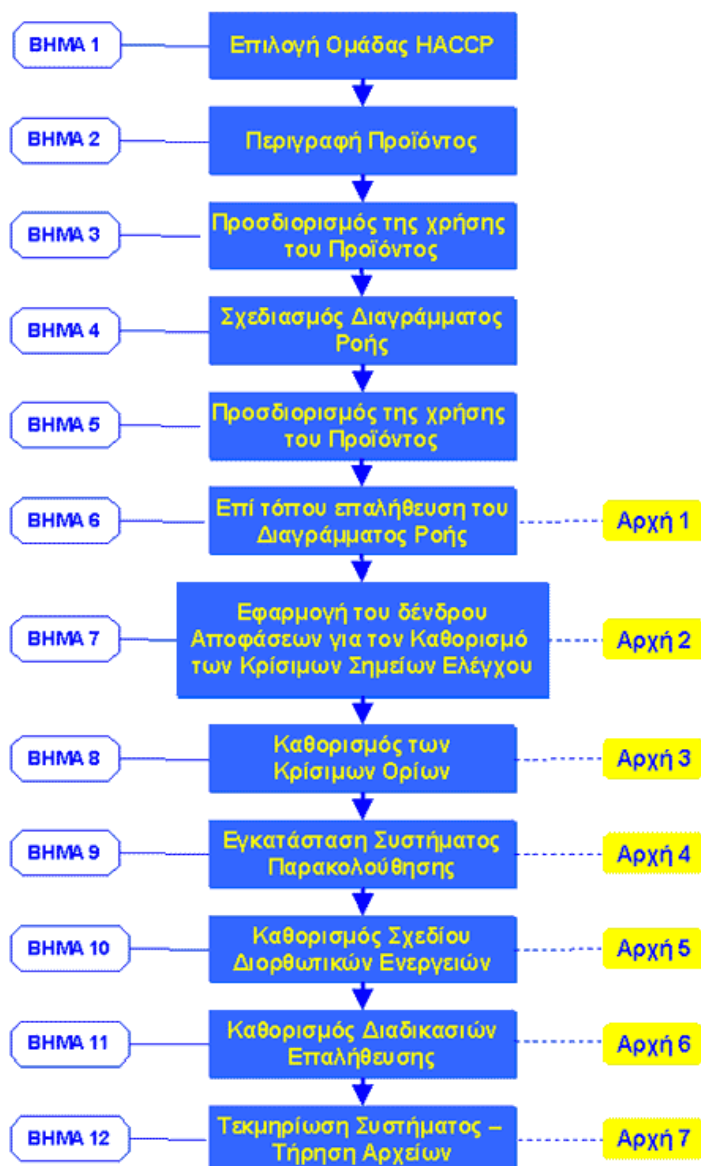
- ο Υπεύθυνος Τεχνικών Υπηρεσιών, ο οποίος πρέπει να έχει γνώσεις του μηχανολογικού εξοπλισμού του συστήματος υγιεινής που χρησιμοποιείται εφαρμόζει η εταιρία.

Ειδικοί Εμπειρογνώμονες, οι οποίοι είναι της εταιρίας ή εξωτερικοί σύμβουλοι.

- Εσωτερικοί εμπειρογνώμονες: ο Υπεύθυνος του Τμήματος Προμηθειών, ο Υπεύθυνος του Τμήματος Ανάπτυξης και Έρευνας, ο Υπεύθυνος Αποθήκευσης και Διακίνησης Προϊόντων και ο Υπεύθυνος Μικροβιολογίας.
- Εξωτερικοί εμπειρογνώμονες: τοξικολόγος με ειδικές γνώσεις στον τομέα των χημικών κινδύνων και συνεργασία με κάποιο Εκπαιδευτικό Ίδρυμα ή Ερευνητικό Κέντρο.

Ένα από τα μέλη της ομάδας HACCP ορίζεται ως υπεύθυνος της ομάδας. Συνήθως είναι ο Υπεύθυνος Διασφάλισης Ποιότητας και τα καθήκοντά του έχουν να κάνουν με την ομαλή λειτουργία της ομάδας. Η επικοινωνία των μελών της ομάδας μεταξύ τους είναι ένας σημαντικός παράγοντας για την ομαλή λειτουργία του συστήματος.

Τα **βήματα** που ακολουθούνται (**Σχ.1**) για την εφαρμογή του Συστήματος Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων είναι τα προτεινόμενα από την επιτροπή **Codex Alimentarius** και παρουσιάζονται στο σχήμα που ακολουθεί. Οι 7 αρχές συνιστούν απαραίτητα δομικά στοιχεία του Συστήματος.



Σχ. 1. Βήματα εφαρμογής του συστήματος. Πηγή : διαδίκτυο [www.aqs.gr](http://www.aqs.gr)

## 4.2. ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP

Η ανάπτυξη ενός σχεδίου HACCP ακολουθεί μια σειρά βημάτων τα οποία περιγράφονται στην συνέχεια. Τα πρώτα έξι βήματα στην ανάπτυξη ενός σχεδίου HACCP που οδηγούν στην ολοκλήρωση της Αρχής 1 ακολουθούνται με συνέπεια κατά την ανάπτυξη του συστήματος.

Τα πρώτα έξι βήματα στην ανάπτυξη ενός σχεδίου HACCP :

1. Καθορισμός Ομάδας HACCP
2. Περιγραφή των προϊόντων και των πρώτων υλών.
3. Προσδιορισμός χρήσης των προϊόντων και των καταναλωτών.
4. Σύνταξη διαγράμματος ροής των προϊόντων.
5. Επαλήθευση διαγράμματος ροής.
6. Ανάλυση Κινδύνων.
  - Αναγνώριση και καταγραφή σταδίων όπου μπορεί να προκύψουν κίνδυνοι για την ασφάλεια του τροφίμου/ προϊόντος.
  - Καταγραφή όλων των αναγνωρισμένων κινδύνων που συνδέονται με κάθε στάδιο.
  - Καταγραφή προληπτικών μέτρων για τον έλεγχο των κινδύνων.

Έμπρακτες αποδείξεις για την δέσμευση της διοίκησης να εφαρμόσει το σύστημα αποτελούν:

- 1) Η εξασφάλιση του χρόνου για τις συναντήσεις της ομάδας HACCP.
- 2) Η κάλυψη του κόστους για την αρχική εκπαίδευση της ομάδας.
- 3) Η εξασφάλιση πρόσβασης της ομάδας σε αρχεία της εταιρείας, αναλυτικά εργαστήρια και πηγές πληροφοριών.

Ο κύριος σκοπός της εφαρμογής των αρχών του HACCP σε κουζίνες εστιατορίων είναι η καθιέρωση μέτρων ικανών να διασφαλίσουν την ασφάλεια των επεξεργαζόμενων τροφίμων. Οι αρχές του συστήματος HACCP σε συνδυασμό με τα προαπαιτούμενα προγράμματα και ένα κατάλληλο πρόγραμμα εκπαίδευσης του προσωπικού αποτελούν το σημαντικότερο κομμάτι ενός συστήματος διαχείρισης της ασφάλειας των τροφίμων.

Ο σχεδιασμός, η εφαρμογή και η επιτυχία του σχεδίου HACCP εναπόκειται στην υπευθυνότητα της κάθε επιχείρησης, καθότι το σχέδιο HACCP αναπτύσσεται από την ίδια την επιχείρηση και είναι προσαρμοσμένο στις ανάγκες και τις ιδιαιτερότητες της. Οι κουζίνες των εστιατορίων και γενικότερα οι επιχειρήσεις μαζικής εστίασης διαφέρουν από τα εργοστάσια παραγωγής και επεξεργασίας τροφίμων ως προς το ότι:

- Γίνεται αναδιοργάνωση του προσωπικού ανά τακτά χρονικά διαστήματα.
- Είναι εταιρείες με υψηλά περιθώρια κέρδους.

•Υπάρχει μεγάλη ποικιλία προϊόντων, συστατικών, μενού και μεθόδων επεξεργασίας που μπορούν να χρησιμοποιηθούν. Παράλληλα οι προμηθευτές, οι πρώτες ύλες, οι προδιαγραφές και τα μενού αλλάζουν συχνά. Οι ιδιαιτερότητες αυτές οδήγησαν σε τροποποίηση των αρχών του HACCP, ώστε να είναι αποτελεσματική η εφαρμογή τους σε επιχειρήσεις μαζικής εστίασης.

#### **4.2.1. Σχηματισμός ομάδας HACCP**

Η ομάδα HACCP, η οποία θα περιλάβει στην επιχείρηση όλα τα μέρη τα οποία αφορά το προϊόν, πρέπει να διαθέτει όλες τις ειδικές γνώσεις, από την απαραίτητη ειδικότητα και εμπειρία σε σχέση με το υπό εξέταση προϊόν, μέχρι την παραγωγή του, την κατανάλωσή του και τους σχετικούς πιθανούς κινδύνους. Εφόσον είναι απαραίτητο, την ομάδα αυτή θα συνδράμουν ειδικευμένα άτομα, γεγονός που θα της επιτρέψει να επιλύσει τα προβλήματα σχετικά με την αξιολόγηση και τον έλεγχο των κρίσιμων σημείων. Στην συνέχεια θα πρέπει να καθοριστεί ένα άτομο ως συντονιστής της ομάδας HACCP. Ο συντονιστής θα πρέπει να είναι εξοικειωμένος με το περιεχόμενο μιας μελέτης HACCP και έχει τα εξής καθήκοντα :

- Συντονίζει την δουλειά της ομάδας
- Προεδρεύει στις συναντήσεις
- Φροντίζει να ακούγονται και να λαμβάνονται υπόψη όλες οι γνώμες
- Αντιπροσωπεύει την ομάδα στην διοίκηση
- Συνθέτει την ομάδα σύμφωνα με τις ανάγκες
- Προτείνει αλλαγές όποτε κρίνεται αναγκαίο
- Εξασφαλίζει την τήρηση του συμφωνημένου σχεδίου
- Κατανέμει αρμοδιότητες
- Αποτρέπει συγκρούσεις και προβλήματα μεταξύ των μελών της ομάδας

Η διαδικασία της μελέτης HACCP προχωρεί με συναντήσεις της ομάδας εργασίας στις οποίες γίνεται καταγραφή και ανάλυση των στοιχείων που έχουν σχέση με την υγιεινή και ασφάλεια των προϊόντων. Για να είναι αποτελεσματική η διαδικασία των συναντήσεων θα πρέπει :

1. Η ομάδα να εξοικειωθεί με τις αρχές του HACCP και την εφαρμογή τους.

2. Οι συναντήσεις να έχουν προσχεδιασμένο πρόγραμμα και να απέχουν μεταξύ τους ικανοποιητικό χρονικό διάστημα ώστε να ληφθούν οι απαραίτητες πληροφορίες. Η ομάδα HACCP πρέπει να αποτελείται από άτομα διαφόρων ειδικοτήτων, ώστε να μπορεί:

- Να εντοπίζει τους κινδύνους
- Να εντοπίζει τα CCPs
- Να ελέγχει τα CCPs
- Να επαληθεύει τη σωστή λειτουργία των CCPs και του συστήματος.

Το επιλεγμένο προσωπικό για την ομάδα HACCP πρέπει να έχει γνώσεις για:

• Την εφαρμοζόμενη τεχνολογία και τον χρησιμοποιούμενο εξοπλισμό στις γραμμές παραγωγής.

- Πρακτικά θέματα λειτουργίας της βιομηχανίας.
- Την ροή και την τεχνολογία της εφαρμοζόμενης παραγωγικής διαδικασίας.
- Την μικροβιολογική σύσταση του παραγόμενου προϊόντος.
- Τις αρχές και τεχνικές του HACCP.

Ακόμη, η ομάδα πρέπει να περιλαμβάνει προσωπικό που σχετίζεται άμεσα με τις καθημερινές παραγωγικές διαδικασίες, γιατί είναι περισσότερο εξοικειωμένο με τις διεργασίες που λαμβάνουν χώρα στη βιομηχανία. Η ομάδα HACCP συνήθως χρειάζεται υποστήριξη από συμβούλους εκτός επιχείρησης, οι οποίοι έχουν εξειδικευμένες γνώσεις για το παραγόμενο τρόφιμο και τις εκτελούμενες διεργασίες. Δεν πρέπει όμως η ξενοδοχειακή επιχείρηση να στηρίζεται σε εξωτερικούς συμβούλους γιατί το πρόγραμμα HACCP που θα σχεδιαστεί δεν θα γίνει απόλυτα κατανοητό από τους εργαζομένους και θα έχει ατέλειες και παραλείψεις.

Ο αριθμός των μελών της ομάδας ποικίλει και εξαρτάται από τα παραγόμενα προϊόντα και το είδος των εκτελούμενων διεργασιών. Σε μικρές επιχειρήσεις, ένα ή δύο άτομα μπορούν να ανταπεξέλθουν στις απαιτήσεις για την ανάπτυξη του προγράμματος με την προϋπόθεση ότι έχουν εκπαιδευτεί στο HACCP. Σε πιο μεγάλες επιχειρήσεις, ορίζονται από 4 ως 6 άτομα, τα οποία συνήθως επιβάλλεται να συμβουλευονται άτομα και από άλλα τμήματα, όπως από το τμήμα Έρευνας και Ανάπτυξης (R&D), από το τμήμα Οικονομικής Διαχείρισης και το τμήμα Marketing.



Ανάλογα με την πολυπλοκότητα της εξεταζόμενης διεργασίας και το σκοπό του προγράμματος HACCP, η ομάδα πρέπει να καθορίσει τον αριθμό των συναντήσεων. Κάθε συνάντηση πρέπει να έχει περιορισμένη διάρκεια, ξεκάθαρους στόχους και καθορισμένο πρόγραμμα. Το χρονικό διάστημα που μεσολαβεί μεταξύ δύο συναντήσεων πρέπει να είναι επαρκές για την συγκέντρωση των απαραίτητων πληροφοριών.

Για την αποτελεσματική εφαρμογή του συστήματος HACCP απαιτείται η εκπαίδευση της συσταθείσας ομάδας. Οι στόχοι ενός συστήματος HACCP και τα μέσα για την υλοποίηση ενός αποτελεσματικού προγράμματος εκπαίδευσης παρουσιάζονται στον παρακάτω πίνακα (Πιν. 2).

ΣΤΟΧΟΙ	ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ
Εξοικείωση με τις αρχές και τις τεχνικές του HACCP.	Εκπαίδευση 2 ημερών τουλάχιστον από συμβούλους, πανεπιστήμια και εκπαιδευτικούς οργανισμούς.
Ικανότητα σχεδιασμού διαγράμματος ροής.	Πρακτική στο εργοστάσιο, υπό την επίβλεψη ειδικού στο HACCP για την έγκαιρη επιβεβαίωση επαρκούς κατανόησης.
Κατανόηση του τύπου των πιθανών κινδύνων και πρόληψη της εμφάνισής τους.	Ευρύ γνωστικό αντικείμενο των μελών της ομάδας, πανεπιστημιακή εκπαίδευση, μακρόχρονη βιομηχανική εμπειρία και σεμινάρια από αρμόδιους φορείς.
Εξοικείωση με τους κανόνες της GMP.	Επαρκή βιομηχανική εμπειρία.
Εντοπισμός των CCPs και των μεθόδων ελέγχου τους. Καθιέρωση προγράμματος δειγματοληψίας και διορθωτικών ενεργειών για τις εμφανιζόμενες αποκλίσεις.	Ευρύ γνωστικό αντικείμενο των μελών της ομάδας, πανεπιστημιακή εκπαίδευση, μακρόχρονη βιομηχανική εμπειρία και σεμινάρια από αρμόδιους φορείς.
Ικανότητα ομαδικής εργασίας.	Εκπαίδευση από το τμήμα προσωπικού και από εξωτερικούς φορείς.
Ικανότητα σχεδιασμού μελετών και διαχείρισης προγραμμάτων.	Εκπαίδευση από εκπαιδευτικούς οργανισμούς ή από συμβούλους επιχειρήσεων.
Ικανότητα επιθεώρησης.	Σεμινάρια 2 ημερών για επιθεωρητές Συστημάτων Διαχείρισης Ποιότητας.
Ικανότητα εφαρμογής Στατιστικού Ελέγχου Διεργασιών.	Εκπαίδευση από συμβούλους επιχειρήσεων.
Γνώση τεχνικών για την επίλυση προβλημάτων.	Σεμινάρια από συμβούλους, αγορά κατάλληλων εκπαιδευτικών προγραμμάτων. Μια συνεδρίαση στον εργοστασιακό χώρο για άμεση κατανόηση και εφαρμογή είναι απαραίτητη.

**Πιν. 2.** Στόχοι και μέσα εκπαίδευσης ομάδας HACCP. Πηγή Αρβανιτογιάννης Σ. Ιωάννης, Σάνδρου Δ., Κούρτης Α., (2001), Ασφάλεια Τροφίμων – Εφαρμογή της ανάλυσης επικινδυνότητας και κρίσιμων σημείων ελέγχου (HACCP) στις βιομηχανίες τροφίμων και ποτών, σελ. 78.

Εκτός από τα παραπάνω πρέπει να γίνουν κατανοητά και τα εξής :

1. Τι είναι το HACCP.
2. Γιατί πρέπει να εφαρμοστεί.
3. Ποιοι συμμετέχουν και ποιο είναι το απαιτούμενο επίπεδο εκπαίδευσής τους.
4. Ποιες αλλαγές πρέπει να επέλθουν στον τρόπο εργασίας.
5. Τα CCPs είναι αδιαπραγμάτευτα. Ο αριθμός έχει ελαχιστοποιηθεί και σε περίπτωση αποτυχημένης λειτουργίας προκύπτουν προβλήματα ασφάλειας των παραγόμενων προϊόντων.
6. Απαιτείται δέσμευση από όλη την εταιρεία για την διαφύλαξη της ασφάλειας των παραγόμενων τροφίμων.
7. Η εφαρμογή των GMPs και της διασφάλισης της ποιότητας του προμηθευτή είναι καθοριστικά για την αποτελεσματικότητα του HACCP (Αρβανιτογιάννης, Σάνδρου, Κούρτης, 2001, σελ.78-79).

#### **4.2.2. Καθορισμός προδιαγραφών ποιότητας του προϊόντος**

Πρέπει να δοθεί πλήρης περιγραφή των προδιαγραφών ποιότητας του τελικού προϊόντος από άποψη :

- Σύνθεσης (για παράδειγμα πρώτες ύλες, συστατικά, πρόσθετα κτλ.)
- Δομής και φυσικοχημικών χαρακτηριστικών (π.χ. στερεό, υγρό, πήγμα, pH κτλ.)
- Επεξεργασιών (π.χ. ψήσιμο, κατάψυξη, ξήρανση, αλάτισμα κτλ.)
- Συσκευασίας (π.χ. ερμητική, σε κενό αέρος, σε τροποποιημένη ατμόσφαιρα κτλ.)
- Συνθηκών αποθήκευσης και διανομής
- Απαιτούμενης διάρκειας ζωής κατά την οποία το προϊόν διατηρεί τις ιδιότητές του
- Οδηγίες χρήσεως
- Επίσημων μικροβιολογικών ή χημικών κριτηρίων που ενδεχομένως εφαρμόζονται.

### **4.2.3. Περιγραφή προβλεπόμενης χρήσης του προϊόντος**

Η ομάδα θα πρέπει να καθορίσει την κανονική ή την προβλεπόμενη χρήση του προϊόντος από τον καταναλωτή καθώς και τις ομάδες στόχους καταναλωτών στους οποίους απευθύνεται το προϊόν. Εφόσον παραστεί ανάγκη, θα εξεταστεί ειδικότερα η προσαρμογή του προϊόντος στην χρήση του από ορισμένες ομάδες καταναλωτών όπως διάφοροι φορείς, ταξιδιώτες κτλ. και από ευαίσθητες ομάδες καταναλωτών.

### **4.2.4. Σχηματισμός διαγράμματος ροής**

Ανεξάρτητα από την παρουσίαση που θα επιλεγεί, όλα τα στάδια παρασκευής, συμπεριλαμβανομένου του χρόνου αναμονής κατά την διάρκεια ή μεταξύ των σταδίων, από την άφιξη των πρώτων υλών στην εγκατάσταση μέχρι την διάθεση του τελικού προϊόντος στην αγορά, με την μεσολάβηση των προετοιμασιών, των επεξεργασιών παρασκευής, της συσκευασίας, της αποθήκευσης και της διανομής, θα πρέπει να μελετηθούν διαδοχικά και να παρουσιαστούν υπό μορφή λεπτομερούς διαγράμματος το οποίο θα ολοκληρωθεί με την προσθήκη επαρκών τεχνικών πληροφοριών.

Οι πληροφορίες αυτές μπορεί να περιλαμβάνουν χωρίς περιορισμό :

- το σχέδιο των χώρων εργασίας και των βοηθητικών χώρων
- την διάταξη και τα χαρακτηριστικά του εξοπλισμού
- την αλληλουχία όλων των διαδικασιών, συμπεριλαμβανομένης της ενσωμάτωσης των πρώτων υλών, των συστατικών ή των πρόσθετων, του χρόνου αναμονής κατά την διάρκεια ή μεταξύ των σταδίων
- τις τεχνικές παραμέτρους των διαδικασιών (ειδικότερα τις παραμέτρους του χρόνου και της θερμοκρασίας περιλαμβανομένου και του χρόνου αναμονής)
- την κυκλοφορία των προϊόντων (λαμβάνοντας υπόψη και τις πιθανότητες διασταυρούμενης αλληλομόλυνσης)
- τους διαχωρισμούς μεταξύ καθαρών και ρυπαρών τομέων
- τα σημεία υψηλής επικινδυνότητας
- τα σημεία χαμηλής επικινδυνότητας
- τα κρίσιμα σημεία ελέγχου
- τις συνθήκες υγιεινής και την κυκλοφορία του προσωπικού

- τις συνθήκες αποθήκευσης και διανομής των προϊόντων.

Μετά την κατάρτιση του διαγράμματος, η ομάδα HACCP πρέπει να προβεί στην επιτόπου επιβεβαίωση κατά την διάρκεια της παραγωγής. Κάθε απόκλιση που διαπιστώνεται, οδηγεί σε τροποποίηση του διαγράμματος για να ανταποκρίνεται στην πραγματικότητα.

#### **4.2.5. Πραγματοποίηση της ανάλυσης κινδύνων**

Οι κίνδυνοι που ενδιαφέρουν την παραγωγή ενός τροφίμου μπορεί να είναι μικροβιολογικοί (παθογόνα βακτήρια, ιοί, μύκητες ή παράσιτα), χημικοί ή φυσικοί. Επιπλέον όσον αφορά τη συσκευασία του προϊόντος είναι επιβεβλημένη η ανάλυση όλων των πιθανών κινδύνων που μπορεί να προκύψουν από την χρήση των υλικών και συστατικών που χρησιμοποιούνται κατά την συσκευασία.

Η ανάλυση κινδύνων συνίσταται στην διαδικασία εξέτασης μιας σειράς ερωτημάτων που αφορούν το συγκεκριμένο τρόφιμο, την εξεργασία που δέχεται και την επίδραση των διαφόρων παραγόντων στην ασφάλειά του.

Κατά την ανάλυση κινδύνων, εκτιμάται η σημαντικότητα κάθε κινδύνου με βάση τα επιδημιολογικά στοιχεία και δεδομένα από την επιστημονική βιβλιογραφία αλλά και την σοβαρότητα των συνεπειών όταν εκδηλωθεί ο κίνδυνος. Στα πλαίσια του HACCP ως κίνδυνος ορίζεται μια βιολογική, χημική ή φυσική παράμετρος που μπορεί να καταστήσει ένα προϊόν ανασφαλές για ανθρώπινη κατανάλωση.

Η ανάλυση επικινδυνότητας αποτελεί μια εκτίμηση όλων των διεργασιών που σχετίζονται με την παραγωγή έως την διανομή και την χρήση των παραγόμενων προϊόντων με σκοπό :

- την αναγνώριση των πιθανών κινδύνων πρώτων υλών και τροφίμων που μπορεί να περιέχουν μικροοργανισμούς, επικίνδυνες χημικές ουσίες ή να ευνοούν την ανάπτυξη των μικροοργανισμών.
- την αναγνώριση των πιθανών πηγών προέλευσης των κινδύνων και των σταδίων μόλυνσης του τροφίμου
- τον καθορισμό της πιθανότητας επιβίωσης και πολλαπλασιασμού των μικροοργανισμών ή διατήρησης ή αύξησης των χημικών κινδύνων κατά την παραγωγική διαδικασία έως τη διανομή και χρήση του προϊόντος.

- την εκτίμηση της σοβαρότητας των αναγνωρισμένων κινδύνων.

Η ανάλυση των κινδύνων πραγματοποιείται απαραίτητα από ένα μικροβιολόγο τροφίμων σε συνεργασία με εξειδικευμένο προσωπικό σε θέματα της παραγωγικής διαδικασίας και υγιεινής.

Η ανάλυση επικινδυνότητας του τροφίμου έγκειται σε συστηματική αξιολόγηση του τροφίμου και των πρώτων υλών που χρησιμοποιήθηκαν για την παραγωγή του, ώστε να καθοριστεί η πιθανότητα εμφάνισης του κινδύνου.

Η ομάδα στην συνέχεια εξετάζει την δυνατότητα εφαρμογής προληπτικών μέτρων για τον έλεγχο κάθε κινδύνου.

Προληπτικό μέτρο είναι κάθε παράγοντας ή δραστηριότητα που μπορεί να χρησιμοποιηθεί για να εξαφανίσει ή να περιορίσει έναν κίνδυνο σε αποδεκτά επίπεδα.

Μερικές φορές περισσότερα από ένα προληπτικά μέτρα (π.χ. χαμηλό pH και θερμοκρασία για κονσερβοποιημένα τρόφιμα με υψηλή οξύτητα) μπορεί να είναι αναγκαία για τον έλεγχο ενός συγκεκριμένου κινδύνου (π.χ. Clostridium Botulinum). Σε άλλες περιπτώσεις διάφοροι κίνδυνοι (π.χ. λοιμώδη παθογόνα) μπορεί να ελεγχθούν με ένα απλό συγκεκριμένο προληπτικό μέτρο (π.χ. μαγείρεμα).

Πρέπει να γίνει καταγραφή της παραγωγικής διαδικασίας με την χρήση του παρακάτω πίνακα :

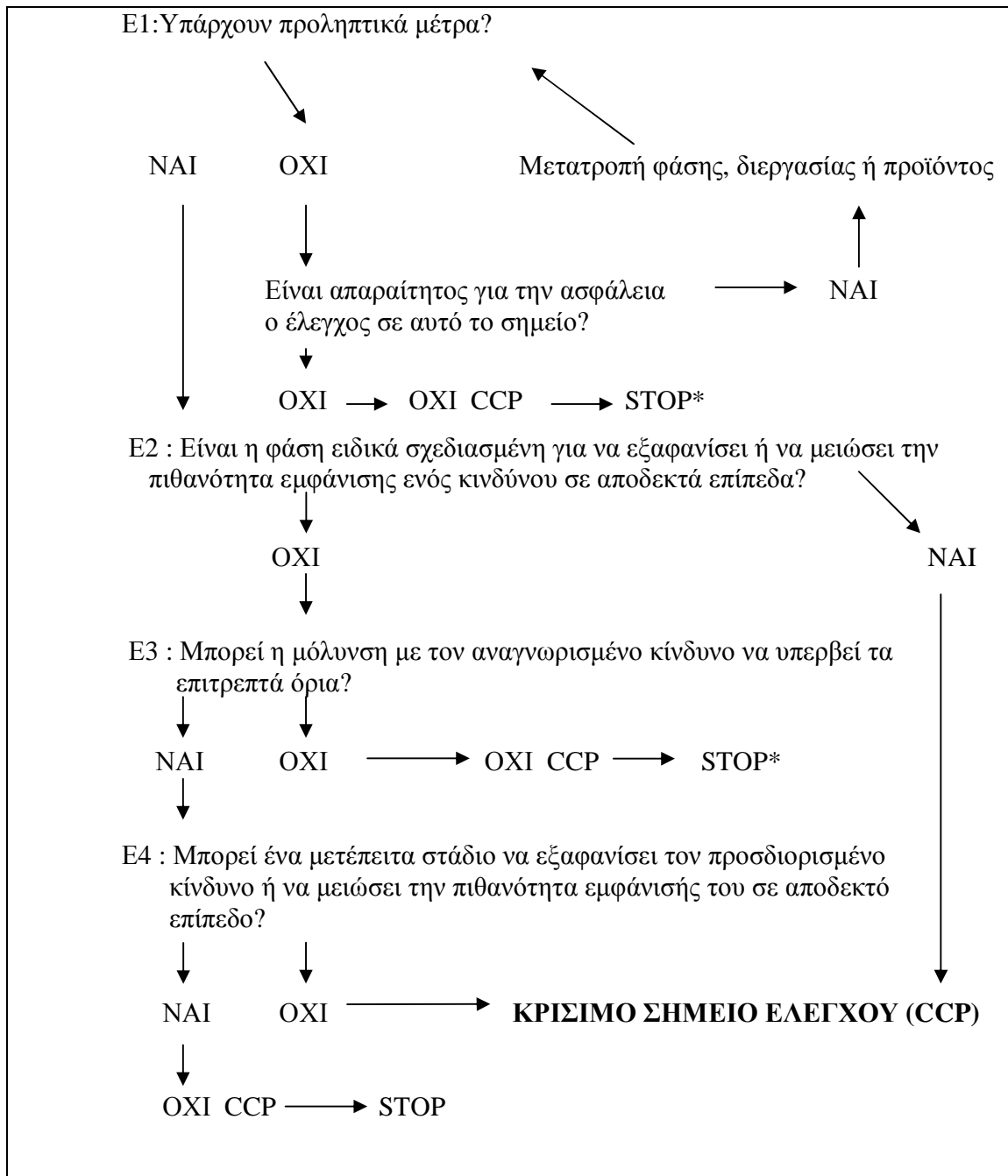
ΦΑΣΗ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑΣ	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ

*Πηγή : «Ανάλυση Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου (HACCP) στην βιομηχανία τροφίμων», Τζιά Κων/να (1996).*

#### **4.2.6. Προσδιορισμός των κρίσιμων σημείων ελέγχου**

Κρίσιμο σημείο ελέγχου είναι ένα σημείο, διεργασία, φάση λειτουργίας ή στάδιο στην αλυσίδα του τροφίμου όπου μπορεί να εφαρμοστεί έλεγχος απαραίτητος για την πρόληψη ή εξάλειψη ή την μείωση σε αποδεκτά επίπεδα ενός κινδύνου για την ασφάλεια του τροφίμου.

Ο καθορισμός των κρίσιμων σημείων ελέγχου πραγματοποιείται μέσα από μια ειδική διαδικασία που καταλήγει σε ένα δέντρο απόφασης (Σχ. 2) κρίσιμων σημείων ελέγχου.



Σχ. 2. Διάγραμμα Αποφάσεων για CCPs. Πηγή Τζιά Κωνσταντίνα, Τσιαπούρης Αλέξανδρος, (1996), Ανάλυση Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου (HACCP) στη Βιομηχανία Τροφίμων, σελ. 78.

Για την χρησιμοποίηση του διαγράμματος αποφάσεων θα εξεταστεί διαδοχικά κάθε στάδιο που προσδιορίζεται στο διάγραμμα ροής. Σε κάθε στάδιο, το διάγραμμα αποφάσεων πρέπει να εφαρμόζεται για κάθε κίνδυνο του οποίου λογικά αναμένεται η επέλευση ή η εισαγωγή και σε κάθε συγκεκριμένο μέτρο ελέγχου.

Συνήθεις παράμετροι για τον έλεγχο των κρίσιμων σημείων ελέγχου είναι :

- η θερμική κατεργασία του προϊόντος όπου η σχέση θερμοκρασίας και χρόνου πρέπει να ρυθμίζεται έτσι ώστε να καταστρέφονται οι παθογόνοι μικροοργανισμοί.
- η ψύξη η οποία περιορίζει την ανάπτυξη των παθογόνων μικροοργανισμών.
- η διατήρηση του pH ορισμένων προϊόντων σε χαμηλές τιμές ώστε να προλαμβάνεται η ανάπτυξη των παθογόνων μικροοργανισμών.
- η μείωση του περιεχόμενου νερού στα τρόφιμα και η ρύθμιση της ενεργότητας νερού κ.α.

Εκτός από τα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου, υπάρχουν και τα Σημεία Ελέγχου τα οποία είτε αναφέρονται στην ποιότητα του προϊόντος, είτε ελέγχονται αποτελεσματικά από Γενικούς και Ειδικούς Κανόνες Ορθής Υγιεινής Πρακτικής, όπως αυτοί καθορίζονται από την ελληνική και κοινοτική νομοθεσία αλλά και τις απαιτήσεις της ίδιας της εταιρείας. Ουσιαστικά, τα σημεία ελέγχου είναι τα σημεία ή οι διεργασίες ή οι φάσεις λειτουργίας στις οποίες μπορούν να ελεγχθούν παράγοντες (βιολογικού, χημικοί ή φυσικοί) αλλά η απώλεια ελέγχου στα σημεία αυτά δεν οδηγεί σε μη αποδεκτή επικινδυνότητα για την υγεία του καταναλωτή.

Εκείνο που πρέπει να τονιστεί είναι ότι διαφορετικές εγκαταστάσεις που παρασκευάζουν το ίδιο προϊόν μπορεί να διαφέρουν τόσο στην επικινδυνότητα των διαφόρων κινδύνων όσο και στα στάδια που είναι Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου. Αυτό μπορεί να οφείλεται σε διαφορές διάταξης, εξοπλισμού, επιλογής υλικών, συνταγής και της διεργασίας που χρησιμοποιείται.

#### **4.2.7. Καθορισμός κρίσιμων ορίων για τα κρίσιμα σημεία ελέγχου**

Κάθε μέτρο ελέγχου που συνδέεται με κάθε κρίσιμο σημείο πρέπει να οδηγεί στον ορισμό κρίσιμων ορίων. Τα κρίσιμα όρια αποτελούν τις ακραίες δυνατές αποδεκτές

τιμές σχετικά με την ασφάλεια του προϊόντος και χωρίζουν τα όρια μεταξύ αποδοχής και απόρριψης. Πρόκειται για παρατηρήσιμες ή μετρήσιμες παραμέτρους που μπορούν να δείξουν εύκολα κατά πόσον βρίσκεται υπό έλεγχο το κρίσιμο σημείο. Πρέπει να βασίζονται σε αποδείξεις που καθιερώνουν μια σχετική με τον έλεγχο της διαδικασίας.

Οι παράμετροι που χρησιμοποιούνται για τον έλεγχο των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου, αφορούν τα κρίσιμα όρια, τα οποία μπορεί να είναι για παράδειγμα η θερμοκρασία, ο χρόνος, το pH, η υγρασία, η περιεκτικότητα σε πρόσθετα, σε συντηρητικά, σε αλάτι.

Σε ορισμένες περιπτώσεις για να μειωθεί ο κίνδυνος υπέρβασης των κρίσιμων ορίων από διακυμάνσεις που οφείλονται στην διαδικασία, πρέπει να ορίζονται αυστηρότερα όρια (όρια-στόχοι) για να εξασφαλίζεται η τήρηση των κρίσιμων ορίων. Τα κρίσιμα όρια μπορούν να προέλθουν από διάφορες πηγές. Όταν δεν περιλαμβάνονται σε κανονιστικά έγγραφα (π.χ. θερμοκρασία κατάψυξης) ή σε υπάρχοντες έγκυρους οδηγούς ορθής εφαρμογής, η ομάδα θα πρέπει να εξασφαλίζει την επάρκειά τους με τον έλεγχο των εντοπισμένων κινδύνων και των κρίσιμων σημείων.

#### **4.2.8. Παρακολούθηση των κρίσιμων σημείων ελέγχου και των κρίσιμων ορίων**

##### **4.2.8.1. Σύστημα ελέγχου του συστήματος HACCP**

Τα μέτρα ελέγχου αντιστοιχούν στις ενέργειες και στις δραστηριότητες οι οποίες μπορούν να χρησιμοποιηθούν για την πρόληψη του κινδύνου, την εξάλειψη ή τη μείωση της δράσης του ή της πιθανότητας εμφάνισής του σε αποδεκτό επίπεδο.

Είναι δυνατόν να απαιτούνται περισσότερα του ενός μέτρα για τον έλεγχο ενός ορισμένου κινδύνου ενώ με ένα μόνο μέτρο ελέγχου μπορούν να ελεγχθούν περισσότεροι του ενός κίνδυνοι. Για παράδειγμα, η παστερίωση ή το ελεγχόμενο ψήσιμο μπορούν να αποτελέσουν εγγύηση για την επαρκή μείωση του επιπέδου τόσο της σαλμονέλας όσο και της λιστέριας.

Τα μέτρα ελέγχου πρέπει να υποστηρίζονται από λεπτομερείς διαδικασίες και προδιαγραφές που θα εμφανίζουν την αποτελεσματική εφαρμογή τους. Ουσιαστικό τμήμα του ελέγχου αποτελεί ένα πρόγραμμα παρακολούθησης, παρατηρήσεων ή μετρήσεων που πραγματοποιούνται σε κάθε κρίσιμο σημείο για να εξασφαλιστεί η πραγματική τήρηση των κρίσιμων ορίων που έχουν τεθεί. Το πρόγραμμα αυτό



περιγράφει τις χρησιμοποιούμενες μεθόδους, την συχνότητα των παρατηρήσεων και την διαδικασία καταχώρησης.

Το σύστημα ελέγχου παρακολουθεί με λεπτομέρεια κάθε κρίσιμο σημείο ελέγχου και εντοπίζει την περίπτωση απώλειας ελέγχου, υπέρβαση δηλαδή του κρίσιμου ορίου, οπότε πρέπει να γίνουν διορθωτικές ενέργειες. Παρέχει έγγραφα στοιχεία, χρήσιμα κατά την επαλήθευση του συστήματος HACCP.

Πολύ σημαντική είναι η ανάθεση αρμοδιοτήτων ελέγχου των κρίσιμων σημείων ελέγχου. Συνήθως ανατίθεται σε προσωπικό της παραγωγής και όταν απαιτείται του ποιοτικού ελέγχου το προσωπικό πρέπει να εκπαιδευτεί κατάλληλα στην τεχνική παρακολούθησης, να αντιληφθεί τη σκοπιμότητα και την σπουδαιότητά της και να είναι αντικειμενικό και ανεπηρέαστο στην ακριβή διεξαγωγή, καταγραφή και αναφορά τους.

#### **4.2.8.2. Παρακολούθηση των κρίσιμων σημείων και των κρίσιμων ορίων**

Η παρακολούθηση των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου και των κρίσιμων ορίων πραγματοποιείται με μια σειρά μετρήσεων και παρατηρήσεων. Το πρόγραμμα μετρήσεων και παρατηρήσεων πρέπει να ορίζει σαφώς σε κάθε κρίσιμο σημείο για τον έλεγχο :

- ποιος πραγματοποιεί την εποπτεία και τον έλεγχο
- πότε πραγματοποιούνται η εποπτεία και ο έλεγχος
- πώς πραγματοποιούνται η εποπτεία και ο έλεγχος

Η επιλογή μεταξύ παρατήρησης και μέτρησης για την παρακολούθηση ενός Κρίσιμου Σημείου Ελέγχου, βασίζεται στα καθορισμένα όρια, στις διαθέσιμες μεθόδους, στο κόστος της μεθόδου και στο χρόνο που αυτή απαιτεί για την εξαγωγή των αποτελεσμάτων.

Οι παρατηρήσεις ή οι μετρήσεις αυτές θα πρέπει να επιτρέπουν τον εντοπισμό των περιπτώσεων απώλειας ελέγχου του κρίσιμου σημείου και να παράσχουν εγκαίρως την πληροφορία, ούτως ώστε να καθίσταται δυνατή η άμεση ανάληψη διορθωτικών ενεργειών.

#### **4.2.9. Διορθωτικές ενέργειες σε περίπτωση των αποκλίσεων από τα κρίσιμα όρια**

Οι διορθωτικές ενέργειες πρέπει να έχουν προκαθοριστεί για κάθε Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου από την πολυμελή ομάδα HACCP έτσι ώστε να μπορούν να εφαρμόζονται αμέσως μόλις παρατηρηθεί κάποια απόκλιση από τα κρίσιμα όρια.

Οι διορθωτικές αυτές ενέργειες πρέπει να περιλαμβάνουν :

- τον προσδιορισμό του (ή των) προσώπου (ων) που είναι υπεύθυνο ή υπεύθυνα για την εφαρμογή των ενεργειών αυτών.
- περιγραφή των μέσων και των ενεργειών που πρέπει να τεθούν σε εφαρμογή για την διόρθωση της παρατηρηθείσας απόκλισης.
- τα μέτρα που πρέπει να ληφθούν έναντι των προϊόντων τα οποία είχαν παρασκευαστεί κατά την διάρκεια της περιόδου εκτός ελέγχου.
- γραπτή καταχώρηση των ληφθέντων μέτρων.

Οι διορθωτικές ενέργειες εκπληρώνουν 3 βασικούς σκοπούς :

1. Παρέχουν τις απαραίτητες διορθώσεις στο προϊόν που παρήχθη υπό συνθήκες μειωμένης ασφάλειας.
2. Διορθώνουν την αιτία που προκάλεσε την απόκλιση από τα κρίσιμα όρια, ώστε να εξασφαλίζεται ότι το Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου βρίσκεται και πάλι υπό έλεγχο.
3. Καταγράφονται στα κατάλληλα αρχεία, τα οποία θα χρησιμοποιηθούν κατά την επαλήθευση του συστήματος HACCP.

Όταν ο έλεγχος σε ένα Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου έχει απωλεστεί, δηλαδή όταν υπάρχει απόκλιση από τα κρίσιμα όρια, πρέπει να πραγματοποιούνται οι ακόλουθες διορθωτικές ενέργειες :

1. Σταμάτημα της διεργασίας, εάν αυτό κρίνεται απαραίτητο.
2. Τοποθέτηση όλου του «ύποπτου» προϊόντος σε θέση «αναμονής» (on hold).
3. Γρήγορη διόρθωση ώστε η μετέπειτα παραγωγή να είναι ασφαλής και να μην εμφανιστούν και άλλες αποκλίσεις.
4. Αναγνώριση και διόρθωση της βασικής αιτίας του προβλήματος, ώστε να μην εμφανιστούν μελλοντικά αποκλίσεις από τα κρίσιμα όρια.
5. Διόρθωση του «ύποπτου» προϊόντος.

6. Καταγραφή σε αρχεία του προβλήματος και των διορθωτικών ενεργειών που πραγματοποιούνται.
7. Επανεξέταση και βελτίωση του σχεδίου HACCP, εάν αυτό κρίνεται απαραίτητο.

#### **4.3.1. Κατάλογος αρχείων που πρέπει να τηρούνται από τις μικρομεσαίες επιχειρήσεις**

Κάθε επιχείρηση πρέπει να διατηρεί τα απαραίτητα, σύμφωνα με τη σχετική νομοθεσία, συνοδευτικά έγγραφα των προϊόντων που παραλαμβάνει (γάλα, τυριά, προϊόντα αρτοποιίας, κλπ.). Τα απαραίτητα σε κάθε περίπτωση συνοδευτικά έγγραφα ορίζονται από τη σχετική νομοθεσία και περιλαμβάνουν εμπορικά συνοδευτικά έγγραφα και πιστοποιητικά καταλληλότητας.

##### **Κάθε επιχείρηση πρέπει να διατηρεί τα παρακάτω αρχεία :**

1. **Αρχείο κανόνων υγιεινής** (το οποίο περιλαμβάνει τον αντίστοιχο «οδηγό υγιεινής» του ΕΦΕΤ)
2. **Αρχείο καθαρισμού και απολύμανσης** του χώρου και του εξοπλισμού της επιχείρησης (το οποίο περιλαμβάνει το πρόγραμμα που διατίθεται από τον ΕΦΕΤ).
3. **Αρχείο καταπολέμησης εντόμων και τρωκτικών** (το οποίο περιλαμβάνει το πρόγραμμα που διατίθεται από τον ΕΦΕΤ).
4. **Αρχείο νερού** (το αρχείο περιλαμβάνει το τιμολόγιο ή λογαριασμό με το αντίστοιχο Δίκτυο Ύδρευσης της Πόλεως, ώστε να αποδεικνύει την καταλληλότητα του πόσιμου νερού).

##### **5. Αρχείο προσωπικού που θα περιέχει:**

- Βιβλιάριο υγείας
- Το εγχειρίδιο βασικής εκπαίδευσης στην υγιεινή και τον χειρισμό των τροφίμων (του ΕΦΕΤ)
- Πιστοποιητικό εκπαίδευσης του προσωπικού στο εγχειρίδιο βασικής εκπαίδευσης στην υγιεινή και τον χειρισμό των τροφίμων (του ΕΦΕΤ)

#### **4.3.2. Κατάλογος αρχείων που πρέπει να τηρούνται από τις επιχειρήσεις τροφίμων που εφαρμόζουν πλήρως τεκμηριωμένο σύστημα HACCP .**

- **Αρχεία προαπαιτούμενα του συστήματος HACCP**

1. Γενικοί Κανόνες Υγιεινής (ή ο οδηγός υγιεινής του ΕΦΕΤ, στην περίπτωση που υπάρχει)

2. Κανόνες Υγιεινής κατά θέση εργασίας.

3. Αρχείο Καθαρισμού/Απολυμάνσεων

4. Αρχείο καταπολέμησης τρωκτικών και εντόμων

5. Αρχείο συντήρησης του κτιρίου.

6. Αρχείο συντήρησης / βαθμονόμησης του εξοπλισμού

7. Αρχείο ελέγχων νερού.

8. Αρχείο εκπαίδευσης προσωπικού.

• **Αρχεία HACCP**

1. Εγχειρίδιο HACCP σε εφαρμογή.

2. Ιστορικό τροποποιήσεων σε προηγούμενα εγχειρίδια HACCP

3. Πίνακες - έντυπα ελέγχων των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου.

4. Αρχεία διορθωτικών ενεργειών

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

6. Αρχείο Εντοπισμού / Ανάκλησης προϊόντων.

7. Αρχείο επαλήθευσης του συστήματος HACCP.

8. Αρχείο Ανασκόπησης του συστήματος HACCP.

9. Αρχείο συναντήσεων της Ομάδας HACCP.

10. Νομοθεσίες – Βιβλιογραφία.

Συνοψίζοντας, αυτό που πρέπει να έχει υπ' όψη του ο σύγχρονος επιχειρηματίας του χώρου των τροφίμων, είναι ότι το HACCP αποτελεί απαραίτητο εργαλείο που οδηγεί στην αναβάθμιση της ποιότητας των προϊόντων και των υπηρεσιών που παρέχει στο καταναλωτικό κοινό, το οποίο είναι και ο τελικός κριτής.

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ 5<sup>ο</sup>

### 5. ΣΧΕΣΗ ISO 22000: 2005 – ISO 9001:2000

Το νέο πρότυπο ΕΛΟΤ EN ISO 22000 «Συστήματα διαχείρισης της ασφάλειας τροφίμων-Απαιτήσεις για τους οργανισμούς της αλυσίδας τροφίμων» αποσκοπεί στην εναρμόνιση, σε παγκόσμια κλίμακα, του τρόπου εφαρμογής των διεθνώς αποδεκτών αρχών HACCP (Ανάλυση Κινδύνων και Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου) από τις επιχειρήσεις της αλυσίδας τροφίμων ώστε να διατίθενται ασφαλή τρόφιμα στον καταναλωτή.

Το ISO 22000, εκδόθηκε το Σεπτέμβριο του 2005, είναι ένα νέο Διεθνές Πρότυπο σχεδιασμένο να διασφαλίσει την αλυσίδα τροφίμων παγκόσμια και παρέχει ένα πλαίσιο διεθνώς εναρμονισμένων απαιτήσεων για μια παγκόσμια προσέγγιση όπου χρειάζεται.

Το πρότυπο αναπτύχθηκε από τον οργανισμό ISO (**International Organization of Standards /Διεθνής Οργανισμός Τυποποίησης**) μετά από τρία χρόνια προσπαθειών και συμφωνία μεταξύ 45 χωρών, ώστε να εκδοθεί ένα πλαίσιο με παγκόσμια αποδοχή.

Η ανάπτυξη αυτού του προτύπου προέκυψε από την ύπαρξη πολλών εθνικών προτύπων και την αναγκαιότητα εναρμόνισης των προτύπων αυτών. Μέχρι τώρα, καθώς δεν υπήρχε ένα διεθνές πρότυπο για την διαχείριση της ασφάλειας των τροφίμων, πολλές χώρες είχαν αναπτύξει εθνικά πρότυπο όπως η Ελλάδα το ΕΛΟΤ 1416, η Δανία το DS 3207, κ.τ.λ. Πρότυπα και πρωτόκολλα επιθεώρησης προμηθευτών τους είχαν επίσης αναπτύξει και μεμονωμένες επιχειρήσεις και ιδιωτικοί σύνδεσμοι, π.χ. BRC (British Retail Consortium) – Πρότυπο του Βρετανικού Οργανισμού Λιανεμπορίου, IFS (International Food Standard) – Πρότυπο της Γερμανικής Ένωσης Χονδρεμπόρων Τροφίμων κ.α.

Η ύπαρξη πληθώρας ανταγωνιστικών προτύπων δημιουργούσε σύγχυση και κόστος στις εταιρείες με εξαγωγική δραστηριότητα, καθώς προκειμένου να ανταποκριθούν στις απαιτήσεις των πελατών και των διαφόρων αγορών που απευθύνονταν, αναγκάζονταν σε πολλαπλές πιστοποιήσεις. Το πρόβλημα αυτό αναμένεται να λυθεί με την εφαρμογή του ISO 22000. Μπορούμε να πούμε ότι ικανοποιεί δύο ειδών ανάγκες :

- 1) Βελτιώνει την ασφάλεια των τροφίμων σε όλα τα στάδια παραγωγής τους και σε όλους τους εμπλεκόμενους.
- 2) Εναρμονίζει τις υπάρχουσες μεθόδους ασφάλειας τροφίμων μέσα σ' ένα διεθνώς αναγνωρισμένο σύστημα.

Το ISO του Διεθνούς Οργανισμού Τυποποίησης (International Organization for Standardization) ιδρύθηκε στις 23 Φεβρουαρίου 1947 στην Γενεύη με στόχο την διευκόλυνση του διεθνούς συντονισμού και την ενοποίηση των βιομηχανικών προτύπων. Αντιστοιχεί στην ελληνική λέξη «ίσο», το οποίο σημαίνει ότι η εφαρμογή του προτύπου είναι η ίδια σε κάθε επιχείρηση.

Η σειρά προτύπων ISO 9000, αποτελεί ένα πλήρες και παγκόσμιο σύστημα με το οποίο δημιουργώντας ένα πλαίσιο συνεχούς βελτίωσης, μπορεί να επιτευχθεί η βέλτιστη ποιότητα όσον αφορά την λειτουργία και τα παραγόμενα προϊόντα οποιασδήποτε εταιρείας ή οργανισμού.

Ενώ τα περισσότερα πρότυπα αφορούν τα χαρακτηριστικά των πρώτων υλών και των τελικών προϊόντων και τις δοκιμές που επαληθεύουν την ποιότητά τους, τα πρότυπα της σειράς ISO 9000, ασχολούνται με την διαχείριση των λειτουργιών των τμημάτων μιας επιχείρησης. Το συγκεκριμένο πρότυπο καθορίζει τις απαιτήσεις οι οποίες χρησιμοποιούνται όπου πρέπει να καταδειχθεί η ικανότητα ενός προμηθευτή να σχεδιάσει και να προμηθεύσει ένα συμμορφούμενο προϊόν. Οι απαιτήσεις, οι οποίες καθορίζονται, στοχεύουν καταρχήν στο να επιτευχθεί ικανοποίηση του πελάτη μέσω της πρόληψης μη συμμορφώσεων σε όλα τα στάδια, από τον σχεδιασμό μέχρι την εξυπηρέτηση.

Είναι εφαρμόσιμο σε περιπτώσεις όπου :

1. απαιτείται να γίνει σχεδιασμός και οι απαιτήσεις για τον προϊόν εκφράζονται κυρίως μέσω των επιδόσεων του ή πρέπει να καθοριστούν.
2. η εμπιστοσύνη στην συμμόρφωση του προϊόντος μπορεί να αποκτηθεί όταν αποδειχθούν σε ικανοποιητικό βαθμό οι ικανότητες ενός προμηθευτή στον σχεδιασμό, στην ανάπτυξη, στην παραγωγή, στη εγκατάσταση και στην εξυπηρέτηση.

Τα 4 πρότυπα της σειράς ISO 9000 είναι τα εξής :

Ø ISO 9000 : Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας – Βασικές Αρχές και λεξιλόγιο

- Ø ISO 9001 : Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας – Απαιτήσεις
- Ø ISO 9004 : Σύστημα Διαχείρισης Ποιότητας – Οδηγίες για συνεχή βελτίωση
- Ø ISO 19011 : Οδηγίες για επιθεώρηση περιβαλλοντικών συστημάτων και συστημάτων ποιότητας.

Συγκεκριμένα, το πρότυπο ISO 9001 ασχολείται με τα συστήματα διαχείρισης ποιότητας των επιχειρήσεων και ειδικότερα με την σωστή οργάνωση των λειτουργιών μιας επιχείρησης, που σχετίζονται με την ποιότητα. Τα αποτελέσματα της εφαρμογής του προτύπου ISO 9001 σε μια επιχείρηση είναι τα εξής :

- Μείωση ελλατωματικών προϊόντων ή ανεπαρκών υπηρεσιών.
- Προσδιορισμός της πολιτικής για την ποιότητα και τους αντικειμενικούς στόχους για την ποιότητα που θα εφαρμοστεί.
- Προσδιορισμός των αναγκών και απαιτήσεων των πελατών και αύξηση της ικανοποίησής τους.
- Μείωση του χρόνου εξυπηρέτησης των πελατών.
- Προσδιορισμός των διεργασιών για την παραγωγή των προϊόντων και των διαφόρων υπηρεσιών της επιχείρησης και μεθόδων και κριτηρίων που μετρούνται οι διεργασίες αυτές.
- Βελτίωση της ποιότητας των προϊόντων καθώς και της απόδοσης του συστήματος ποιότητας.
- Τήρηση αρχείων ότι εφαρμόζονται τα παραπάνω.

Πλεονεκτήματα από την εφαρμογή του προτύπου ISO 9001:2000

1. Βοηθά την επιχείρηση να διευρύνει τις αγορές της και να βελτιώσει την ανταγωνιστικότητά της.
2. Οι επιχειρήσεις που έχουν πιστοποιηθεί κατά ISO 9001:2000, το χρησιμοποιούν σαν μέσο διαφήμισης – είναι πολύ ισχυρό marketing tool – για να αποδείξουν στους πελάτες τους ότι λειτουργούν και παράγουν κατά αξιόπιστο τρόπο.
3. Συμβάλει στο να βελτιώσει η επιχείρηση την διοικητική της οργάνωση, την παραγωγικότητά της και να αποδείξει την ποιότητα των προϊόντων της.
4. Το πιστοποιητικό αυτό θα είναι στο άμεσο μέλλον αναγκαστικό για την επιβίωση της επιχείρησης.

Όλο και περισσότεροι πελάτες (στην Ελλάδα και στην Ευρώπη), απαιτούν από τους προμηθευτές τους να αποδείξουν ότι διαθέτουν ένα πιστοποιημένο Σύστημα Ποιότητας. Όταν εφαρμοστούν οι Κοινοτικές Οδηγίες, οι επιχειρήσεις οι οποίες δεν είναι πιστοποιημένες κατά ISO 9001:2000 θα αποκλείονται από οποιονδήποτε διαγωνισμό προμηθειών των δημόσιων οργανισμών.

Απεναντίας το σύστημα HACCP είναι ένα σύστημα, που εφαρμόζεται μόνο στα τρόφιμα και ασχολείται με το θέμα της ασφάλειας των τροφίμων και όχι γενικά της ποιότητας, όπως το πρότυπο ISO 9001. Συγκεκριμένα το σύστημα HACCP, ασχολείται με την υγιεινή και την ασφάλεια των τροφίμων, μέσω του προσδιορισμού των κινδύνων, της αξιολόγησης της κρισιμότητας και της πιθανότητας να εμφανιστούν αυτοί και προσδιορισμού των προληπτικών μέτρων και διαδικασιών ελέγχου των κρίσιμων σημείων.

Αυτό που πρέπει να τονιστεί είναι ότι το σύστημα HACCP μαζί με το πρότυπο ISO 9001 αποτελούν ένα ολοκληρωμένο σύστημα, βάση του ότι οι αρχές λειτουργίας τους είναι οι ίδιες. Οπότε, η λειτουργία και των δυο συστημάτων επιτυγχάνει την διαχείριση της ποιότητας των προϊόντων και των υπηρεσιών της επιχείρησης και την ασφάλεια και υγιεινή των προϊόντων της.

Η εγκατάσταση και η εφαρμογή των δυο συστημάτων είναι ίδια σε πολλά σημεία. Οι διαδικασίες και τα αρχεία που χρησιμοποιούνται στο σύστημα HACCP ενσωματώνονται στο ISO 9001 κι έτσι μπορεί να αναπτυχθεί ένα ενιαίο σύστημα ποιότητας. Σε αυτό το ενιαίο σύστημα ποιότητας, τα αρχεία και η ελεγχόμενη διακίνηση εγγράφων και δεδομένων στηρίζεται στο πρότυπο ISO 9001. Για να γίνει αυτό πρέπει να ληφθεί υπόψη το σύστημα HACCP, το οποίο προϋποθέτει την εφαρμογή των αρχών ορθής βιομηχανικής πρακτικής και ορθής υγιεινής πρακτικής. Παρόλα αυτά υποχρεωτική καθίσταται η εφαρμογή του συστήματος HACCP, βάσει της οδηγίας 93/43 της ΕΕ για τις επιχειρήσεις τροφίμων, ενώ η εφαρμογή του προτύπου ISO 9001 είναι προαιρετική.

### **5.1. ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΚΑΙ ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005**

Οι επιχειρήσεις της αλυσίδας τροφίμων που παράγουν ή διακινούν ζωοτροφές, πρώτες ύλες τροφίμων ή τρόφιμα οφείλουν να διασφαλίζουν το ενδεδειγμένο επίπεδο



ελέγχου των κινδύνων για την ασφάλεια τροφίμων και να παρέχουν προϊόντα με το αποδεκτό επίπεδο κινδύνου.

Η διασφάλιση της παροχής ασφαλών τροφίμων στον καταναλωτή προϋποθέτει την **επικοινωνία ανάμεσα στις επιχειρήσεις** της αλυσίδας τροφίμων για τον εντοπισμό και την αξιολόγηση των κινδύνων ώστε να προσδιορίζονται τα μέτρα ελέγχου των κινδύνων ανά επιχείρηση. Προϋπόθεση, η ύπαρξη αποτελεσματικών συστημάτων ιχνηλασιμότητας σε όλη την έκταση της αλυσίδας τροφίμων. Η απαιτούμενη επικοινωνία ανάμεσα στις επιχειρήσεις της αλυσίδας τροφίμων πρέπει να στηρίζεται στην ύπαρξη και ανταλλαγή αξιόπιστων δεδομένων για την προέλευση και τον προορισμό των τροφίμων, την πιθανότητα ύπαρξης επιμόλυνσης από περιβαλλοντικούς ρυπαντές ή από υπολείμματα ή μετανάστευση χημικών ουσιών που χρησιμοποιούνται στα διάφορα στάδια παραγωγής, τα λαμβανόμενα προληπτικά μέτρα ελέγχου, την πιθανότητα πιθανών αστοχιών και το μέγεθος των επιπτώσεων στον καταναλωτή.

Η **συστηματική προσέγγιση** (οι δραστηριότητες διαχείρισης αντιμετωπίζονται ως ένα σύστημα δραστηριοτήτων) για τη διαχείριση της ασφάλειας τροφίμων επιβάλλεται σήμερα και συμβάλλει στη δημιουργία επαρκούς εμπιστοσύνης για την επίτευξη του στόχου που είναι η ασφάλεια τροφίμων και η μη πρόκληση βλάβης στην υγεία του καταναλωτή.

Το **κόστος-όφελος των μέτρων** και των δραστηριοτήτων συνολικώς του Συστήματος Διαχείρισης της Ασφάλειας Τροφίμων (ΣΔΑΤ), θα κρίνει την επιτυχία τους. Η μηχανιστική εφαρμογή, αδιακρίτως, μέτρων που περιγράφονται σε κλαδικούς οδηγούς υγιεινής και σχέδια HACCP χωρίς σύνδεση και εστίαση σε κινδύνους για την ασφάλεια τροφίμων ανά επιχείρηση είναι ατελέσφορη. Η εφαρμογή μέτρων ελέγχων πρέπει να προκύπτει από την ανάλυση κινδύνων, να είναι επικεντρωμένη στους εντοπισμένους πραγματικούς κινδύνους με την επικύρωση της αποτελεσματικότητας των προληπτικών μέτρων ελέγχου και την κατάλληλη παρακολούθηση της σωστής εφαρμογής τους.

## **5.2. ΑΠΟ ΤΟ ΕΘΝΙΚΟ ΣΤΟ ΔΙΕΘΝΕΣ ΠΡΟΤΥΠΟ**

Το νέο διεθνές πρότυπο ISO 22000 βασίστηκε σε υφιστάμενα εθνικά πρότυπα όπως το ισχύον Ελληνικό πρότυπο **ΕΛΟΤ 1416:2000 «Σύστημα διαχείρισης της**

**ασφάλειας των τροφίμων – Ανάλυση κινδύνων και κρίσιμα σημεία ελέγχου (HACCP)»** και στις εμπειρίες εφαρμογής τους.

Οι κυριότερες αλλαγές του ΕΛΟΤ EN ISO 22000 σε σχέση με το ΕΛΟΤ 1416, είναι:

- Ø **επέκταση του πεδίου εφαρμογής** του προτύπου για να περιληφθούν όλες οι επιχειρήσεις της αλυσίδας τροφίμων από την παραγωγή ζωοτροφών και την πρωτογενή παραγωγή αλλά και οι επιχειρήσεις έμμεσα εμπλεκόμενες στην αλυσίδα τροφίμων, όπως προμηθευτές εξοπλισμών, συσκευασιών, παρασιτοκτόνων, κτηνιατρικών φαρμάκων, καθαριστικών/απολυμαντικών, που μπορεί να εισάγουν κινδύνους στην αλυσίδα τροφίμων με τα προμηθευόμενα υλικά ή υπηρεσίες.
- Ø **«οι κίνδυνοι που απαιτούν έλεγχο»** περιλαμβάνουν τους κινδύνους που διαχειρίζονται με CCP (κρίσιμα σημεία ελέγχου, ουσιαστικά με συνεχή ή παρακολούθηση με επαρκή συχνότητα για την έγκαιρη λήψη διορθωτικών ενεργειών) αλλά και μέσω προαπαιτούμενων προγραμμάτων (παρακολούθηση με πιο αραιή συχνότητα).
- Ø προβλέπονται **διαδικασίες για ανταπόκριση σε έκτακτα περιστατικά** για την αντιμετώπιση κινδύνων που δεν περιλαμβάνονται συνήθως στην ανάλυση κινδύνων, όπως κίνδυνοι από φυσικές καταστροφές, περιβαλλοντική επιμόλυνση, διακοπή ρεύματος, βιοτρομοκρατία κ.ά.
- Ø πέραν των απαιτήσεων για την εσωτερική επικοινωνία εντός της επιχείρησης, προστίθενται απαιτήσεις για την **εξωτερική επικοινωνία**, ανάμεσα στις επιχειρήσεις της αλυσίδας τροφίμων αλλά και με αρχές και σχετικούς με την ασφάλεια τροφίμων οργανισμούς.
- Ø **εναρμόνιση με άλλα πρότυπα για συστήματα διαχείρισης** όπως το ISO 9001:2000. Οι αλλαγές που προέκυψαν είναι στη δομή του προτύπου, προσθήκη της διεργασίας βελτίωσης , παράθεση συγκεκριμένων εισερχομένων και αποτελεσμάτων στην ανασκόπηση από τη διοίκηση και απαίτηση για μετρήσιμους στόχους στην πολιτική.

### 5.3. ΟΙ ΔΙΕΡΓΑΣΙΕΣ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ, Ο ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΚΑΙ Η ΣΗΜΑΝΤΙΚΟΤΗΤΑ ΤΗΣ ΑΝΑΛΥΣΗΣ ΚΙΝΔΥΝΩΝ

Το ISO 22000 ως πρότυπο για τα συστήματα διαχείρισης της ασφάλειας τροφίμων με βάση τις αρχές HACCP για την παροχή ασφαλών τελικών προϊόντων και τροφίμων, περιλαμβάνει τις παρακάτω διεργασίες σε αντιστοιχία με το ISO 9001:2000:

- Μελέτη/σχεδιασμός, λειτουργία και παρακολούθηση της λειτουργίας των προληπτικών μέτρων ελέγχου των κινδύνων για την ασφάλεια τροφίμων.
- Εποπτικές διεργασίες αξιολόγησης, επικαιροποίησης και βελτίωσης.
- Διοικητικές διεργασίες και διεργασίες διάθεσης πόρων.

Η μελέτη περιλαμβάνει την **ανάλυση κινδύνων** για τον καθορισμό των αναγκαίων προληπτικών μέτρων ελέγχου και το σχεδιασμό του συστήματος παρακολούθησης για λειτουργία σύμφωνα με τα προβλεπόμενα και για έγκαιρο εντοπισμό και χειρισμό των αποκλίσεων.

Η ανάλυση κινδύνων είναι η κρίσιμη διεργασία για το σωστό σχεδιασμό του ΣΔΑΤ και περιλαμβάνει:

- τον εντοπισμό των πιθανών κινδύνων και τον προσδιορισμό του αποδεκτού επιπέδου κινδύνου στο τελικό προϊόν.
- την αξιολόγηση των κινδύνων για τον προσδιορισμό των **κινδύνων που απαιτούν έλεγχο**.
- την επιλογή των κατάλληλων προληπτικών μέτρων ελέγχου και του τρόπου παρακολούθησής τους, είτε με CCP ή με προαπαιτούμενα προγράμματα.

Οι επιχειρήσεις πρέπει να προσδιορίζουν το αποδεκτό επίπεδο κινδύνου στο παραδοτέο προϊόν, από:

- Όρια νομοθεσίας ή κανονιστικά έγγραφα
- Απαιτήσεις πελάτη / προβλεπόμενη χρήση
- Επιστημονική βιβλιογραφία
- Επαγγελματική εμπειρία

Τα εφαρμοζόμενα ή προτεινόμενα προληπτικά μέτρα ελέγχου πρέπει να συνδεθούν με τους συγκεκριμένους κινδύνους και το απαιτούμενο επίπεδο ελέγχου, να αξιολογηθούν για την αποτελεσματικότητά τους μεμονωμένα και σε συνδυασμό με τ' άλλα μέτρα, να εξετασθεί ο τρόπος και η εφικτότητα παρακολούθησης και κατόπιν να

ενταχθούν στο σύστημα. Παράδειγμα: Οι διάφοροι κώδικες ορθής πρακτικής ή Πρωτόκολλα - διαδικασίες.

#### **5.4. Ο ΕΠΑΝΑΛΗΠΤΙΚΟΣ ΚΥΚΛΟΣ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ-ΕΠΑΝΑΣΧΕΔΙΑΣΜΟΥ**

Η **ανάλυση κινδύνων** πραγματοποιείται αρχικά και κάθε φορά που απαιτείται από ανάγκες **επικαιροποίησης** και βελτίωσης.

Η **επικαιροποίηση** ενεργοποιείται από

- Εξωτερική ή εσωτερική επικοινωνία για **αλλαγές δεδομένων**
- Αποτελέσματα/παράπονα πελατών/αξιολόγηση εφαρμογής
- Αποφάσεις διοίκησης
- Περιοδικά

Οι **αλλαγές δεδομένων** αφορούν :

- Απαιτήσεις Νομικές, Πελατών, Τεχνογνωσία για κινδύνους και μέτρα ελέγχου, Έρευνες διακινδύνευσης από κατανάλωση τροφίμων.
- Νέα προϊόντα/α' ύλες/συστατικά/υπηρεσίες
- Συστήματα παραγωγής
- Συστήματα καθαρισμού/απολύμανσης
- Εγκαταστάσεις
- Εξοπλισμός/βοηθητικές ύλες και μέσα παραγωγής
- Περιβάλλον
- Προσωπικό

#### **5.5. ΑΝΑΜΕΝΟΜΕΝΑ ΟΦΕΛΗ ΚΑΙ ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ ΕΠΙΤΥΧΙΑΣ**

Τα αναμενόμενα **οφέλη** από την εφαρμογή του προτύπου είναι:

- Βέλτιστη κατανομή πόρων/ εντός της επιχείρησης και της αλυσίδας τροφίμων
- Δυναμική επικοινωνίας/προμηθευτές, πελάτες, αρχές, άλλα ενδιαφερόμενα μέρη
- Έμφαση στα προαπαιτούμενα/ στις συνθήκες και μέτρα υγιεινής, στο σχεδιασμό προληπτικών μέτρων με συνέπεια τη μείωση των τελικών ελέγχων και των αστοχιών

- Καλύτερη τεκμηρίωση και συνεπώς απόδειξη προς τρίτους (ελεγκτικές, δικαστικές αρχές, καταναλωτή) της συμμόρφωσης με την σχετική νομοθεσία.
  - Δημιουργία εμπιστοσύνης, με προαπαιτούμενο την αξιοπιστία του συστήματος διαχείρισης που βασίζεται στην εξασφάλιση των προϋποθέσεων για την επίτευξη σταθερών αποτελεσμάτων δηλαδή των διοικητικών διεργασιών και διάθεσης πόρων και των εποπτικών λειτουργιών
  - Μεγιστοποίηση και εμπιστοσύνη για την ασφάλεια των τροφίμων που διαθέτει η επιχείρηση προς τους πελάτες.
  - Εξάλειψη ελλατωματικών προϊόντων και κυρίως των περιπτώσεων σωματικής βλάβης του καταναλωτή (τροφικής δηλητηρίασης, κ.ά.)
  - Συμμόρφωση με την νομοθεσία (Κανονισμός 178/2002 και 852/2004)
  - Βελτίωση της εικόνας της επιχείρησης και ισχυρό όπλο marketing.
- Οι **προϋποθέσεις επιτυχίας** είναι:
- Αποδοχή απ' όλους τους συντελεστές της αλυσίδας τροφίμων παγκοσμίως
  - Ύπαρξη αξιόπιστων δεδομένων (π.χ. πιστοποιητικών) στην επικοινωνία ανάμεσα στις επιχειρήσεις της αλυσίδας τροφίμων για την προέλευση και προορισμό των τροφίμων, τις συνθήκες παραγωγής και επεξεργασίας που μπορεί να επηρεάσουν την ασφάλεια
  - Επικοινωνία με αρχές, ευρύ κοινό στη βάση αντικειμενικών δεδομένων

#### **5.5.1. Μεταβατική περίοδος**

- Υιοθέτηση EN ISO 22000 από ΕΛΟΤ, 29-9-05
- Διαθέσιμο, στην Ελληνική Αγορά από 31-1-2006
- Παράλληλη ισχύς μέχρι 31-3-2006
- Απόσυρση ΕΛΟΤ 1416: 31-3-2006
- Πρόταση για ισχύ των πιστοποιητικών ΕΛΟΤ 1416 μέχρι 31 Μαρτίου 2007

#### **5.5.2. Σειρά προτύπων ISO 22000**

Αναμένεται να εκδοθούν τα παρακάτω πρότυπα, χωρίς να υπάρχει ακόμη συγκεκριμένο χρονοδιάγραμμα έκδοσης για τα 22001, 2 και 3.

- ISO 22001 Οδηγός εφαρμογής ISO 9001 στη βιομηχανία τροφίμων (παλαιό 15161)
- ISO 22002 στην πρωτογενή παραγωγή
- ISO 22003 για επιθεώρηση / πιστοποίηση
- ISO 22004 για μικρές / μικρομεσαίες επιχειρήσεις (διαθέσιμο ως τεχνική προδιαγραφή (TS))
- ISO 22005 σύστημα ιχνηλασιμότητας (διαθέσιμο ως DIS)

## **5.6. ΠΛΕΟΝΕΚΤΗΜΑΤΑ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

Το HACCP είναι ένα σύστημα αλληλοδιαδεχόμενων ενεργειών, με στόχο την εξασφάλιση του υψηλότερου δυνατού βαθμού ασφάλειας και προστασίας των τροφίμων. Το HACCP παρουσιάζει πολλά πλεονεκτήματα κατά την εφαρμογή του τόσο για την βιομηχανία, όσο και για τον καταναλωτή, αλλά και το κράτος. Έτσι μπορεί να χρησιμοποιηθεί :

- ∅ Ως μέθοδος της διασφάλισης της ασφάλειας του τροφίμου στην πρωτογενή παραγωγή, στην επεξεργασία, στην βιομηχανική παραγωγή και στην προετοιμασία των τροφίμων.
- ∅ Ως εργαλείο για την επιθεώρηση στον έλεγχο των τροφίμων. Οδηγεί στην πιο αποτελεσματική επιθεώρηση των επιχειρήσεων τροφίμων, καθώς ο ρόλος των επιθεωρητών θα εστιάζεται στην αξιολόγηση του σχεδίου HACCP και στην επικύρωση ότι είναι σωστά σχεδιασμένο και λειτουργεί αποτελεσματικά.
- ∅ Στην μελέτη των διεργασιών παρασκευής τροφίμων και στην αναγνώριση και αξιολόγηση της επικίνδυνης συμπεριφοράς των εργαζομένων όπου θα πρέπει να εστιάζονται οι προσπάθειες επιμόρφωσης όσον αφορά την υγιεινή.
- ∅ Στην διαχείριση των προγραμμάτων της ασφάλειας των τροφίμων, για να αναγνωριστούν οι μεγαλύτεροι κίνδυνοι για την δημόσια υγεία, έτσι ώστε να τεθούν σε προτεραιότητα οι ανάλογες προσπάθειες επέμβασης.

Το σύστημα HACCP ξεπερνά πολλούς από τους περιορισμούς του παραδοσιακού τρόπου προσέγγισης του ελέγχου ασφάλειας του τροφίμου (που γενικά βασιζόταν στις ταχείες επιθεωρήσεις και στις αναλύσεις στο τελικό προϊόν), περιλαμβανομένων :

- Της δυσκολίας συγκέντρωσης και εξέτασης επαρκούς αριθμού δειγμάτων, ώστε τα αποτελέσματα να έχουν νόημα και να είναι αντιπροσωπευτικά.
- Του μεγάλου χρονικού διαστήματος όπου απαιτείται για εξαχθούν τα αποτελέσματα.
- Του μεγάλου κόστους που προκύπτει από τις αναλύσεις στο τελικό προϊόν και την ανάκληση των προϊόντων σε περίπτωση που υπάρξει ένδειξη μόλυνσης.
- Του προσδιορισμού των προβλημάτων χωρίς να γίνεται κατανοητή η αιτία.
- Των ορίων των «ταχείων» τεχνικών των επιθεωρήσεων για την πρόβλεψη των πιθανών προβλημάτων σχετικά με την ασφάλεια των τροφίμων.

Το HACCP έχει την δυνατότητα να προσδιορίσει όλους τους πιθανούς, λογικά αναμενόμενους κινδύνους, μικροβιολογικούς, φυσικούς ή χημικούς, ακόμα κι αν δεν έχουν υπάρξει αντίστοιχα περιστατικά στο παρελθόν. Έτσι είναι ιδιαίτερα χρήσιμο για καινούριες διαδικασίες. Είναι ικανό να περιλάβει τις αλλαγές που προκύπτουν, όπως μια εξέλιξη στο σχεδιασμό του εξοπλισμού, βελτιώσεις στις διαδικασίες παραγωγής και τεχνολογικές εξελίξεις που σχετίζονται με το προϊόν. Επίσης, μπορεί να μειώσει τις απώλειες προϊόντων που οφείλονται σε αλλοιώσεις.

Το HACCP παρέχει μια γερή επιστημονική βάση που αποδεικνύει ότι έχουν ληφθεί όλα τα απαραίτητα μέτρα για να μην φτάσει ο κίνδυνος στον καταναλωτή. Με αυτό τον τρόπο ενισχύεται η πεποίθηση ότι τα τρόφιμα είναι ασφαλή κι έτσι αυξάνεται η εμπιστοσύνη προς την βιομηχανία τροφίμων. Το συγκεκριμένο σύστημα μπορεί να εφαρμοστεί σε όλα τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας ενός προϊόντος, από την πρώτη ύλη μέχρι το τελικό προϊόν. Η εφαρμογή του είναι η πιο αποδοτική οικονομικά μέθοδος της διασφάλισης της ασφάλειας των τροφίμων και της πρόληψης των τροφικών ασθενειών και δηλητηριάσεων. Επίσης, μπορεί εύκολα να ενσωματωθεί στα προγράμματα Διασφάλισης Ποιότητας (ISO 9001:2000).

## **5.7. Ο ΡΟΛΟΣ ΤΟΥ ISO 22000 ΣΤΗΝ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΜΤΚ ΜΙΑΣ ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΗΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ**

Οι μονάδες μαζικής εστίασης εκτός από την επεξεργασία τροφίμων και διανομή γευμάτων, περιλαμβάνουν δραστηριότητες διοίκησης, οικονομικής διαχείρισης,

μάρκετινγκ, υγιεινής, κ.ά. Το μάνατζμεντ ενός εστιατορίου απαιτεί μια προσπάθεια διαχείρισης διλλημάτων όπως :

- ✓ Ικανοποίηση προσωπικού ↔ Απόδοση εργασίας
- ✓ Τυποποίηση εξυπηρέτησης ↔ Ικανοποίηση πελάτη
- ✓ Κόστος λειτουργίας ↔ Κέρδος επιχείρησης

Στα περισσότερα εστιατόρια οι δραστηριότητες χωρίζονται σε «μέτωπο» ή «το μπροστά» (φανερές) και «πλάτη» ή «το πίσω» (μη φανερές). Η «πλάτη» παράγει φαγητά και «το μέτωπο» εξυπηρετεί τον πελάτη. Σύμφωνα με τον ΕΦΕΤ υπάρχουν 30 είδη επιχειρήσεων μαζικής εστίασης που χωρίζονται σε 6 κατηγορίες, ανάλογα με τις δραστηριότητές τους στην παραγωγή και διακίνηση γευμάτων.

Παρακάτω γίνεται κι ένας άλλος διαχωρισμός σε δυο κύριες κατηγορίες, ανάλογα με την σημασία της εστίασης σαν δραστηριότητα :

- ✓ Οργανισμοί – επιχειρήσεις, όπου η εστίαση δεν αποτελεί την κύρια δραστηριότητα, όπως νοσοκομεία, αθλητικές εγκαταστάσεις, παιδικές κατασκηνώσεις, ξενοδοχεία κ.ά.
- ✓ Οργανισμοί – επιχειρήσεις, όπου η εστίαση αποτελεί την κύρια δραστηριότητα, όπως εστιατόρια με συγκεκριμένο μενού ή αλα καρτ, catering, κ.ά.

Στην πρώτη κατηγορία η οργάνωση των δραστηριοτήτων εστίασης δεν αποσκοπεί στο κέρδος αλλά την κάλυψη του λειτουργικού κόστους. Αντίθετα στην δεύτερη κατηγορία το κέρδος είναι ο κύριος σκοπός λειτουργίας. Ο χώρος μαζικής εστίασης τόσο σε θέματα ασφάλειας όσο και σε θέματα ποιότητας τροφίμων φέρει τις «αμαρτίες» άλλων παραγωγικών κλάδων που βρίσκονται πριν από αυτόν.

Ως ένας από τους τελευταίους κρίκους της αγρο- τροφικής αλυσίδας (από το αγρόκτημα στο τραπέζι του καταναλωτή) έχει την υποχρέωση να λάβει μέτρα πρόληψης τροφογενών κινδύνων πριν σερβίρει το γεύμα στον καταναλωτή. Τα περισσότερα προβλήματα ασφάλειας και ποιότητας τροφίμων σχετίζονται με :

- § Προμήθειες τροφίμων
- § Θερμοκρασία –χρόνος
- § Πρακτικές υγιεινής
- § Ατομική υγιεινή προσωπικού



§ Συντήρηση εγκαταστάσεων – εξοπλισμού

Γι' αυτό λοιπόν το μανατζμεντ κάθε επιχείρησης μαζικής εστίασης πρέπει να :

§ Να εφαρμόσει υπεύθυνα την κρατική και ευρωπαϊκή νομοθεσία τροφίμων.

§ Να ορίσει την πολιτική της όσον αφορά την ασφάλεια και την ποιότητα των τροφίμων.

§ Να αναπτύξει και να εφαρμόσει ένα αποδοτικό σύστημα ελέγχου και διασφάλισης ποιότητας.

§ Να αναπτύξει το επίπεδο γνώσεων, ικανοτήτων, υπευθυνότητας και συνεργασίας του προσωπικού στο βαθμό όπου επιτυγχάνεται η διασφάλιση ποιότητας.

Οι περισσότερες επιχειρήσεις τροφίμων αναγκάστηκαν να σχεδιάσουν και να εφαρμόσουν το HACCP ύστερα από :

- Απαίτηση των πελατών τους.
- Απαίτησης της Εθνικής και Ευρωπαϊκής Νομοθεσίας.
- Απαίτηση των ίδιων των επιχειρήσεων, για απόκτηση πλεονεκτήματος στην αγορά, για βελτίωση της οργανωτικής δομής και συγχρόνως μείωσης του κόστους παραγωγής.

Κάποιες φορές το HACCP δεν μπορεί να φτάσει στο πλήρες δυναμικό της εφαρμογής του για τους εξής λόγους :

- Έλλειψη δέσμευσης από την ανώτερη διοίκηση
- Η παραγωγή προηγείται από την εφαρμογή του HACCP
- Συνυπολογισμό ζητημάτων που δεν έχουν σχέση με την ασφάλεια των τροφίμων
- Υποθέσεις μη βασισμένες σε επιστημονικά δεδομένα
- Ανεπαρκής έως ανύπαρκτη ανάλυση κινδύνων
- Ανεπαρκής εκπαίδευση
- Ανεπαρκής αρχειοθέτηση
- Ανεπαρκής ανασκόπηση και βελτίωση του συστήματος

<u>Ανάλυση Swot για την Ελληνική παραδοσιακή ταβέρνα</u>	
<p><b>Strengths</b></p> <p>Κοινωνική Αποδοχή Εμπορική Βιωσιμότητα</p>	<p><b>Opportunities</b></p> <p>Σύμβουλοι και φορείς πιστοποίησης Αναπτυξιακά προγράμματα Εκπαιδευτικά προγράμματα ΕΦΕΤ Σήμα ελληνικής κουζίνας</p>
<p><b>Weaknesses</b></p> <p>Εφαρμογή αρχών υγιεινής Εκπαίδευση προσωπικού</p>	<p><b>Threats</b></p> <p>Υγειονομικοί έλεγχοι Τροφογενές ατύχημα Ανταγωνισμός</p>

Το ISO 22000 παίζει καθοριστικό ρόλο στην λειτουργία του μάρκετινγκ σε μια επισιτιστική επιχείρηση για τους εξής λόγους :

- **Αύξηση εμπιστοσύνης πελατών προς την επιχείρηση.** Η εμπιστοσύνη των πελατών προς την επιχείρηση είναι ζητούμενο για την δημιουργία επαναλαμβανόμενης πελατείας και καλού ονόματος στην αγορά. Αυτό θα βοηθήσει στην επικράτηση της εταιρείας σε μια ελεύθερη αγορά και θα συμβάλλει στην καθιέρωσή της. Η πιστοποίηση της επιχείρησης κατά ISO 22000 αυξάνει την εμπιστοσύνη των πελατών κατά πολύ, βάση στατιστικών μελετών που έχουν γίνει.
- **Το ISO 22000 σαν εργαλείο μάρκετινγκ.** Η πιστοποίηση με ISO 22000 θεωρείται το βασικό πλεονέκτημα που μπορεί να το εκμεταλλευτεί ένας οργανισμός για να ενισχύσει τις λειτουργίες του μάρκετινγκ.
- **Το ISO 22000 σαν όπλο ενάντια στον ανταγωνισμό ομοειδών επιχειρήσεων.** Η αναγνώριση της πιστοποίησης με το κύρος ISO, δίνει την δυνατότητα να διατηρηθούν οι υπάρχουσες αγορές, αλλά και να γίνει διείσδυση σε νέες που η εισαγωγή τους έχει προαπαιτούμενο την πιστοποίηση του προτύπου.

### **5.7.1. Η οικονομική σημασία του επισιτιστικού τμήματος ως τμήμα του ξενοδοχείου**

#### **5.7.1.1. Γενικά**

Τα τελευταία χρόνια πολλά ξενοδοχεία έχουν δώσει μεγαλύτερη βαρύτητα στο επισιτιστικό τμήμα ως ένα ιδιαίτερο κερδοφόρο μέρος της λειτουργίας του ξενοδοχείου. Πολλοί ξενοδόχοι θεωρούν το τμήμα επισιτιστικών υπηρεσιών ως μια δραστηριότητα μάρκετινγκ – κλειδί, του οποίου ο κύριος σκοπός είναι να εξασφαλίσει πελατεία για το ξενοδοχείο, και κατά δεύτερο λόγο να δημιουργήσει κέρδος. Αυτό δεν σημαίνει ότι τα εστιατόρια και τα μπαρ του ξενοδοχείου όταν λειτουργούν έχουν ζημιά. Αντίθετα, χρεώνουν φαγητό και ποτό σε λογικές τιμές και προσφέρουν υψηλή ποιότητα προκειμένου να προσελκύσουν πελάτες που διαμένουν στο ξενοδοχείο αλλά και εκτός αυτού.

#### **5.7.1.2. Φήμη – Προσέλκυση πελατείας**

Ακολουθώντας αυτήν την τακτική, δηλ. να προσφέρουν τα εστιατόρια ξενοδοχείων καλής ποιότητας φαγητό και ποτό και μάλιστα πιστοποιημένης ποιότητας υπηρεσιών και υγιεινής, είναι ένας τρόπος να χτίσουν την καλή φήμη του ξενοδοχείου. Οι πελάτες του ξενοδοχείου αλλά και οι κάτοικοι της τοπικής κοινότητας που γευμάτισαν στα εστιατόρια του ξενοδοχείου και έμειναν ευχαριστημένοι, θα επιστρέψουν και θα τα προτείνουν και σε άλλους να τα επισκεφτούν.

Η διαφήμιση από στόμα σε στόμα (word of mouth advertising) αποτελεί πολύ σημαντικό παράγοντα για την κερδοφορία και γενικότερα την επιτυχημένη λειτουργία των εστιατορίων αλλά και των ξενοδοχείων. Από την άλλη πλευρά το 91% των δυσαρεστημένων πελατών δεν θα επιτρέψουν ξανά, αλλά και θα μιλήσουν σε οκτώ με δέκα άτομα για την αρνητική τους εμπειρία. (Χρήστου, 2002). Έτσι, η καλή φήμη μπορεί να προσελκύσει καινούριους πελάτες, μέσω των θετικών αναφορών παλαιότερων πελατών, να πραγματοποιήσουν την διαμονή τους και τα γεύματά τους στο ξενοδοχείο.

#### **5.7.1.3. Οικονομικά στοιχεία και συμμετοχή στα έσοδα των ξενοδοχειακών επιχειρήσεων**

Αναμφισβήτητα η σημασία του τμήματος τροφίμων και ποτών είναι μεγάλη για τα ξενοδοχεία. Τα εστιατόρια, τα μπαρ και οι αίθουσες δεξιώσεων αποτελούν

καθοριστικούς παράγοντες για μια επιχείρηση όσο και για την διαμόρφωση της τελικής εικόνας για την ποιότητα των προσφερόμενων υπηρεσιών. Η σημασία τους εξαρτάται σε μεγάλο βαθμό από το μέγεθος της ξενοδοχειακής επιχείρησης.

Βάσει λοιπόν των στοιχείων που έχουν προκύψει από σχετική έρευνα που διεξήγαγε η εταιρεία ερευνών “Horwath Consulting” για τα ελληνικά ξενοδοχεία και δημοσιεύθηκε το Μάιο του 1999, στο περιοδικό Food Service – Επαγγελματική Εστίαση, Τεύχος 1, τα τμήματα τροφίμων και ποτών συμμετέχουν στο μείγμα πωλήσεων στα ξενοδοχεία της χώρας με ποσοστά 38,9% και 10,7% αντιστοίχως. Οι πωλήσεις που προέρχονται από τα δωμάτια αντιπροσωπεύουν το ποσοστό 45,6%.

## **5.8. ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΗ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ISO 22000:2005 (HACCP)**

### **5.8.1. Έλεγχος HACCP**

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

### **5.8.2. Πιστοποίηση HACCP**

Επιπρόσθετα του υποχρεωτικού ελέγχου, υπάρχει η δυνατότητα πιστοποίησης του HACCP, εφόσον η ίδια η επιχείρηση το επιθυμεί. Η πιστοποίηση γίνεται μόνο από φορείς πιστοποίησης που είναι διαπιστευμένοι από τον ΕΣΥΔ.

#### **Πρότυπα HACCP :**

- § CAC/RCP 1-1996, Rev. 4 (2003), διεθνές πρότυπο του Codex Alimentarius)
- § ΕΛΟΤ EN 1416:2000 (Ελληνικό Πρότυπο, αποσύρθηκε)
- § DS 3027 E : 2002 (Δανέζικο Πρότυπο, αποσύρθηκε)
- § BRC British Retail Consortium – Food Technical Standard, 1999
- § IFS, International Food Standard, version 4, 2004
- § SQF 1000, 2000, 3000 (Αυστραλία)
- § ISO 22000 : 2005

### 5.8.3. Επιθεώρηση του συστήματος HACCP

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

#### **Βασικό γλωσσάριο**

**Διαπίστευση :** η επιβεβαίωση ή η αποδοχή μιας συγκεκριμένης απόδοσης ή συμμόρφωσης με κάποιο πρότυπο.

**Πεδίο εφαρμογής :** κάθε δραστηριότητα άμεσα ή έμμεσα σχετική με τρόφιμα.

**Επιθεώρηση :** η εξέταση μιας συγκεκριμένης απόδοσης ή συμμόρφωσης με κάποιο τρόφιμο.

**Πιστοποίηση :** η βεβαίωση ή η τεκμηρίωση μιας συγκεκριμένης απόδοσης ή συμμόρφωσης με κάποιο πρότυπο.

**Φορέας πιστοποίησης :** εταιρεία διαπιστευμένη να βεβαιώσει μια συγκεκριμένη απόδοση ή συμμόρφωση με κάποιο πρότυπο.

**Συμμόρφωση :** η τήρηση ενός προτύπου.

**Απαίτηση του προτύπου :** η περιγραφή της απόδοσης μιας συγκεκριμένης δραστηριότητας, σκέλος του προτύπου.

**Τεκμηρίωση :** οποιοδήποτε αρχείο δραστηριότητας ή ιδιότητας καταγεγραμμένο σε χαρτί ή αποθηκευμένο σε ηλεκτρονικό μέσο.

**Μη συμμόρφωση :** η μη τήρηση ενός προτύπου.

**Ερωτηματολόγιο :** ένα έντυπο με προσχηματισμένες ερωτήσεις.

**Πρότυπο :** ένα κείμενο που περιγράφει την απόδοση μιας συγκεκριμένης δραστηριότητας.

#### **5.8.4. Προ - επιθεώρηση**

Η προκαταρκτική επιθεώρηση είναι προαιρετική γίνεται με σκοπό να επιβεβαιωθεί αν η πιστοποίηση είναι εφικτή. Εντοπίζονται οι αδυναμίες κατά την εφαρμογή και τεκμηρίωση του HACCP. Η επιθεώρηση εκτελείται από τον επικεφαλής της ομάδας επιθεωρητών ή από ένα μέλος της τουλάχιστον. Συντάσσεται ερωτηματολόγιο προκαταρκτικής επιθεώρησης παρόμοιο με αυτό της επιθεώρησης πιστοποίησης. Μόλις ολοκληρωθεί η προ-επιθεώρηση συντάσσεται έκθεση με τα συνολικά συμπεράσματα.

#### **5.8.5. Ανασκόπηση των αρχείων HACCP**

Η ανασκόπηση των αρχείων γίνεται από την ομάδα επιθεωρητών 4 εβδομάδες τουλάχιστον πριν την επιθεώρηση πιστοποίησης.

Τα αρχεία που ελέγχονται είναι τα εξής:

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

#### **5.8.6. Επιθεώρηση πιστοποίησης και επιτήρηση**

Η επιθεώρηση εκτελείται από τον φορέα πιστοποίησης που έχει συμφωνήσει η επιχείρηση είτε είναι κρατικός (ΕΦΕΤ) είτε είναι ιδιωτικός (όπως Eurocert, TUV Austria Ελλάς κ.ά.) πάντα όμως διαπιστευμένος από το Ε.ΣΥ.Δ (Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης). Ελέγχεται η αποτελεσματικότητα του εφαρμοζόμενου συστήματος και οι αρχές υγιεινής σε όλη την παραγωγική διαδικασία. Καταγράφονται οι παρατηρήσεις στο ερωτηματολόγιο για την επιθεώρηση πιστοποίησης. Στην συνέχεια εξετάζονται οι απαιτήσεις σύμφωνα με την ισχύουσα νομοθεσία για την ασφάλεια τροφίμων.

Μετά το τέλος της επιθεώρησης γίνεται μια συνάντηση των επιθεωρητών με την ομάδα HACCP, όπου δίνονται γενικές παρατηρήσεις. Η έκδοση του πιστοποιητικού

δίνεται εγγράφως στην επιχείρηση μετά από μερικές εβδομάδες μετά την επιθεώρηση πιστοποίησης εφόσον υπάρχουν μόνο παρατηρήσεις. Σε περίπτωση που κατά την επιθεώρηση διαπιστωθούν μη συμμορφώσεις με την ισχύουσα νομοθεσία η πιστοποίηση αναβάλλεται μέχρις ότου τακτοποιηθούν οι εκκρεμότητες αυτές από την επιχείρηση.

Τα έγγραφα που συντάσσονται κατά την επιθεώρηση είναι τα εξής :

- Ερωτηματολόγιο επιθεώρησης πιστοποίησης
- Αναφορές μη συμμόρφωσης
- Κατάλογος εγκαταστάσεων
- Κατάλογος αρχείων
- Αρχική έκθεση επιθεώρησης (εντός μιας εβδομάδας)
- Τελική έκθεση επιθεώρησης (εφόσον έχουν ληφθεί διορθωτικές ενέργειες στις μη συμμορφώσεις)

#### **5.8.6.1. ΕΦΕΤ (Ενιαίος φορέας Ελέγχου Τροφίμων)**

Ο ΕΦΕΤ συστάθηκε με το Ν. 2741/ΦΕΚ 199/28-09-1999. Είναι Ν.Π.Δ.Δ. και τελεί υπό την εποπτεία του Υπουργείου Υγείας & Κοινωνικής Αλληλεγγύης. Ο Ενιαίος Φορέας Ελέγχου Τροφίμων (Ε.Φ.Ε.Τ.), ως η δυναμικά αναπτυσσόμενη από πλευράς αρμοδιοτήτων και προδιαγραφών υπηρεσία, συνιστά τον κύριο Φορέα Ελέγχου Τροφίμων στον Ελλαδικό χώρο. Από την εγκατάστασή του στις 13 Ιανουαρίου 2000 έως σήμερα, το Διοικητικό Συμβούλιο του Φορέα, καθόρισε τη στρατηγική ανάπτυξης του οργανισμού, προγραμματίζοντας και προχωρώντας στην ολοκλήρωση ενεργειών, οι οποίες είχαν ως απόρροια τη δημιουργία και πλήρωση των προϋποθέσεων εκείνων οι οποίες θέτουν τη βάση οργάνωσης ενός σύγχρονου οργανισμού, ικανού να ανταποκριθεί με επιτυχία στις υποχρεώσεις του. Οι υποχρεώσεις αυτές οι οποίες δημιουργούν ένα τεράστιο εύρος δυναμικής του Φορέα, αλλά και συνιστούν ταυτόχρονα μια πελώρια ευθύνη απέναντι στην Ελληνική κοινωνία, είναι οι ακόλουθες:

- Η διεξαγωγή συστηματικών επιθεωρήσεων σε επιχειρήσεις τροφίμων (επιχειρήσεις παραγωγής, εμπορίας και διάθεσης τροφίμων). Κατά τις επιθεωρήσεις αυτές θα πρέπει να ελέγχεται το κατά πόσον πληρούνται οι κανόνες Ορθής Υγιεινής Πρακτικής και Ορθής Βιομηχανικής Πρακτικής, καθώς επίσης και τα συστήματα διασφάλισης υγιεινής των τροφίμων (σύστημα HACCP).

- Ο συστηματικός και απρόσκοπτος έλεγχος των τροφίμων κατά την διακίνηση, εμπορία και διάθεση τους.
- Η παροχή τεχνικής βοήθειας προς τους παραγωγικούς κλάδους, είτε μέσω της έκδοσης οδηγιών υγιεινής για κάθε επαγγελματικό κλάδο είτε με τα διάφορων σεμιναρίων τα οποία διοργανώνονται υπό την αιγίδα του Ε.Φ.Ε.Τ. προς επιμόρφωση των εργαζομένων και επαγγελματιών.
- Η αντιμετώπιση των διαφόρων διατροφικών κρίσεων, φαινόμενο ιδιαίτερα συνηθισμένο τα τελευταία χρόνια (π.χ. ανακύναντα προβλήματα σχετιζόμενα με τη σπογγώδη εγκεφαλοπάθεια των βοοειδών, τις διοξίνες, το ακρυλαμίδιο, τις αφλατοξίνες και λοιπές μυκοτοξίνες κ.λ.π).
- Η διαμόρφωση ελληνικών θέσεων σε θέματα ασφάλειας τροφίμων και η υποστήριξή τους στην Ε.Ε.
- Η εισήγηση για τη διαμόρφωση εθνικής νομοθεσίας σε θέματα ασφάλειας τροφίμων.
- Η επικοινωνία με τον καταναλωτή με σκοπό την πληροφόρησή του και την εκπαίδευσή του σε θέματα ασφάλειας τροφίμων.
- Η προστασία του καταναλωτή από δόλιες ή παραπλανητικές εμπορικές πρακτικές ή από τη νόθευση των τροφίμων.
- Ο συντονισμός των νομαρχιακών υπηρεσιών που ασκούν έλεγχο σε θέματα ασφάλειας τροφίμων.
- Η εγκατάσταση περισσότερο αποτελεσματικών (και προληπτικού χαρακτήρα) συστημάτων αξιολόγησης, παρακολούθησης και διαχείρισης των διατροφικών κινδύνων, με πλήρη υιοθέτηση των αρχών ανάλυσης και αξιολόγησης κινδύνων<sup>3</sup>.

Ο ΕΦΕΤ πλέον δεν δίνει βεβαιώσεις εφαρμογής HACCP.

#### **5.8.6.2. ΕΣΥΔ (Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης)**

Το Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης Α.Ε., με τον διακριτικό τίτλο Ε.ΣΥ.Δ., ιδρύθηκε με τον Ν. 3066/2002 και αποτελεί μετεξέλιξη του Εθνικού Συμβουλίου

---

<sup>3</sup><http://www.efet.gr/portal/page/portal/efetnew/efet/mission>



Διαπίστευσης, που λειτουργούσε στο Υπουργείο Ανάπτυξης από το 1994, με τον ίδιο διακριτικό τίτλο.

Το Εθνικό Σύστημα Διαπίστευσης έχει ορισθεί ως ο Εθνικός Οργανισμός Διαπίστευσης της Ελλάδας σύμφωνα με τις απαιτήσεις του Άρθρου 4 του Κανονισμού (ΕΚ) αρ. 765/2008 όπου κάθε κράτος μέλος ορίζει έναν και μόνο εθνικό οργανισμό διαπίστευσης.

Είναι ανώνυμη εταιρεία ιδιωτικού δικαίου, που λειτουργεί χάριν του δημοσίου συμφέροντος, με σκοπό τη διαχείριση του συστήματος διαπίστευσης στη χώρα. Το μετοχικό κεφάλαιο της εταιρείας έχει καταβληθεί από το Ελληνικό Δημόσιο. Ποσοστό μέχρι 40% των μετοχών μπορεί να μεταβιβαστεί σε νομικά πρόσωπα δημοσίου ή ιδιωτικού δικαίου, των οποίων το αντικείμενο σχετίζεται με τα θέματα της ποιότητας. Στα όργανα της εταιρείας (Διοικητικό Συμβούλιο και Εθνικό Συμβούλιο Διαπίστευσης) υπάρχει ισόρροπη εκπροσώπηση υπουργείων, επιστημονικών εταιρειών και επαγγελματικών και κοινωνικών ενώσεων, ώστε να εξασφαλίζεται η ανεξαρτησία και αμεροληψία στη λειτουργία της. Το έργο του Ε.Σ.Υ.Δ. υποστηρίζεται, από Τεχνικές Επιτροπές, στις οποίες συμμετέχουν εξειδικευμένοι κατά τομέα εμπειρογνώμονες.

Για τη χορήγηση πιστοποιητικού διαπίστευσης, γίνεται επιτόπου αξιολόγηση του υποψήφιου φορέα από ομάδα αξιολογητών και ενδεχομένως εμπειρογνομόνων, τα μέλη της οποίας διαθέτουν σε βάθος γνώση του αντίστοιχου τεχνικού αντικειμένου, καθώς και εμπειρία στην αξιολόγηση συστημάτων διασφάλισης της ποιότητας.

Οι αξιολογητές του Ε.Σ.Υ.Δ. επιλέγονται και εκπαιδεύονται σύμφωνα με αυστηρά καθορισμένα κριτήρια και διαδικασίες και υπακούουν σε κανόνες σχετικά με την ανεξαρτησία, την ακεραιότητα και την εχεμύθεια που πρέπει να διαθέτουν (<http://www.esyd.gr/portal/p/esyd/el/esyd.jsp>).

### **5.8.6.3. Φορείς Πιστοποίησης**

Με απόφαση της Υπουργού Ανάπτυξης και Τροφίμων αναγνωρίστηκαν οι 14 πρώτοι ιδιωτικοί φορείς πιστοποίησης :

1. BUREAU VERITAS QUALITY INTERNATIONAL ΕΛΛΑΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΔΙΕΘΝΟΥΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ Α.Ε.
2. EQA-HELLAS A.E. ΦΟΡΕΑΣ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ

3. QMSCERT ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ –ΕΛΕΓΧΟΙ- ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ΕΠΕ
4. ΜΙΓΚΟΣ & ΣΙΑ Ε.Ε. Q-Check
5. TÜV AUSTRIA ΕΛΛΑΣ ΕΠΕ
6. A CERT ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΣ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΣ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ Α.Ε.
7. Hellenic LLOYD’S Α.Ε.
8. EUROCERT ΕΥΡΩΠΑΪΚΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΕΛΕΓΧΩΝ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΩΝ Α.Ε.
9. ΔΙΕΘΝΕΙΣ ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ Ε.Π.Ε. (I.Q.S.)
10. TÜV HELLAS (TÜV NOR)Α.Ε., ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΩΝ, ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΩΝ ΚΑΙ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ (TÜV HELLAS Α.Ε.)
11. ΠΑΣΕΓΕΣ –CERT
12. ΜΕΤΡΟΝ ΣΩΜΑ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ Α.Ε. (ΜΕΤΡΟΝ CERT Α.Ε.)
13. ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΣ ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗΣ (ΕΛΟΤ) Α.Ε.
14. TÜV RHEINLAND HELLAS Α.Ε., ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ – ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΙΣ ([http://www.agrocert.gr/photos/home/cfiles/\\_19-03-2010\\_\\_foreis\\_epivlephs\\_agro.pdf](http://www.agrocert.gr/photos/home/cfiles/_19-03-2010__foreis_epivlephs_agro.pdf))

#### **5.8.6.4. Ισχύουσα Νομοθεσία**

Κατά τη διάρκεια αξιολόγησης του « Οδηγού Υγιεινής για τις ξενοδοχειακές επιχειρήσεις» ίσχυε η παρακάτω εθνική και κοινοτική νομοθεσία:

- ΚΥΑ 487/2000, (ΦΕΚ 1219Β-04.10.2000) Υγιεινή των τροφίμων σε συμμόρφωση με την Οδηγία 93/43/ΕΟΚ του Συμβουλίου. Εφημερίδα της Κυβερνήσεως της Ελληνικής Δημοκρατίας, τεύχος δεύτερο, αρ. Φύλλου 120, 4 Οκτωβρίου 2000.
- Κανονισμός 178/2002 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 28<sup>ης</sup> Ιανουαρίου 2002 για τον καθορισμό των γενικών αρχών και απαιτήσεων της νομοθεσίας για τα τρόφιμα, για την ίδρυση της Ευρωπαϊκής Αρχής για την Ασφάλεια των Τροφίμων και τον καθορισμό διαδικασιών σε θέματα ασφαλείας τροφίμων L 31/24, 1.2.2002.
- Υ.Δ. Αιβ/8577/8-9-1983 (ΦΕΚ 526/Τ.Β./24.9.83) Περί υγειονομικού ελέγχου και αδειών ίδρύσεως και λειτουργίας των εγκαταστάσεων επιχειρήσεων υγειονομικού

ενδιαφέροντος, καθώς και των γενικών και ειδικών όρων ιδρύσεως και λειτουργίας των εργαστηρίων και καταστημάτων τροφίμων ή /και ποτών

- Υ.Δ. Α1β/3659/27.4.1982, (ΦΕΚ 297/τ.β/26.5.82), όπως συμπληρώθηκε με την ΥΔ Α1β/11804/83(ΦΕΚ 683/τ.β /24.11.83) σχετικά με τη λειτουργία καταστημάτων σε ξενοδοχεία ύπνου.
- ΚΥΑ Υ2/2600/2001 (ΦΕΚ 892/11.7.2001) Ποιότητα του νερού ανθρώπινης κατανάλωσης σε συμμόρφωση προς την οδηγία 98/83/ΕΟΚ του Συμβουλίου της Ευρωπαϊκής Ένωσης της 3<sup>ης</sup> Νοεμβρίου 1998 (Οδηγός Υγιεινής Ξενοδοχείων, σελ. 5-6) .

#### **5.8.7. Επαναληπτική επιθεώρηση**

Η επαναληπτική επιθεώρηση πραγματοποιείται όταν η ομάδα επιθεωρητών κατά την διάρκεια της επιθεώρησης πιστοποίησης διαπιστώσει σοβαρές αποκλίσεις από το πρότυπο, γεγονός που οφείλεται είτε σε σοβαρή δυσλειτουργία του συστήματος HACCP είτε σε κακή εφαρμογή των ορθών πρακτικών υγιεινής στην επιχείρηση.

Νέα επιθεώρηση εκτελείται μόνο στα σημεία που διαπιστώθηκαν σοβαρές αποκλίσεις από το πρότυπο και συντάσσονται αναφορές μη συμμόρφωσης και έκθεση επιθεώρησης.

#### **5.8.8. Επιθεώρηση επέκτασης**

Η επιθεώρηση επέκτασης πραγματοποιείται όταν γίνονται αλλαγές στην διαδικασία παραγωγής όπως :

- Επέκταση εγκαταστάσεων ή μετεγκατάσταση μονάδας παραγωγής.
- Νέα γραμμή παραγωγής ή αλλαγή γραμμής παραγωγής.
- Νέο προϊόν ή αλλαγή προϊόντος.

#### **5.8.9. Ευθύνες και νομικές υποχρεώσεις**

Η παραγωγή ασφαλών τροφίμων και η διαφύλαξη της υγείας του καταναλωτή, αποτελεί ηθική ευθύνη και νομική υποχρέωση των επιχειρηματιών και των απασχολούμενων σε μια επιχείρηση τροφίμων. Η ελληνική νομοθεσία επιβάλλει την εγκατάσταση συστημάτων HACCP και την υποχρεωτική τήρηση των κανόνων υγιεινής

από όλους όσους ασχολούνται με ή σε μια επιχείρηση παραγωγής και διάθεσης τροφίμων. Η υποχρέωση αυτή πηγάζει από τον κανονισμό ΚΥΑ 487 / ΦΕΚ 1219Β' / 4.10.2000 σχετικά με την υγιεινή των τροφίμων η οποία εκδόθηκε σε εναρμόνιση προς τον κοινοτικό Κανονισμό 852 / 2004 / ΕΕ του Ευρωπαϊκού Συμβουλίου.

## ΚΕΦΑΛΑΙΟ 6<sup>ο</sup>

### 6. ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΕΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΙΣ ΚΑΙ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

#### 6.1. ΓΕΝΙΚΑ ΓΙΑ ΤΙΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΙΣ ΜΑΖΙΚΗΣ ΕΣΤΙΑΣΗΣ

Το φαγητό και το ποτό θεωρείται βιολογική ανάγκη του ανθρώπου για να επιβιώσει αλλά ταυτόχρονα και απόλαυση. Ειδικά για τους τουρίστες, τα εδέσματα και τα ποτά του κάθε τόπου που επισκέπτονται, ικανοποιούν την ανάγκη τους να γνωρίσουν την τοπική κουζίνα και μέσω αυτού τα ήθη και έθιμα του κάθε τόπου. Οι επιχειρήσεις που βασίζονται στην τοπική παραδοσιακή κουζίνα είναι πρώτες στις προτιμήσεις των τουριστών.

Οι επισιτιστικές επιχειρήσεις, είτε είναι ενταγμένες μέσα σε ξενοδοχεία είτε αυτόνομες, είναι πολλών ειδών και όλες μαζί απαρτίζουν ένα σημαντικό μέρος των τουριστικών επιχειρήσεων και παροχών υπηρεσιών. Η ύπαρξή τους κρίνεται σημαντική όσο και απαραίτητη, διότι το φαγητό και το ποτό είναι βασικό στοιχείο στις διακοπές των τουριστών.

Με τον όρο επιχείρηση μαζικής εστίασης, προσδιορίζουμε ένα χώρο με κατάλληλη διαμόρφωση από τον οποίο διατίθενται, έναντι αμοιβής, διάφορα φαγητά καθώς και ποτά τα οποία μπορούν να καταναλωθούν στον ίδιο ή διαφορετικό χώρο, χωρίς κανένα περιορισμό και σύμφωνα πάντα με τους υγειονομικούς, αγορανομικούς αλλά και τεχνικούς κανόνες εστίασης.

Ο βαθμός ικανοποίησης του πελάτη σε ένα εστιατόριο εξαρτάται από τις υπηρεσίες που του παρέχονται και είναι το άθροισμα των επιμέρους βαθμών ικανοποίησης στα διάφορα σημεία επαφής του με την επιχείρηση. Για παράδειγμα, στο εστιατόριο ενός ξενοδοχείου σημαντικό ρόλο στην ικανοποίηση του πελάτη παίζει η ταχύτητα εξυπηρέτησης, η συμπεριφορά του προσωπικού, η καθαριότητα, το περιβάλλον, η ποιότητα και η ποικιλία των εδεσμάτων κ.ά. Η βασικότερη όμως παράμετρος, όπου θεωρείται και δεδομένη όταν ένας πελάτης επισκέπτεται ένα εστιατόριο, είναι ότι τα τρόφιμα που θα του προσφερθούν είναι απόλυτα ασφαλή για κατανάλωση. Αν η επιχείρηση δεν μπορεί να διασφαλίσει αυτήν την απαίτηση, τότε η ικανοποίηση του πελάτη από τις υπηρεσίες θα μειωθεί δραματικά. Στόχος λοιπόν κάθε επισιτιστικής επιχείρησης είναι να ελαχιστοποιηθεί ή να μηδενιστεί το ρίσκο για

ασθένεια ή τραυματισμό του πελάτη της από την κατανάλωση των τροφίμων που προσφέρει.

Οι τρόποι προσφοράς των εδεσμάτων από μια επιχείρηση εστίασης αποτελούνται από μπουφέ (δυνατότητα σύνθεσης πιάτου από τον πελάτη), αλά καρτ (επιλογή έτοιμου πιάτου από τον κατάλογο), μενού (επιλογή συγκεκριμένων πιάτων) ή συνδυασμό των παραπάνω. Χρονικά προσφέρονται πρωινό, γεύμα, ενδιάμεσα γεύματα, δείπνο. Τα σημεία διάθεσης των εδεσμάτων μπορεί να είναι εστιατόρια, μπαρ, δωμάτια ξενοδοχείων, catering, ζαχαροπλαστεία, κ.ά.

Καταναλωτής μπορεί να είναι ο μέσος άνθρωπος (ικανός να καταναλώσει όλα τα είδη τροφίμων) αλλά και κάποιος που έχει κάποιες ευαισθησίες / αλλεργίες σε κάποιες τροφές (όπως γλουτένη, λακτόζη, ξηρούς καρπούς κ.ά.). Σε ένα εστιατόριο υπάρχει μια σειρά από υποστηρικτικές δραστηριότητες για την παρασκευή των εδεσμάτων που δεν γίνονται αντιληπτές από τους πελάτες και περιλαμβάνουν την παραλαβή, αποθήκευση, προετοιμασία, διανομή και παράθεση των πιάτων.

Σκοπός μιας επισιτιστικής επιχείρησης είναι η παροχή υπηρεσιών σίτισης με την μέγιστη δυνατή ποιότητα και ασφάλεια. Οι βασικότεροι παράγοντες που την συνθέτουν είναι :

- Ø Το προσωπικό (υποστήριξης προσφερόμενων υπηρεσιών, καθαρισμών και συντήρησης).
- Ø Η υλικοτεχνική υποδομή (υποστηρικτικά δίκτυα : αερισμός /κλιματισμός / ύδρευση / αποχέτευση, εξοπλισμός εστίασης, κουζινών, αποθήκευσης κ.ά.).
- Ø Οι χώροι φιλοξενίας και παροχής υπηρεσιών (δωμάτια, εστιατόρια, μπαρ, αίθουσες εκδηλώσεων κ.ά.).

Οι βασικότερες κατηγορίες επισιτιστικών επιχειρήσεων όπου συναντάμε είναι :

- Η ξενοδοχειακή εστίαση
- Η ταξιδιωτική εστίαση (σε μέσα μαζικής μεταφοράς)
- Η εμπορική εστίαση (όλων των τύπων εστιατόρια)
- Η υπαίθρια εστίαση (δεξιώσεις, πάρτυ)
- Η βιομηχανική και συμβεβλημένη εστίαση (προσωπικού, φοιτητών, κ.ά.)

## **6.2. Η ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP ΣΤΗΝ ΚΟΥΖΙΝΑ ΤΩΝ ΕΠΙΣΙΤΙΣΤΙΚΩΝ ΜΟΝΑΔΩΝ ΞΕΝΟΔΟΧΕΙΩΝ**

### **6.2.1. Εισαγωγή**

Ο κύριος σκοπός της εφαρμογής του συστήματος σε κουζίνες εστιατορίων είναι η καθιέρωση μέτρων ικανών να διασφαλίσουν την ασφάλεια των επεξεργαζόμενων τροφίμων. Οι αρχές του συστήματος HACCP σε συνδυασμό με τα προαπαιτούμενα προγράμματα και ένα κατάλληλο πρόγραμμα εκπαίδευσης του προσωπικού αποτελούν το σημαντικότερο κομμάτι ενός συστήματος διαχείρισης της ασφάλειας των τροφίμων.

Ο σχεδιασμός και η εφαρμογή του συστήματος είναι καθαρά ευθύνη της κάθε επιχείρησης, διότι το σχέδιο HACCP αναπτύσσεται από την ίδια την επιχείρηση προσαρμοσμένο στις ανάγκες και τις ιδιαιτερότητές της. Οι κουζίνες των εστιατορίων και γενικότερα οι επιχειρήσεις μαζικής εστίασης διαφέρουν από τα εργοστάσια παραγωγής και επεξεργασίας τροφίμων ως προς το ότι :

- § Γίνεται αναδιοργάνωση του προσωπικού σε τακτά χρονικά διαστήματα
- § Είναι εταιρείες με υψηλά περιθώρια κέρδους
- § Υπάρχει μεγάλη ποικιλία προϊόντων, συστατικών, μενού και μεθόδων επεξεργασίας που μπορούν να χρησιμοποιηθούν. Παράλληλα οι προμηθευτές, οι πρώτες ύλες και οι προδιαγραφές αλλάζουν συχνά.

Οι παραπάνω ιδιαιτερότητες οδήγησαν σε τροποποίηση των αρχών του HACCP , ώστε να είναι αποτελεσματική η εφαρμογή τους σε επιχειρήσεις μαζικής εστίασης. Στον παρακάτω πίνακα γίνεται παρουσίαση των αρχών του HACCP όπως καθορίστηκαν από την NACMCF (National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods) και των σημείων στα οποία έγιναν τροποποιήσεις για την προσαρμογή τους στις επιχειρήσεις μαζικής εστίασης.

### Αρχές HACCP σε επιχειρήσεις μαζικής εστίασης.

1. Ανάλυση Επικινδυνότητας	Ανάλυση και ταξινόμηση ανά επεξεργασία
2. Καθορισμός Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου	Καμία διαφοροποίηση
3. Καθορισμός Κρίσιμων Ορίων	Συμμόρφωση με τις απαιτήσεις της νομοθεσίας
4. Παρακολούθηση	Απλούστευση των διαδικασιών παρακολούθησης με έλεγχο των τυποποιημένων διεργασιών. Η μέθοδος παρακολούθησης πρέπει να διασφαλίζει την ασφάλεια των τροφίμων, την έγκυρη ανίχνευση των προβλημάτων και περιορίζει την συχνότητα των προβλεπόμενων ελέγχων.
5. Διορθωτικές ενέργειες	Καμία διαφοροποίηση
6. Επαλήθευση	Καμία διαφοροποίηση
7. Τήρηση αρχείων	Απλοποίηση της διαδικασίας χρησιμοποιώντας τα αρχεία που ήδη τηρούνται από την επιχείρηση, όπως τα τιμολόγια, τα προγράμματα εργασίας και οι συνταγές.

**Πιν.3.** Πηγή Αρβανιτογιάννης Σ. Ιωάννης, Σάνδρου Δ., Κούρτης Α., (2001), Ασφάλεια Τροφίμων – Εφαρμογή της ανάλυσης επικινδυνότητας και κρίσιμων σημείων ελέγχου (HACCP) στις βιομηχανίες τροφίμων και ποτών, σελ. 270.

Η εφαρμογή ενός συστήματος HACCP στις επιχειρήσεις μαζικής εστίασης, παρουσιάζει αρκετές ιδιαιτερότητες σε σχέση με τις βιομηχανικές μονάδες παραγωγής τροφίμων που αφορούν αφενός στην παραγωγική διαδικασία και αφετέρου στο επίπεδο οργάνωσης των επιχειρήσεων μαζικής εστίασης.

#### **Ιδιαιτερότητες, που αφορούν στην παραγωγική διαδικασία :**

- Απαιτείται πληθώρα πρώτων υλών.
- Υπάρχει μεγάλη ποικιλία παρασκευαζόμενων προϊόντων.
- Χρησιμοποιούνται πολλές και διάφορες μέθοδοι επεξεργασίας.
- Μεταβάλλονται συνεχώς οι ποσοτικές και ποιοτικές απαιτήσεις (απαιτήσεις πελάτη) για τα τελικά προϊόντα.

#### **Ιδιαιτερότητες, που αφορούν στην οργάνωση των επιχειρήσεων αυτών :**

- Το προσωπικό σε μεγάλο μέρος του απασχολείται εποχιακά.



- Υπάρχουν ασαφή όρια αρμοδιοτήτων ή και διασταυρούμενες αρμοδιότητες μεταξύ των εργαζομένων στις επιχειρήσεις αυτές.

- Υπάρχει μεγάλος αριθμός προμηθευτών, ενώ είναι πολύ συχνή η αλλαγή τους.

Η ανάγκη πρόβλεψης αυτών των ιδιοτήτων, επέβαλλε τη μελέτη, σε επίπεδο κουζίνας της ροής των τροφίμων, από τη παραλαβή των πρώτων υλών, και των σταδίων επεξεργασίας τους έως τη διάθεση του τελικού προϊόντος στους καταναλωτές και την προσαρμογή των αρχών του HACCP, για τις επιχειρήσεις μαζικής εστίασης και τις συνθήκες λειτουργίας της κουζίνας τους.

### **6.2.2. Σχεδιασμός διαγραμμάτων ροής**

Συμπερασματικά, τα τρόφιμα που διαθέτουν οι επιχειρήσεις μαζικής εστίασης διακρίνονται σε τρεις βασικές κατηγορίες :

1. Τρόφιμα, που διατίθενται ως έχουν ή με περιορισμένη επεξεργασία, χωρίς να μαγειρευτούν (Απουσία θερμικής επεξεργασίας), όπως οι σαλάτες, τα φρούτα κ.λ.π, ενώ πολλά από αυτά ενέχουν σοβαρό κίνδυνο επιμόλυνσης, όπως τυροκομικά, αλλαντικά, γλυκά κ.α.

2. Τρόφιμα, που διατίθενται αμέσως μετά το μαγείρεμα τους (θερμική επεξεργασία) ή μετά από πολύ μικρό χρόνο συντήρησης τους.

3. Τρόφιμα, που προετοιμάζονται (θερμική επεξεργασία) συντηρούνται μετά από ψύξη και σεββίρονται μετά από αναθέρμανση (θερμική επεξεργασία).

Η παραπάνω κατηγοριοποίηση των τροφίμων, που διαθέτουν τα εστιατόρια στην κατανάλωση οδηγεί σε ανάλογη σχηματοποίηση των διαγραμμάτων ροής της διαδικασίας παραγωγής σε ένα εστιατόριο και αναλύονται στις παρακάτω ενότητες.

#### **6.2.2.1. Τρόφιμα για διάθεση χωρίς στάδιο θερμικής επεξεργασίας**

Το κύριο χαρακτηριστικό σε αυτό το διάγραμμα ροής (Σχ.3) είναι ότι δεν υπάρχει στάδιο μαγειρέματος. Η θερμική επεξεργασία των τροφίμων είναι ένα Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου (CCP), διότι κατά το μαγείρεμα μπορεί να καταστραφεί μεγάλος αριθμός μικροβίων ή και να εξαλειφθούν. Οπότε, στο συγκεκριμένο διάγραμμα ροής δεν υπάρχει στάδιο που να εξασφαλίζει την καταστροφή ή μείωση των ανεπιθύμητων

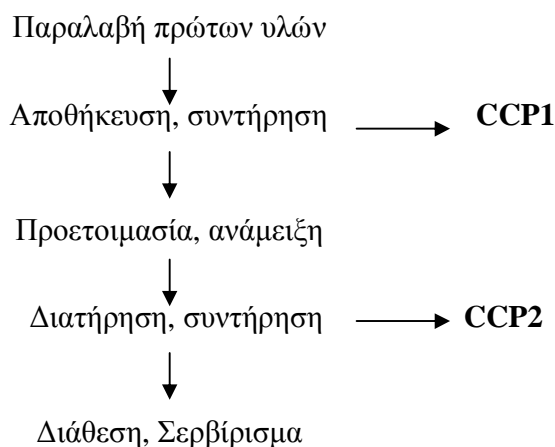
μικροοργανισμών. Στην περίπτωση αυτή η ασφάλεια των προετοιμαζόμενων τροφίμων εξασφαλίζεται ως εξής :

- § Περιορισμό της βακτηριακής ανάπτυξης διατηρώντας τα τρόφιμα υπό ψύξη και ο χρόνος μεταχείρισής τους μέχρι να μαγειρευτούν να είναι ο συντομότερος δυνατός.
- § Αποφυγή πιθανών επιμολύνσεων από το προσωπικό, λόγω κακής προσωπικής υγιεινής ή όταν εργάζεται κάποιος ενώ ασθενεί.
- § Περιορισμό των διασταυρούμενων επιμολύνσεων ακατέργαστων τροφίμων με έτοιμα προς κατανάλωση τρόφιμα.
- § Πολύ καλό πλύσιμο του εξοπλισμού επεξεργασίας των τροφίμων.
- § Προμήθεια τροφίμων από αξιόπιστους και αξιολογημένους προμηθευτές.

Επίσης, εξετάζονται παράγοντες οι οποίοι παίζουν καθοριστικό ρόλο στην παραγωγή ασφαλών τροφίμων όπως :

- § Η ύπαρξη συστατικών ή μενού που δημιουργούν ιδιαίτερες ανησυχίες ασφάλειας, όπως τα προϊόντα ζωικής προέλευσης ή αυγά (κυρίως όταν χρησιμοποιούνται ωμά)
- § Η εφαρμογή συγκεκριμένων ελέγχων θερμοκρασίας.
- § Το χρονικό διάστημα που απαιτείται για την προετοιμασία του μενού.
- § Ο τρόπος σερβιρίσματος (απευθείας ή σε μπουφέ)
- § Τα σερβιριζόμενα πιάτα απευθύνονται σε ευπαθείς ομάδες (ηλικιωμένους, ασθενείς, παιδιά και έγκυες γυναίκες).
- § Εάν κάποιο τρόφιμο συνδέεται με συχνά κρούσματα τροφικών δηλητηριάσεων (όπως τα μύδια κ.ά.).

### Διάγραμμα ροής 1



**Σχ. 3.** Τρόφιμα για διάθεση χωρίς στάδιο θερμικής επεξεργασίας. Πηγή Αρβανιτογιάννης Σ. Ιωάννης, Σάνδρου Δ., Κούρτης Α., (2001), Ασφάλεια Τροφίμων – Εφαρμογή της ανάλυσης επικινδυνότητας και κρίσιμων σημείων ελέγχου (HACCP) στις βιομηχανίες τροφίμων και ποτών, σελ. 269.

#### 6.2.2.2. Τρόφιμα για άμεση διάθεση μετά από θερμική επεξεργασία

Σύμφωνα με αυτό το διάγραμμα ροής (Σχ.4) το τρόφιμο μαγειρεύεται και διατηρείται ζεστό μέχρι να σερβιριστεί, οπότε περνά από την επικίνδυνη θερμοκρασιακή ζώνη μία μόνο φορά πριν το σερβίρισμα περιορίζοντας την πιθανότητα βακτηριακής ανάπτυξης. Η προετοιμασία του μενού περιλαμβάνει πολλές επεξεργασίες, όπως την απόψυξη κατεψυγμένων προϊόντων, την ανάμειξη με άλλα τρόφιμα και τον τεμαχισμό.

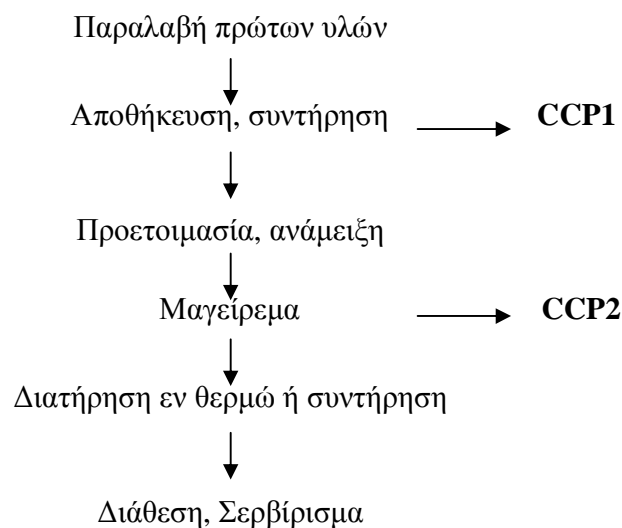
Η προσθήκη συμπληρωματικών συστατικών στο τρόφιμο, όπως τα μπαχαρικά και τα πρόσθετα, δύναται να εισάγουν επιπρόσθετους επιμολυντές. Ο τεμαχισμός των τροφίμων δύναται να προκαλέσει διασταυρούμενες επιμολύνσεις από πάγκους κοπής, σκεύη, ποδιές και χέρια του προσωπικού που δεν είχαν εξυγιανθεί επιμελώς. Τα σημεία ελέγχου (CPs) στο συγκεκριμένο διάγραμμα ροής περιλαμβάνουν την αποτελεσματική εξυγίανση και το πλύσιμο των χεριών. Κατά την διάρκεια του μαγειρέματος, το τρόφιμο εκτίθεται σε υψηλές θερμοκρασίες ικανές να καταστρέψουν τα επιβλαβή βακτήρια, ιούς και παράσιτα που μεταφέρονται σε αυτά πριν το μαγείρεμα, καθιστώντας το μαγείρεμα Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου (CCP).

Ουσιαστικά είναι το στάδιο όπου τα ακατέργαστα ζωικά τρόφιμα καθίστανται ασφαλή για κατανάλωση. Γι' αυτό το λόγο, οι εφαρμοζόμενοι συνδυασμοί θερμοκρασίας

– χρόνου έχουν καθοριστική σημασία για την ασφάλεια των τροφίμων. Η θερμοκρασία που έχουν τα τρόφιμα κατά την διάρκεια της διατήρησης εν θερμώ διατηρείται μέχρι το σερβίρισμα για μην δίνεται η δυνατότητα επιβίωσης και ανάπτυξης στα μικρόβια.

### Διάγραμμα ροής 2

#### **Τρόφιμα για άμεση διάθεση μετά από θερμική επεξεργασία**



**Σχ. 4.** Τρόφιμα για διάθεση χωρίς στάδιο θερμικής επεξεργασίας. Πηγή Αρβανιτογιάννης Σ. Ιωάννης, Σάνδρου Δ., Κούρτης Α., (2001), *Ασφάλεια Τροφίμων – Εφαρμογή της ανάλυσης επικινδυνότητας και κρίσιμων σημείων ελέγχου (HACCP) στις βιομηχανίες τροφίμων και ποτών*, σελ. 270.

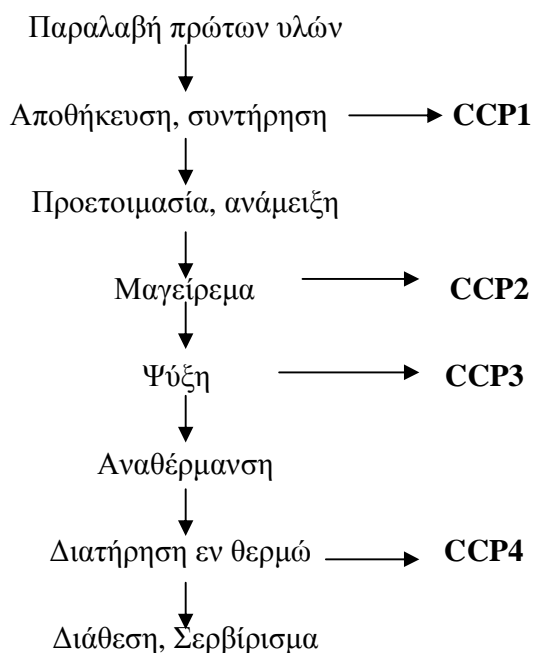
#### **6.2.2.3. Τρόφιμα για διάθεση μετά από σύνθετες επεξεργασίες**

Ο ανεπαρκής έλεγχος της θερμοκρασίας του προϊόντος αποτελεί μια από τις πιο συνηθισμένες αιτίες τροφικών δηλητηριάσεων. Τα τρόφιμα που προετοιμάζονται σε μεγάλες ποσότητες ή εκ των προτέρων για την επόμενη μέρα υφίστανται εκτεταμένη επεξεργασία και περνούν πολλές φορές από το επικίνδυνο για μικροβιακή ανάπτυξη θερμοκρασιακό εύρος. Η επιτυχής εκτέλεση τέτοιων επεξεργασιών βασίζεται κατά κύριο λόγο στην ελαχιστοποίηση των φορών που περνά το τρόφιμο από τις μη ασφαλείς θερμοκρασίες. Συχνά, στην προετοιμασία των τελικών προϊόντων συμμετέχει ποικιλία τροφίμων και συστατικών που απαιτούν εκτεταμένη επεξεργασία από το προσωπικό.

Οι κανόνες της Ορθής Υγιεινής Πρακτικής ελέγχουν την αποτελεσματική υγιεινή του προσωπικού και τις διασταυρούμενες επιμολύνσεις. Η διεξαγωγή των σύνθετων επεξεργασιών προϋποθέτει την ύπαρξη κατάλληλου και επαρκούς εξοπλισμού και εγκαταστάσεων. Όταν η παρασκευή των μενού ακολουθεί μια δύσκολη συνταγή, η αγορά προπαρασκευασμένων προϊόντων από εγκεκριμένους προμηθευτές αποτελεί μια ικανοποιητική λύση για την μείωση των κινδύνων (Αρβανιτογιάννης, Σάνδρου, Κούρτης, 2001, σελ. 270-271).

### Διάγραμμα ροής 3

#### **Τρόφιμα για διάθεση μετά από σύνθετες επεξεργασίες**



**Σχ. 5.** Τρόφιμα για διάθεση μετά από σύνθετες επεξεργασίες. Πηγή Αρβανιτογιάννης Σ. Ιωάννης, Σάνδρου Δ., Κούρτης Α., (2001), Ασφάλεια Τροφίμων – Εφαρμογή της ανάλυσης επικινδυνότητας και κρίσιμων σημείων ελέγχου (HACCP) στις βιομηχανίες τροφίμων και ποτών, σελ. 271.

#### **6.2.2.4. Ανάλυση κινδύνων των παραπάνω διαγραμμάτων ροής**

##### **1. Παραλαβή**

Το κύριο πρόβλημα που εμφανίζεται κατά την παραλαβή των πρώτων υλών είναι η επιμόλυνση με παθογόνους μικροοργανισμούς και ο σχηματισμός τοξινών. Η

προμήθεια συστατικών από εγκεκριμένους προμηθευτές ή από προμηθευτές που διατηρούν σταθερά υψηλή ποιότητα και η παραλαβή των τροφίμων στις κατάλληλες θερμοκρασίες είναι προϋποθέσεις καθοριστικής σημασίας για την παρεμπόδιση της μικροβιακής ανάπτυξης και επιμόλυνσης κατά την παραλαβή.

Τα έτοιμα προς κατανάλωση τρόφιμα που συντηρούνται υπό ψύξη κατατάσσονται στα επικίνδυνα τρόφιμα, λόγω της πιθανής μικροβιακής ανάπτυξης κατά την παραλαβή τους. Ο έλεγχος της θερμοκρασίας, της εμφάνισης, της οσμής, του χρώματος, της ημερομηνίας λήξης, της επιμόλυνσης με έντομα και της κατάστασης της πρωτογενούς συσκευασίας των εισερχόμενων τροφίμων είναι καθοριστικής σημασίας για τον περιορισμό των πιθανών κινδύνων.

## **2. Αποθήκευση**

Όταν τα τρόφιμα αποθηκεύονται υπό ψύξη, το σύστημα διαχείρισης της ασφάλειας των τροφίμων επικεντρώνεται στον έλεγχο της θερμοκρασίας με σκοπό την αποφυγή ανάπτυξης μικροβίων. Σε αυτήν την περίπτωση ως κρίσιμο όριο ορίζεται η λειτουργία του ψυγείου στους 5°C και κάτω, ενώ ως όριο λειτουργίας 4°C. Με αυτόν τον τρόπο εντοπίζεται κάθε πιθανή τάση υπέρβασης των 5°C, ώστε να γίνεται έγκαιρα παρέμβαση με την κατάλληλη διορθωτική ενέργεια.

Οι διαδικασίες παρακολούθησης πρέπει να περιλαμβάνουν και ελέγχους της εσωτερικής θερμοκρασίας των αποθηκευμένων προϊόντων. Το σύστημα παρακολούθησης στηρίζεται στην καταγραφή της θερμοκρασίας του αέρα στο ψυγείο. Η αποφυγή επιμόλυνσης και ανάπτυξης μικροβίων μπορεί να επιτευχθεί με την τοποθέτηση των ωμών προϊόντων ξεχωριστά από τα έτοιμα προς κατανάλωση και ημιέτοιμα προϊόντα. Συγκεκριμένα τα ωμά προϊόντα τοποθετούνται στο κάτω μέρος του ψυγείου, κι αν είναι δυνατόν σε ξεχωριστό θάλαμο τα προϊόντα ζωικής προέλευσης από τα φυτικής.

Σε όλους τους αποθηκευτικούς χώρους τα καινούρια προϊόντα πρέπει να τοποθετούνται πίσω και τα παλαιότερα να έρχονται μπροστά, αυτή η διαδικασία ονομάζεται FIFO (First in First Out). Τα τρόφιμα πρέπει να απέχουν τουλάχιστον 15 cm από το έδαφος και το πάτωμα στις αποθήκες να διατηρείται καθαρό και στεγνό.

## **3. Προετοιμασία**

Κατά την διάρκεια της προετοιμασίας πραγματοποιούνται διάφορες επεξεργασίες όπως ξεπάγωμα, ανάμειξη και τεμαχισμός. Σκοπός του συστήματος είναι ο περιορισμός

της μικροβιακής ανάπτυξης και της επιμόλυνσης από το προσωπικό και τον εξοπλισμό. Το πρόγραμμα υγιεινής των εργαζομένων πρέπει να γνωστοποιείται, να είναι αναρτημένο σε εμφανές σημείο μέσα στο χώρο εργασίας και να περιλαμβάνει τα εξής :

- Οδηγίες για τον τρόπο και την συχνότητα πλυσίματος των χεριών.
- Οδηγίες χειρισμού των τροφίμων και κατά την προετοιμασία και όταν είναι έτοιμα προς κατανάλωση.
- Όταν κάποιος από τους εργαζόμενους είναι άρρωστος πρέπει να απομακρύνεται από τον χώρο εργασίας.

Για την αποφυγή διασταυρούμενων επιμολύνσεων κατά την προετοιμασία πρέπει να γίνει διαχωρισμός των χώρων επεξεργασίας και του εξοπλισμού που πρόκειται να χρησιμοποιηθούν για τα ωμά και τα έτοιμα προς κατανάλωση προϊόντα. οι εργαζόμενοι πρέπει να φροντίζουν για την αποτελεσματική εξυγίανση των χώρων εργασίας και του εξοπλισμού βάση του προγράμματος απορρύπανσης και απολύμανσης που συστήνεται από το σύστημα.

#### **4. Μαγείρεμα**

Το μαγείρεμα των τροφίμων ζωικής προέλευσης είναι το πιο αποτελεσματικό στάδιο επεξεργασίας για την μείωση ή την εξάλειψη των μικροβίων. Αποτελεί Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου, γιατί οι υψηλές θερμοκρασίες καταστρέφουν τους επιβλαβείς μικροοργανισμούς και καθιστούν τα τρόφιμα ασφαλή για κατανάλωση. Ο σωστός συνδυασμός θερμοκρασίας – χρόνου είναι καθοριστικός για την αποτελεσματικότητα του μαγειρέματος και εξαρτάται από τον τύπο και το μέγεθος του τροφίμου.

Ο εξοπλισμός που χρησιμοποιείται πρέπει να είναι κατασκευασμένος από υλικά που παρεμποδίζουν την μεταφορά τοξικών ενώσεων, όπως ο χαλκός και το αλουμίνιο. Ο έλεγχος της εσωτερικής θερμοκρασίας του μαγειρεμένου τροφίμου εφαρμόζεται ως η ασφαλέστερη μέθοδος παρακολούθησης. Ωστόσο, αυτό δεν είναι και τόσο πρακτικό όταν μαγειρεύονται μεγάλες ποσότητες, παρ' όλα αυτά το σύστημα απαιτεί να υπάρχουν συμπληρωμένα έντυπα που να αποδεικνύουν ότι η διαδικασία αυτή πραγματοποιείται.

#### **5. Ψύξη**

Το σημαντικότερο πρόβλημα που αντιμετωπίζεται στο συγκεκριμένο στάδιο επεξεργασίας είναι η ταχεία ψύξη των ζεστών τροφίμων για τον έλεγχο της μικροβιακής ανάπτυξης. Ο παρατεταμένος χρόνος ψύξης έχει ταυτοποιηθεί ως ένας από τους

σημαντικότερους παράγοντες πρόκλησης τροφικών δηλητηριάσεων. Τα μαγειρεμένα τρόφιμα που διατηρούνται σε ακατάλληλες θερμοκρασίες παρέχουν εξαιρετικό υπόστρωμα ανάπτυξης σπορογόνων μικροοργανισμών που έχουν επιβιώσει κατά το μαγείρεμα. Γι' αυτό το λόγο, όταν τα τρόφιμα μαγειρεύονται θα πρέπει να ψύχονται στους 10-15 °C σε 90 λεπτά και στην συνέχεια να τοποθετούνται στο ψυγείο στους 5°C ή και χαμηλότερα.

Γενικότερα, μετά το μαγείρεμα η ψύξη των τροφίμων πρέπει να ολοκληρώνεται μέσα σε 2 ώρες και φυσικά η επαναμόλυνσή τους από το προσωπικό ή από ακάθαρτο εξοπλισμό πρέπει να αποφεύγεται. Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δοθεί κατά τον χειρισμό μεγάλων τεμαχίων τροφίμων, τα οποία απαιτούν μεγάλο χρόνο ψύξης λόγω της αυξημένης μάζας και όγκου τους.

Υπάρχουν μερικοί τρόποι γρήγορης ψύξης των τροφίμων όπως :

1. Χρήση ψυκτικού εξοπλισμού με υψηλή δυναμικότητα συμπίεσης και ταχεία κυκλοφορία ψυχρού αέρα.
2. Χρήση παρτίδων τροφίμων μικρότερου μεγέθους.
3. Ανάδευση των ζεστών τροφίμων ενώ ο περιέκτης τους βρίσκεται εντός κρύου υδατόλουτρου.
4. Επανασχεδιασμό της συνταγής, όποτε είναι εφικτό, ώστε να προετοιμάζεται μικρότερη ποσότητα προϊόντος.

## **6. Επαναθέρμανση**

Η διατήρηση των τροφίμων σε ακατάλληλες θερμοκρασίες για μεγάλο χρονικό διάστημα επιτρέπει τον πολλαπλασιασμό των μικροβίων σε επικίνδυνα, για τον καταναλωτή, επίπεδα. Η επαναθέρμανση των τροφίμων σε κατάλληλες θερμοκρασίες είναι ιδιαίτερα αποτελεσματική για τον περιορισμό του πολλαπλασιασμού των σπορογόνων μικροβίων που επιβίωσαν της θερμικής επεξεργασίας.

Η επαναθέρμανση δεν μπορεί να καταστρέψει τις τοξίνες που παράγονται από διάφορους μικροοργανισμούς, όπως ο σταφυλόκοκκος (*Staphylococcus aureus*). Η εφαρμογή ενός ικανοποιητικού προγράμματος ατομικής υγιεινής από τους εργαζόμενους και η αποτελεσματική καθαριότητα του εξοπλισμού μπορούν να συμβάλλουν στην δραστική μείωση του κινδύνου των σταφυλοκοκκικών τοξινών.



## **7. Διατήρηση**

Κατά την εν θερμώ διατήρηση των μαγειρεμένων τροφίμων η επιλογή της κατάλληλης θερμοκρασίας παίζει καθοριστικό ρόλο στον έλεγχο της ανάπτυξης μικροβίων. Η διατήρηση των τροφίμων σε θερμοκρασίες άνω των 60 °C για την εν θερμώ διατήρηση και κάτω των 5°C για την διατήρηση σε χαμηλές θερμοκρασίες παρέχει αποτελεσματική παρεμπόδιση των παθογόνων. Τα τρόφιμα βρίσκονται στο επικίνδυνο θερμοκρασιακό εύρος των 5 - 60 °C όταν :

- Παραμένουν μετά το μαγείρεμα σε θερμούς χώρους.
- Θερμαίνονται με βραδύς ρυθμούς.
- Ψύχονται με βραδύ ρυθμό μετά το μαγείρεμα.
- Εκτίθενται στο ηλιακό φως.
- Αναμειγνύονται ζεστές σάλτσες / ζωμοί με κρύα τρόφιμα.

## **8. Σερβίρισμα**

Αυτό είναι το τελευταίο στάδιο πριν το μενού φτάσει στον καταναλωτή. Όταν το προσωπικό επεξεργάζεται τα τρόφιμα και έρχεται σε επαφή με τις επιφάνειες των τροφίμων, μπορεί εύκολα να μεταδώσει βακτήρια, ιούς ή παράσιτα και να επιμολύνει το τελικό προϊόν. Η σωστή διαχείριση της ατομικής υγιεινής των εργαζομένων έχει καθοριστική σημασία για τον έλεγχο αυτών των κινδύνων. Επιπλέον, πρέπει να διασφαλίζεται η διατήρηση της κατάλληλης θερμοκρασίας στα σημεία έκθεσης των τροφίμων και να αποφεύγονται οι διασταυρούμενες επιμολύνσεις από μολυσμένο εξοπλισμό και σκεύη ώστε να παρεμποδίζεται η ανάπτυξη μικροβίων.

Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δίνεται και στον περιορισμό της επιμόλυνσης των τροφίμων από τους καταναλωτές. Οι τρόποι προστασίας των τροφίμων κατά την έκθεσής τους πρέπει να περιλαμβάνουν :

- Την συσκευασία των τροφίμων.
- Την χρήση ειδικών προθηκών (βιτρίνων) για την ασφαλή έκθεση των τροφίμων.
- Την χρήση κατάλληλου εξοπλισμού ή αποτελεσματικής μεθόδου διαμονής.
- Την αποφυγή ανάμειξης παλιών με φρέσκα προϊόντα.
- Την διαρκή παρακολούθηση των σημείων αυτοεξυπηρέτησης των καταναλωτών από τους εργαζόμενους.

### **6.2.3. Γενικές προαπαιτήσεις-προϋποθέσεις για εφαρμογή του HACCP σε επιχειρήσεις μαζικής εστίασης – ξενοδοχείων.**

Πριν προχωρήσει μια επιχείρηση (ξενοδοχείο) στην εφαρμογή του HACCP θα πρέπει πρώτα να κάνει έλεγχο αξιολόγησης της κατάστασης στην οποία βρίσκεται και αν μπορεί με την υπάρχουσα κατάσταση να εφαρμόσει αλλά και να διατηρήσει το σύστημα HACCP. Με τον έλεγχο αυτό μπορεί να εντοπίσει τυχόν προβλήματα που υπάρχουν στην επιχείρηση και να σχεδιάσει το σύστημα με βάση την υπάρχουσα κατάσταση. Ακόμη μπορεί να κάνει αλλαγές και μετατροπές από την αρχή πριν αρχίσει η εφαρμογή του συστήματος είτε σε εξοπλισμό, κτιριακές εγκαταστάσεις ή παραγωγική διαδικασία ούτως ώστε να μην υπάρξουν ιδιαίτερα προβλήματα όταν αρχίσει η εφαρμογή και εγκατάσταση του συστήματος HACCP.

### **6.2.4. Κανόνες υγιεινής για τις επιχειρήσεις μαζικής εστίασης.**

- Η υποδομή των χώρων θα πρέπει να είναι η κατάλληλη για κάθε είδος επιχείρησης και ειδικότερα για κάθε είδος τροφίμου που παρασκευάζεται σε αυτό το χώρο, ώστε να πετυχαίνεται ο αποτελεσματικός καθαρισμός των χώρων.

- Οι εσωτερικοί χώροι του κτιρίου και ο εξοπλισμός, συμπεριλαμβανομένων του φωτισμού και εξαερισμού θα πρέπει να συντηρούνται έτσι ώστε να επιτυγχάνεται ο αποτελεσματικός καθαρισμός τους.

- Οι χώροι και ο εξοπλισμός θα πρέπει να συντηρούνται έτσι ώστε να επιτυγχάνεται ο αποτελεσματικός καθαρισμός τους.

- Ο εξοπλισμός των χώρων των τροφίμων θα πρέπει να είναι κινητός ή να τοποθετείται έτσι ώστε να υπάρχει αρκετή απόσταση από το έδαφος τους τοίχους και τις συσκευές για να καθαρίζεται και να απολυμαίνεται πιο αποτελεσματικά.

- Θα πρέπει να υπάρχει πρόγραμμα καθαρισμού και απολύμανσης για τους χώρους και τον εξοπλισμό που εφαρμόζεται και παρακολουθείται.

- Το πρόγραμμα θα πρέπει να περιλαμβάνει διαδικασίες/υποδείξεις καθαρισμού και απολυμάνσεων για τους χώρους, τις επιφάνειες, τον εξοπλισμό, τις μικροεπισκευές, τα εργαλεία και τα σκεύη παρασκευής και σερβιρίσματος των τροφίμων και να είναι εύκολα εφαρμόσιμο από το προσωπικό.

Το προσωπικό θα πρέπει να είναι εκπαιδευμένο για τη σωστή εφαρμογή του προγράμματος καθαρισμού και της απολύμανσης στους χώρους και στον εξοπλισμό, έτσι ώστε να επιτυγχάνεται αποτελεσματικά ο καθαρισμός αλλά και να μην επιμολύνονται τα τρόφιμα.

#### **6.2.5. Γενικές απαιτήσεις για την συντήρηση κτιρίου.**

Οι εσωτερικές επιφάνειες του κτιρίου και ο εξοπλισμός συμπεριλαμβανόμενων του φωτισμού και του εξαερισμού, θα πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση ώστε να μην αποτελούν εστίες μόλυνσης για τα τρόφιμα. Με τον τρόπο αυτό επιτυγχάνεται ο αποτελεσματικός καθαρισμός των επιφανειών και διασφαλίζεται η προστασία της υγιεινής των τροφίμων από τυχόν επιμολύνσεις.

#### **6.2.6. Γενικές απαιτήσεις για το σχεδιασμό και την κατασκευή του κτιρίου**

Ο σχεδιασμός, η διαρρύθμιση, η κατασκευή και οι διαστάσεις των χώρων τροφίμων πρέπει:

- α) Να επιτρέπουν τον κατάλληλο καθαρισμό ή την απολύμανση.
- β) Να προστατεύουν από την συσσώρευση ρύπων, την επαφή με τοξικά υλικά την πτώση σωματιδίων μέσα στα τρόφιμα.
- γ) Να προστατεύουν από το σχηματισμό υγρασίας ή ανεπιθύμητης μούχλας στις επιφάνειες.
- δ) Να επιτραπούν την εφαρμογή ορθής υγιεινής πρακτικής, ιδίως δε την πρόληψη της επιμόλυνσης μεταξύ των χειρισμών και κατά τη διάρκεια αυτών στα τρόφιμα.

- Τα υλικά κατασκευής των χώρων τροφίμων θα πρέπει να είναι τέτοια που να επιτρέπουν τον αποτελεσματικό καθαρισμό ή την απολύμανση τους.

- Ο σχεδιασμός και η κατασκευή της οροφής θα πρέπει να γίνεται έτσι ώστε να αποφεύγονται οι πτώσεις σωματιδίων στα τρόφιμα.

- Η διαρρύθμιση, οι διαστάσεις και η κατασκευή της οροφής θα πρέπει να γίνεται έτσι ώστε να μην επιτρέπουν τον σχεδιασμό μούχλας και υγρασίας.

- Οι χώροι παραλαβής πρώτων υλών προετοιμασίας επεξεργασίας συσκευασίας και αποθήκευσης πρώτων υλών, έτοιμων για κατανάλωση τροφίμων και υλικών συσκευασίας και διάθεσης τροφίμων, θα πρέπει σαφώς να καθαρίζονται και να

διαχωρίζονται σε μια επιχείρηση και να είναι επαρκεί για τις δραστηριότητες και τη δυνατότητα της επιχείρησης, ώστε να προλαμβάνεται η αλληλομόλυνση των τροφίμων, ιδιαίτερα κατά την παρασκευή τροφίμων υψηλού κινδύνου.

- Το νερό που θα χρησιμοποιείται στην επιχείρηση θα πρέπει να έχει χαρακτηριστικά πόσιμου.

- Ο εξοπλισμός παροχής αέρα δεν πρέπει να επιτρέπει την είσοδο μολυσμένου αέρα στους χώρους τροφίμων.

- Στους χώρους παρασκευής τροφίμων θα πρέπει να αποφεύγεται η ανάπτυξη υψηλών θερμοκρασιών κατά την επεξεργασία τροφίμων.

- Σε ορισμένα τρόφιμα θα πρέπει να παρακολουθείται συνέχεια η θερμοκρασία κατά την επεξεργασία και αποθήκευση.

#### **6.2.6.1. Εγκαταστάσεις, αποδυτήρια προσωπικού, νιπτήρες, τουαλέτες και αποχέτευσης.**

Γενικές απαιτήσεις για τις εγκαταστάσεις, αποδυτήρια προσωπικού νιπτήρες, τουαλέτες και αποχετεύσεις:

#### **Εγκαταστάσεις και αποδυτήρια**

Οι εγκαταστάσεις των αποδυτηρίων πρέπει να επαρκούν ώστε να διευκολύνεται το προσωπικό στην αλλαγή των ρούχων του και την χρήση καθαρού προστατευτικού ρουχισμού πριν από την είσοδό τους στους χώρους παρασκευής τροφίμων. Οι νιπτήρες πρέπει να διαθέτουν ζεστό και κρύο νερό, κατάλληλο απορρυπαντικό, απολυμαντικό και τα μέσα για το στέγνωμα των χεριών, όπως πετσέτες μιας χρήσεως ή μηχανισμό στεγνώματος.

Στα αποδυτήρια πρέπει να υπάρχουν ντουλάπες κατάλληλου μεγέθους και διαρρύθμισης ώστε να φυλάσσονται ξεχωριστά ο καθαρός από τον ακάθαρτο ιματισμό εργασίας. Ο κάθε εργαζόμενος πρέπει να έχει το δικό του ντουλάπι που να κλειδώνει και να φυλάσσει μέσα τα προσωπικά του αντικείμενα κατά την διάρκεια της εργασίας του. Τα αποδυτήρια πρέπει να διατηρούνται καθαρά και τακτοποιημένα και διαθέτουν επαρκή φωτισμό και εξαερισμό.

## Νιπτήρες

Εγκαταστάσεις νιπτήρων πρέπει να υπάρχουν όπου πραγματοποιείται απ' ευθείας χειρισμός τροφίμων. Στους χώρους παρασκευής τροφίμων, νιπτήρες τοποθετούνται σε σημεία όπου είναι δυνατή η πρόσβαση απ' όλους τους εργαζομένους και θα πρέπει να είναι διαφορετικοί αυτοί που χρησιμοποιούνται αποκλειστικά για το πλύσιμο των χεριών, διαφορετικοί αυτοί που χρησιμοποιούνται για το πλύσιμο των τροφίμων και άλλοι για το πλύσιμό του εξοπλισμού.

Οι νιπτήρες πρέπει να διαθέτουν ζεστό και κρύο νερό ή νερό κατάλληλης θερμοκρασίας (ανάμειξης), καθαριστικό για τα χέρια και να είναι ποδοκίνητοι. Επίσης, πρέπει να υπάρχει σύστημα στεγνώματος των χεριών με ζεστό αέρα ή πετσέτες μιας χρήσεως. Επίσης, πρέπει να υπάρχουν κάδοι ποδοκίνητοι για την απόρριψη των χρησιμοποιούμενων πετσετών και να κλείνουν ερμητικά. Ο αριθμός των νιπτήρων έχει σχέση με το μέγεθος της επιχείρησης και με τις διαστάσεις και τη διαρρύθμιση των χώρων παρασκευής των τροφίμων.

## Τουαλέτες

- Ο αριθμός των τουαλετών στους χώρους εργασίας καθορίζεται από σχετική νομοθεσία.
- Οι τουαλέτες θα πρέπει να συνοδεύονται κατάλληλα με αποχετευτικό σύστημα.
- Οι πόρτες από τις τουαλέτες δεν θα πρέπει να ανοίγουν κατευθείαν στους χώρους παρασκευής τροφίμων και πρέπει οι τουαλέτες να κατασκευάζονται με προθάλαμο.
- Στους χώρους παρασκευής τροφίμων και στις τουαλέτες του προσωπικού συνιστάται οι νιπτήρες να είναι ποδοκίνητοι ή με φωτοκύτταρο.
- Οι τουαλέτες θα πρέπει να διαθέτουν φυσικό ή μηχανικό σύστημα εξαερισμού έτσι ώστε να προλαμβάνεται η είσοδος αερολυμάτων (αεροζόλ) και δυσάρεστων οσμών στους χώρους τροφίμων.
- Οι αποχετεύσεις θα πρέπει να ελέγχονται σε συγκεκριμένα σημεία, τα οποία καλύπτονται κατάλληλα σε ειδικά κινητά πλέγματα (ανοξειδωτα ή πλαστικά) τα οποία και περιορίζουν την είσοδο εντόμων και τρωκτικών στην επιχείρηση.

• Όταν οι αποχετευτικοί αγωγοί είναι εν όλο ή εν μέρει ανοικτοί, θα πρέπει να είναι σχεδιασμένοι κατά τρόπον ώστε να εξασφαλίζεται ότι τα απόβλητα δεν ρέουν από μολυσμένο χώρο προς ένα καθαρό χώρο ή χώρο όπου γίνεται ο χειρισμός των τροφίμων που ενδέχεται να παρουσιάζουν υψηλό κίνδυνο για τον τελικό καταναλωτή.

#### **6.2.6.2. Ειδικές απαιτήσεις για τους χώρους παρασκευής, επεξεργασίας ή μεταποίησης τροφίμων**

##### **Δάπεδα**

- Τα δάπεδα πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση για να μπορούν να καθαρίζονται εύκολα.
- Τα δάπεδα θα πρέπει να γίνονται από στεγανά μη απορροφητικά και μη τοξικά υλικά τα οποία μπορούν να πλένονται αποτελεσματικά.
- Απαγορεύεται η χρήση μωσαϊκού μαρμάρου ή ξύλου.
- Στην περίπτωση που ρίχνεται νερό στο δάπεδο ή χρησιμοποιείται υγρός καθαρισμός, θα πρέπει να προβλέπεται η απομάκρυνση του νερού με τη κατασκευή αποχετεύσεων (με κινητές ανοξείδωτες ή πλαστικές σχάρες) και σιφονιών. Τα δάπεδα πρέπει να έχουν την κατάλληλη κλίση, ώστε τα νερά να απομακρύνονται γρήγορα και να μην λιμνάζουν.
- Όλες οι συνδέσεις με τους τοίχους θα πρέπει να είναι στεγανές και στρογγυλεμένες, ώστε να αποφεύγεται η συσσώρευση ρύπανσης και να διευκολύνεται ο καθαρισμός.
- Πρέπει να δίνεται ιδιαίτερη προσοχή στην πιθανή διάβρωση της επιφάνειας, στον τρόπο καθαρισμού και στην αντοχή των υλικών σε συγκεκριμένα υλικά.
- Οι χώροι προετοιμασίας και επεξεργασίας των τροφίμων θα πρέπει να διατηρούνται πάντα καθαροί και να απολυμαίνονται κατά τακτά χρονικά διαστήματα, ώστε να αποφεύγονται πιθανές επιμολύνσεις των τροφίμων.
- Οποιοσδήποτε διαβρωμένες και χαλασμένες επιφάνειες ή ελλατωματικές ενώσεις θα πρέπει να αντικαθίστανται ή να επισκευάζονται άμεσα.

## **Τοίχοι**

- Οι τοίχοι θα πρέπει να κατασκευάζονται έτσι ώστε να διευκολύνεται ο καθαρισμός τους και να διατηρούνται καθαροί. Οι επιφάνειες των τοίχων θα πρέπει να είναι επίπεδες και αδιάβροχες.
- Οι επιφάνειες των τοίχων στους χώρους παρασκευής των τροφίμων ή οι επιφάνειες του εξοπλισμού, θα πρέπει να μπορούν να απολυμαίνονται περιοδικά για να μειώνεται ο κίνδυνος επιμόλυνσης των τροφίμων.
- Επίσης θα πρέπει να επιτρέπεται ο καθαρισμός τους, σε τόσο ύψος στο οποίο μπορεί να φθάσουν οι τροφές κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας τους. Συνίσταται μέχρι 2 μέτρα τουλάχιστον ύψος να καλύπτονται με πλακάκια πορσελάνης ή άλλο κατάλληλο αδιαπτότιστο υλικό, ώστε να διευκολύνεται ο καθαρισμός τους.
- Οι επιφάνειες των τοίχων στους χώρους τροφίμων θα πρέπει να χρωματίζονται με ανοικτά χρώματα, με ιδιαίτερη προτίμηση στο λευκό για να γίνεται εμφανής η παρουσία των ρύπων και τα χρώματα να μην είναι συνθετικά. Ο χρωματισμός των επιφανειών με σκούρα χρώματα απαγορεύεται.
- Οι τοίχοι πρέπει να είναι συμπαγείς και να μην σχηματίζουν γωνία στις συνδέσεις τους με τα δάπεδα και τις οροφές.

## **Οροφές**

• Οι οροφές για να ανταποκρίνονται στις απαιτήσεις της νομοθεσίας θα πρέπει να κατασκευάζονται από υλικά που έχουν λεία επιφάνεια και μπορούν να καθαρίζονται αποτελεσματικά.

• Η οροφή θα πρέπει να συντηρείται τακτικά για να μη σχηματίζεται μούχλα ή για να μην αποκολλώνται σωματίδια ή για να μην σχηματίζονται ρύποι που να μπορούν να επιμολύνουν τα τρόφιμα.

## **Πόρτες – Παράθυρα**

• Τα παράθυρα που ανοίγουν και χρησιμοποιούνται για τον αερισμό του χώρου των τροφίμων ή του χώρου παρασκευής των τροφίμων θα πρέπει να καλύπτονται με δικτυωτά πλέγματα.

- Τα δικτυωτά πλέγματα (σήτες) θα πρέπει να τοποθετούνται έτσι ώστε να μπορούν να καθαρίζονται εύκολα και να μην δημιουργούν κίνδυνο επιμόλυνσης των τροφίμων.

- Οι πόρτες που χρησιμοποιούνται από το προσωπικό της επιχείρησης αποτελούν πηγή επιμόλυνσης για τα τρόφιμα, ειδικά αν οι εργαζόμενοι αγγίζουν τις πόρτες με γυμνά χέρια και γι' αυτό θα πρέπει να κατασκευάζονται από υλικά που καθαρίζονται και απολυμαίνονται εύκολα.

- Οι πόρτες στις τουαλέτες (και στους προθάλαμους τους) του προσωπικού θα πρέπει να ανοίγουν προς τα μέσα και να κλείνουν αυτόματα με ειδικό μηχανισμό.

### **Φωτισμός**

Στους χώρους παρασκευής των τροφίμων απαιτείται ισχυρός φωτισμός, αφενός μεν να διασφαλίζονται ικανοποιητικές συνθήκες εργασίας και αφετέρου να ανιχνεύονται εύκολα τυχόν ρύποι και σκόνη. Επίσης, θα πρέπει να μην αλλοιώνει το φυσικό χρώμα των τροφίμων και να μην κουράζει τα μάτια του προσωπικού.

Προτιμούνται οι εγκαταστάσεις φωτισμού οροφής με λαμπτήρες φθορισμού και θα πρέπει απαραίτητα να φέρουν εξωτερικά, κατάλληλο πλαστικό κάλυμμα ώστε να αποφεύγονται ατυχήματα από σπάσιμο του λαμπτήρα ή του καλύμματος.

### **Εξαερισμός**

Ο εξαερισμός θα πρέπει να είναι τέτοιος ώστε :

- Να εξασφαλίζει την απομάκρυνση του «μολυσμένου» αέρα.
- Να αποφεύγεται η υπερβολική αύξηση της θερμοκρασίας.
- Να παρεμποδίζεται η συγκέντρωση υδρατμών.
- Να απομακρύνονται οι οσμές και ο καπνός.
- Να παρέχει ασφάλεια έναντι της εισόδου εντόμων και σκόνης.

Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δοθεί στο ότι τα παρεχόμενα ρεύματα αέρα σε «καθαρό χώρο» δεν πρέπει να διοχετεύονται μέσω ενός «ακάθαρτου χώρου»



### **6.2.6.3. Επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα**

- Οι επιφάνειες αυτές θα πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση για να μπορούν να καθαρίζονται και να απολυμαίνονται εύκολα.
- Οι επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα θα πρέπει να πληρούν τις απαιτήσεις της ισχύουσας νομοθεσίας. Υλικά με τα οποία μπορούν να κατασκευάζονται είναι για παράδειγμα: ανοξείδωτος χάλυβας, κεραμικά υλικά, κατάλληλα πλαστικά.
- Οι πάγκοι εργασίας θα πρέπει να κατασκευάζονται από κατάλληλα υλικά ώστε να αντέχουν στην υγρασία, στη θερμοκρασία.
- Ξύλινες επιφάνειες απαγορεύεται να χρησιμοποιούνται στους πάγκους εργασίας που έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα και τις επιφάνειες κοπής τροφίμων.
- Στις επιφάνειες κοπής τροφίμων πρέπει να χρησιμοποιούνται υλικά που δεν χαράζουν εύκολα, τα οποία έχουν διαφορετικό χρωματισμό ανάλογα με το είδος του τροφίμου για το οποίο χρησιμοποιούνται:
  - πράσινο για τα λαχανικά
  - κίτρινο για το κοτόπουλο
  - κόκκινο για το κρέας
  - άσπρο για το ψάρι
  - μπλε για το ωμό ψάρι
  - καφέ για τα βρασμένα λαχανικά

### **6.2.6.4. Καθαρισμός – Απολύμανση**

- Η υγιεινή των τροφίμων εξαρτάται σε μεγάλο βαθμό από τον καθαρισμό (πλύσιμο) και την απολύμανση των εργαλείων, σκευών και γενικά του εξοπλισμού που χρησιμοποιήθηκε για την παρασκευή τους. Με τον καθαρισμό απομακρύνεται η ορατή ρύπανση από τις επιφάνειες ενώ με την απολύμανση καταστρέφονται οι ζωντανοί μικροοργανισμοί και σπανιότερα τα σπόρια τους.
- Τα εργαλεία – σκεύη και γενικά ο εξοπλισμός της επιχείρησης θα πρέπει να καθαρίζονται μετά από κάθε χρήση και να χρησιμοποιούνται μόνο καθαρά.
- Για τον καθαρισμό και την απολύμανση των εργαλείων, των σκευών και γενικά του εξοπλισμού, θα πρέπει να παρέχονται βοηθητικές κατάλληλες εγκαταστάσεις.

- Οι επιφάνειες εργασίας που έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα, τα σκεύη, τα εργαλεία και τα μηχανήματα θα πρέπει να ξεπλένεται καλά μετά τη χρήση απορρυπαντικών και απολυμαντικών πριν χρησιμοποιηθούν ξανά.

- Απαγορεύεται ο ψεκασμός με απολυμαντικά σε επιφάνειες που βρίσκονται εκτεθειμένα τρόφιμα.

- Κατά την μεταφορά, την αποθήκευση και την χρησιμοποίηση των υλικών καθαρισμού και απολύμανσης θα πρέπει να δίνεται μεγάλη προσοχή ώστε να μην επιμολύνονται τα τρόφιμα.

- Το στέγνωμα του εξοπλισμού θα πρέπει να γίνεται με τέτοιο τρόπο που δεν προκαλείται επιμόλυνση του, όπως για παράδειγμα μπορεί να προκαλέσει η χρησιμοποίηση ακάθαρτου υφάσματος. Συνιστάται να πραγματοποιείται με αέρα ή με πετσέτες μιας χρήσης.

- Ο εξοπλισμός θα πρέπει να είναι ανθεκτικός στον χρόνο και στη διάβρωση ειδικά εκείνος που για τον καθαρισμό του απαιτούνται ισχυρές χημικές ουσίες.

#### **6.2.6.5. Πλύσιμο Τροφίμων**

- Το πλύσιμο των τροφών θα πρέπει να γίνεται σε ξεχωριστούς νεροχύτες από τον εξοπλισμό όταν το επιτρέπει το μέγεθος της κουζίνας. Σε αυτή την περίπτωση θα πρέπει να τοποθετούνται διαφορετικές πινακίδες ή σήματα για να αναγνωρίζεται ο σκοπός για τον οποίο χρησιμοποιείται ο κάθε νεροχύτης.

- Τα λαχανικά συνιστάται να πλένονται σε χλωριωμένο νερό.

- Σε κάθε νεροχύτη η εγκατάσταση που χρησιμοποιείται για το πλύσιμο των τροφίμων και του εξοπλισμού θα πρέπει να παρέχεται νερό στην κατάλληλη θερμοκρασία από τη βρύση ζεστού και κρύου νερού ή από ένα μικρό θερμοσίφωνα.

- Στους νεροχύτες ή στις εγκαταστάσεις που χρησιμοποιούνται αποκλειστικά για το πλύσιμο των τροφίμων η παροχή ζεστού νερού δεν είναι απαραίτητη.

#### **6.2.6.6. Μεταφορά**

- Οι οδηγίες και οι κανόνες για την υγιεινή μεταφορά των τροφίμων καθορίζονται και εφαρμόζονται από την επιχείρηση παραγωγής κατά τη μεταφορά τροφίμων.

- Κατά τη μεταφορά τροφίμων σε μια επιχείρηση μαζικής εστίασης ή και ζαχαροπλαστικής, ο προμηθευτής έχει την ευθύνη της συμμόρφωσης με τη νομοθεσία.

- Κατά την προμήθεια τροφίμων από χονδρέμπορο ή από άλλες πηγές, οι επιχειρήσεις μαζικής εστίασης ή και ζαχαροπλαστικής έχουν την ευθύνη της ασφαλούς μεταφοράς των τροφίμων από τους χώρους αποθήκευσης και συμμόρφωσης με τη νομοθεσία που διέπει τη μεταφορά.

#### **6.2.6.7. Απαιτήσεις Εξοπλισμού**

Κάθε αντικείμενο, εγκατάσταση ή εξοπλισμός με τα οποία έρχονται σε επαφή οι τροφές, πρέπει να διατηρούνται καθαρά και:

α) Να κατασκευάζονται και να συντηρούνται έτσι ώστε να ελαχιστοποιείται ο κίνδυνος μόλυνσης των τροφίμων. Ο βαθμός του καθαρισμού εξαρτάται από το σκοπό για τον οποίο χρησιμοποιείται ο εξοπλισμός, όπως για παράδειγμα ο καθαρισμός μιας συσκευής τεμαχισμού τροφίμων σε φέτες είναι πιο κρίσιμης σημασίας από τον καθαρισμό της συσκευής αποφλοιώσης πατάτας. Ο εξοπλισμός ή οι επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με προϊόντα υψηλού κινδύνου θα πρέπει να απολυμαίνονται πριν από κάθε χρήση. Τα μαχαίρια, οι κοπτήρες κοκάλων ή άλλοι κόφτες, τα κοπτικά μηχανήματα που κόβουν τρόφιμα σε φέτες, οι βαριές για κτύπημα κρέατος καθώς και τα σκέυη σερβιρίσματος και μεταφοράς θα πρέπει να είναι καθαρά και να λειτουργούν σωστά.

Η χρησιμοποίηση ξύλου ή γαλβανισμένων μετάλλων απαγορεύεται για την κατασκευή εξοπλισμού που έχει άμεση επαφή με έτοιμα για κατανάλωση τρόφιμα ή με προϊόντα υψηλού κινδύνου. Απαγορεύεται επίσης οι επιφάνειες κοπής να είναι κατασκευασμένες από ξύλο. Συνίσταται οι επιφάνειες κοπής να είναι από σκληρό πλαστικό (teflon) και να προβλέπονται διαφορετικές για ωμά προϊόντα και διαφορετικές επιφάνειες κοπής για έτοιμα προς κατανάλωση προϊόντα.

β) Με εξαίρεση τα δοχεία και τις συσκευασίες μιας χρήσης, να κατασκευάζονται και να συντηρούνται έτσι ώστε να μπορούν να καθαρίζονται σε βάθος και όπου είναι αναγκαίο να απολυμαίνονται σε βαθμό ικανοποιητικό για τους σκοπούς για τους οποίους προορίζονται.

γ) Να είναι εγκατεστημένα κατά τρόπο που να επιτρέπει τον επαρκή καθαρισμό των πέριξ χώρων. Η εγκατάσταση του εξοπλισμού θα πρέπει να είναι τέτοια που να

επιτρέπει την πρόσβαση και τον αποτελεσματικό καθαρισμό του εξοπλισμού και των πέριξ χώρων σε άλλη περίπτωση, ο εξοπλισμός θα πρέπει να είναι κινητός.

#### **6.2.6.8. Απορρίμματα Τροφών**

1) Απορρίμματα τροφών και άλλα απορρίμματα δεν πρέπει να αφήνονται, να συσσωρεύονται σε χώρους τροφίμων, παρά μόνο στον βαθμό που αυτό είναι αναπόφευκτο για τη σωστή λειτουργία της επιχείρησης.

2) Τα απορρίμματα τροφίμων και τα άλλα απορρίμματα πρέπει να εναποτίθενται σε περιέκτες που να κλείνουν, εκτός αν οι επιχειρηματίες του τομέα των τροφίμων μπορούν να αποδείξουν στις αρμόδιες αρχές ότι τυχών χρησιμοποιηθέντες άλλοι τύποι περιεκτών είναι κατάλληλοι. Αυτοί οι περιέκτες πρέπει να είναι κατάλληλα κατασκευασμένοι, (από υλικό αδιαπτόιστο και ανθεκτικό που δεν οξειδώνεται εύκολα και γενικά δεν θα καταστρέφεται κατά τη χρήση του, ακόμη η κατασκευή τους να είναι αρκετά ισχυρή, να μην παραμορφώνονται. Η χωρητικότητα τους να ικανοποιεί τις ανάγκες της επιχείρησης) να διατηρούνται σε καλή κατάσταση και εφ' όσον απαιτείται, να καθαρίζονται και να απολυμαίνονται εύκολα.

3) Πρέπει να υπάρχει κατάλληλη πρόβλεψη για την απομάκρυνση και την αποθήκευση απορριμμάτων τροφών ή άλλων απορριμμάτων. Οι χώροι αποθήκευσης απορριμμάτων πρέπει να σχεδιάζονται και να χρησιμοποιούνται κατά τρόπο που να διατηρούνται πάντα καθαροί και να προλαμβάνεται η διείσδυση εντόμων και λοιπών επιβλαβών ζώων καθώς και η μόλυνση των τροφίμων, του πόσιμου νερού, του εξοπλισμού και των χώρων.

#### **6.2.6.9. Παροχή Νερού**

##### **α) Πόσιμο νερό**

Το νερό θεωρείται «πόσιμο» όταν προέρχεται από τον οργανισμό ύδρευσης από τον οποίο προμηθεύεται νερό η επιχείρηση ή από δεξαμενές αποθήκευσης ύδατος της επιχείρησης, που ικανοποιούν τις απαιτήσεις της νομοθεσίας για το «πόσιμο νερό». Εάν το νερό προέρχεται από ιδιωτική πηγή θα πρέπει να πληρεί τις προδιαγραφές του «πόσιμου».

«Πόσιμο νερό» θα πρέπει να χρησιμοποιείται:

- Για τον καθαρισμό των πρώτων υλών των τροφίμων.
- Για το μαγείρεμα των τροφίμων.
- Για το πλύσιμο επιφανειών που έρχονται σε επαφή με τρόφιμα.
- Για το πλύσιμο των χεριών των χειριστών τροφίμων.
- Για το πλύσιμο των εργαλείων, σκευών, μηχανημάτων και γενικότερα του εξοπλισμού.

## **β) Πάγος**

• Ο πάγος που χρησιμοποιείται για τα τρόφιμα και τα ποτά θα πρέπει να παράγεται από πόσιμο νερό.

• Ο πάγος που χρησιμοποιείται για τη ψύξη μη συσκευασμένων τροφίμων όταν αυτά σεββίρονται σε ανοικτές βιτρίνες θα πρέπει να παράγεται από πόσιμο νερό.

• Οι συσκευές παραγωγής πάγου, οι περιέκτες και τα σκεύη που χρησιμοποιούνται για την αποθήκευση και διάθεση του, θα πρέπει να είναι τοποθετημένα σε σημεία που εξασφαλίζουν ότι δεν υπάρχει κίνδυνος μόλυνσης.

• Ο χειρισμός του πάγου που χρησιμοποιείται στα ποτά δεν πρέπει να γίνεται με γυμνά χέρια, όπως επίσης δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται γυάλινα σκεύη για το «φτυάρισμα» του.

## **γ) Ατμός**

Ο ατμός που χρησιμοποιείται σε άμεση επαφή με τα τρόφιμα πρέπει να είναι απαλλαγμένος από κάθε ουσία που παρουσιάζει κίνδυνο για την υγεία ή ενδέχεται να μολύνει το προϊόν.

## **δ) Μη πόσιμο νερό**

Το μη πόσιμο νερό το οποίο χρησιμοποιείται για την παραγωγή ατμού, κατάσβεση πυρκαγιάς και άλλους παρεμφερείς σκοπούς, που δεν σχετίζονται με τα τρόφιμα, πρέπει να διοχετεύεται μέσω διαφορετικών δικτύων τα οποία να αναγνωρίζονται εύκολα και να μη συνδέονται καθόλου με τα συστήματα πόσιμου νερού, ούτε να υπάρχει δυνατότητα αναρρόφησης στα συστήματα πόσιμου νερού.

#### **6.2.6.10. Προστασία της Ασφάλειας των Τροφίμων**

##### **α) Παραλαβή Πρώτων Υλών**

Η επιχείρηση τροφίμων δεν πρέπει να δέχεται καμιά πρώτη ύλη ή συστατικά, εάν γνωρίζει ή έχει βάσιμους λόγους να πομπεύεται ότι έχει προσβληθεί από παράσιτα, παθογόνους μικροοργανισμούς ή τοξικές, αποσυντεθημένες ή ξένες ουσίες σε βαθμό που μετά τη συνήθη διαλογή ή και τις προπαρασκευαστικές διαδικασίες ή διαδικασίες επεξεργασίας που εφαρμόζουν οι επιχειρήσεις τροφίμων σύμφωνα με τους κανόνες υγιεινής, θα είναι και πάλι ακατάλληλο προς βρώση.

Γενικότερα δεν πρέπει να γίνονται αποδεκτά:

- αλλοιωμένες πρώτες ύλες και συστατικά.
- τρόφιμα τα οποία έχει λήξει ο προβλεπόμενος χρόνος διατήρησης τους.
- Τρόφιμα που δεν τηρήθηκε η σωστή θερμοκρασία μεταφοράς.
- Τρόφιμα με κατεστραμμένη συσκευασία (πρέπει να επιστρέφονται στον προμηθευτή ή να αποθηκεύονται σε ειδικό χώρο και να φέρουν αναγνωριστική ένδειξη της ακαταλληλότητάς τους, μέχρι να απορριφθούν αργότερα).

##### **β) Αποθήκευση – Διατήρηση**

Οι πρώτες ύλες και τα συστατικά που αποθηκεύονται στην επιχείρηση πρέπει να διατηρούνται υπό κατάλληλες συνθήκες, ούτως ώστε να αποφεύγεται κάθε επιβλαβής αλλοίωση και να προφυλάσσονται από μολύνσεις. Η αποθήκευση των προϊόντων αυτών μπορεί να γίνει σε θερμοκρασία περιβάλλοντος ή σε ελεγχόμενες συνθήκες (θερμοκρασία ψύξης, κατάψυξης, υγρασίας κ.λ.π). Οι αποθηκευτικοί χώροι θα πρέπει να διατηρούνται καθαροί και τακτοποιημένοι, ώστε να ελαχιστοποιείται ο κίνδυνος επιμόλυνσης των προϊόντων από ξένα σώματα και από επιβλαβή ζώα, έντομα και τρωκτικά. Τα ωμά προϊόντα θα πρέπει να αποθηκεύονται ξεχωριστά από τα έτοιμα προς βρώση προϊόντα. Οι σωστές συνθήκες αποθήκευσης των κατεψυγμένων προϊόντων παίζουν σημαντικό ρόλο στη διατήρηση της ποιότητας των τροφίμων.

### γ) Προστασία της ασφάλειας των τροφίμων

Όλα τα τρόφιμα τα οποία διακινούνται, αποθηκεύονται, συσκευάζονται, εκτίθενται και μεταφέρονται, προφυλάσσονται από κάθε μόλυνση, η οποία ενδέχεται να τα καταστήσει:

1) Ακατάλληλα προς βρώση, επιβλαβή για την υγεία. Τα τρόφιμα θεωρούνται μη ασφαλή όταν έχουν μολυνθεί με τοξικές ουσίες ή παθογόνους μικροοργανισμούς σε επίπεδα που μπορεί να βλάψουν τους καταναλωτές, θεωρούνται μη ασφαλή επίσης αν είναι αλλοιωμένα ή περιέχουν για παράδειγμα ανεπιθύμητες ξένες ύλες. Τα λίπη και τα έλαια που χρησιμοποιούνται για τηγάνισμα μπορούν να προκαλέσουν κίνδυνο της υγείας των καταναλωτών, οπότε είναι αναγκαίο να ελέγχεται αυστηρά η ποιότητα τους. Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δίνεται στα εξής :

- Στον σχεδιασμό του εξοπλισμού που χρησιμοποιείται για την έκθεση των τροφίμων ο οποίος έχει σημαντικό ρόλο στην προστασία των τροφίμων.
- Στις προθήκες έκθεσης των τροφίμων θα πρέπει να προστίθεται προστατευτικός υαλοπίνακας για την αποφυγή μολύνσεων των τροφίμων από τον άνθρωπο.
- Στον σωστό χειρισμό των εργαλείων και των σκευών, ώστε να μην πέφτουν μέσα στα τρόφιμα.
- Στο πλύσιμο των ρούχων το οποίο πρέπει να γίνεται σε διαφορετικό χώρο από την κουζίνα και τους χώρους αποθήκευσης τροφίμων.

2) Μολυσμένα κατά τρόπον που δεν ήταν λογικό να αναμένεται η κατανάλωση τους σε αυτή τη κατάσταση. Ιδιαίτερα τα τρόφιμα πρέπει να τοποθετούνται ή να προστατεύονται κατά τρόπο που ελαχιστοποιεί τον οποιονδήποτε κίνδυνο μόλυνσης.

#### 6.2.7. Καταπολέμηση Τρωκτικών και Εντόμων

Πρέπει να θεσπιστούν επαρκείς διαδικασίες για να διασφαλιστεί ότι ελέγχονται τα έντομα και τα τρωκτικά.

- Σε κάθε επιχείρηση θα πρέπει να προβλέπεται ο έλεγχος των εντόμων, αρουραίων, ποντικών και πουλιών.

Για τον έλεγχο τους θα πρέπει οι επιχειρήσεις να φροντίζουν:

- Το περιορισμό της εισόδου των εντόμων και των τρωκτικών στην επιχείρηση.

- Την κάλυψη των παραθύρων με σήτες.
- Την τοποθέτηση ηλεκτρικών παγίδων για τα έντομα.
- Την σωστή αποθήκευση και ανακύκλωση των προϊόντων που διατηρούνται σε θερμοκρασία περιβάλλοντος.
- Τις τακτικές επιθεωρήσεις και εάν χρειαστεί με τη βοήθεια ειδικών συμβούλων.
- Τη χρήση εγκεκριμένων εντομοκτόνων.

### **6.2.8. Επικίνδυνες Ουσίες**

Οι επικίνδυνες ουσίες ή και μη εδώδιμες ουσίες, συμπεριλαμβανομένων των ζωοτροφών πρέπει να φέρουν την κατάλληλη σήμανση και να αποθηκεύονται σε ξεχωριστούς και ασφαλείς περιέκτες.

Τα τρόφιμα που έχουν μολυνθεί ή αυτά που έχει λήξει ο χρόνος διατήρησής τους πρέπει να απομακρύνονται από τους χώρους των τροφίμων ή και να φέρουν κάποιο διακριτικό γνώρισμα που να διευκολύνει την αναγνώριση τους.

Χημικές ουσίες (π.χ. εντομοκτόνα) ή άλλες μη εδώδιμες ουσίες που μπορούν να προκαλέσουν κίνδυνο στην υγεία πρέπει να φέρουν κατάλληλη σήμανση με προειδοποίηση για την τοξικότητα και τη χρήση τους.

### **6.2.9. Διατήρηση Τροφίμων**

#### **α) Θερμοκρασία διατήρησης τροφίμων**

Οι πρώτες ύλες, τα συστατικά, τα ενδιάμεσα προϊόντα και τα τελικά προϊόντα, τα οποία ενδέχεται να προσφέρονται για τον πολλαπλασιασμό παθογόνων μικροοργανισμών ή το σχηματισμό τοξικών πρέπει να διατηρούνται σε θερμοκρασίες που να μην συνεπάγονται κίνδυνο για την υγεία. Όσο το επιτρέπει η ασφάλεια των τροφίμων εκτός χωρών ελεγχόμενης επί περιορισμένο χρονικό διάστημα όταν αυτό επιβάλλεται για πρακτικούς λόγους χειρισμού κατά τη Παρασκευή, τη μεταφορά, την αποθήκευση, την έκθεση και το σερβίρισμα των τροφίμων.

Όταν τα τρόφιμα πρέπει να διατηρούνται ή να σερβίρονται σε χαμηλή θερμοκρασία, πρέπει να ψύχονται, το συντομότερο δυνατόν μετά το στάδιο επεξεργασίας υπό θερμότητα ή εάν δε χρησιμοποιείται θερμότητα μετά το τελικό στάδιο παρασκευής σε θερμοκρασία που να μην προκαλεί κινδύνους για την υγεία.



## **β) Διατήρηση τροφίμων σε ψύξη**

Οι επιχειρήσεις μαζικής εστίασης και ζαχαροπλαστικής πρέπει να διαθέτουν ψυγεία και καταψύκτες σε μέγεθος και αριθμό που πρέπει να ικανοποιούν τις ανάγκες διατήρησης των ωμών συστατικών και των τροφίμων. Τα τρόφιμα στα οποία μπορούν να αναπτυχθούν παθογόνοι μικροοργανισμοί, πρέπει να διατηρούνται σε θερμοκρασία 5οC ή χαμηλότερη ώστε να διασφαλίζεται η ποιότητα τους και να μπορούν να αποθηκευτούν για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα. Προσοχή θα πρέπει να δίνεται στους θαλάμους/ψυγεία στους οποίους εμφανίζονται αυξήσεις λόγω του συχνού ανοίγματος της πόρτας τους. Τα συστατικά ή τα τρόφιμα που διατηρούνται σε ψύξη όταν πρόκειται να χρησιμοποιηθούν, θα πρέπει να φέρονται εκτός ψύξης σε μικρές ποσότητες ώστε η επεξεργασία τους να επιτελείται γρήγορα και να μην αυξάνεται η θερμοκρασία τους. Ο χρόνος που μπορούν τα τρόφιμα να παραμείνουν σε μη κατάλληλη θερμοκρασία εξαρτάται από τη θερμοκρασία του χώρου επεξεργασίας και από το είδος της επεξεργασίας που θα υποστεί το τρόφιμο πριν το σερβίρισμα.

## **γ) Διατήρηση τροφίμων με θέρμανση**

Τα «θερμά» τρόφιμα θα πρέπει να διατηρούνται σε θερμοκρασία ίση ή μεγαλύτερη των 60 °C όταν:

- Πρόκειται να σερβιριστούν άμεσα.
- Πρόκειται να μεταφερθούν στο σημείο στο οποίο θα σερβιριστούν.

Τα παραπάνω τρόφιμα μπορεί να διατηρηθούν για 3 ώρες σε θερμοκρασία χαμηλότερη από τους 60 °C αλλά ο υπεύθυνος της επιχείρησης θα πρέπει να μπορεί να αποδείξει ότι:

- Τα τρόφιμα διατηρήθηκαν σε θερμοκρασία μικρότερη από τους 60 °C γιατί επρόκειτο να σερβιριστούν ή να πωληθούν.
- Ο χρόνος παραμονής τους σε αυτή τη θερμοκρασία δε ξεπερνά τις 3 ώρες για μια φορά.
- Τα τρόφιμα που δεν καταναλώθηκαν δεν χρειάζεται να απορριφθούν εφόσον είναι κατάλληλα προς βρώση. Θα πρέπει να αποθηκευτούν στη κατάλληλη θερμοκρασία (κάτω από τους 5 °C ή πάνω από τους 60 °C) και να διατηρηθούν σε αυτή με ασφάλεια.

Ειδικότερα το κρέας (βοδινό και άλλα είδη κρέατος) που έχει ψηθεί η εξωτερική τους επιφάνεια, ενώ το κέντρο του είναι ωμό και έχει θερμοκρασία κέντρου χαμηλότερη από τους 75 °C, όταν διατίθενται θα πρέπει να διατηρείται σε θερμοκρασία κέντρου μεγαλύτερη από 60 °C.

Τα προϊόντα που έχουν υποστεί θερμική επεξεργασία κατά την παρασκευή τους, θα πρέπει να ψύχονται γρήγορα μετά από αυτή. Τα τρόφιμα θα πρέπει να φέρονται από τους 60 °C σε θερμοκρασία 10 °C σε χρονικό διάστημα 3 ωρών το πολύ και μετά να αποθηκεύονται υπό ψύξη π.χ. σε θερμοκρασία 5 °C ή χαμηλότερη. Για τη διευκόλυνση της ψύξης τα τρόφιμα μπορεί να διατηρηθούν σε κομμάτια ή να ψύχονται ανά παρτίδα. Ο εξοπλισμός που χρησιμοποιείται για την ψύξη δεν πρέπει να υπερφορτώνεται με προϊόντα πέραν της προβλεπόμενης ποσότητας για την οποία κατασκευάστηκε.

#### **6.2.10. Κατάρτιση και Υγιεινή Προσωπικού**

Οι υπεύθυνοι των επιχειρήσεων τροφίμων εξασφαλίζουν την επίβλεψη και την καθοδήγηση ή και κατάρτιση σχετικά με την υγιεινή των τροφίμων όσων χειρίζονται τρόφιμα, ανάλογα με τις εκτελούμενες εργασίες.

- Το προσωπικό θα πρέπει να είναι εκπαιδευμένο για την ορθή εφαρμογή των μέτρων υγιεινής.

- Στις επιχειρήσεις τροφίμων που απαιτείται εφαρμογή πλήρους συστήματος HACCP, οι υπεύθυνοι των επιχειρήσεων πρέπει να φροντίζουν ώστε οι αρμόδιοι για την διατήρηση του συστήματος HACCP στην επιχείρηση τροφίμων να έχουν καταρτιστεί επαρκώς στις αρχές του HACCP.

Το προσωπικό που έρχεται σε επαφή με τα τρόφιμα θα πρέπει να δίνει ιδιαίτερη προσοχή στην υγιεινή του καθώς και στις πρακτικές του. Εάν κάποιος ασθενεί ή φέρει κάποιο τραύμα θα πρέπει να το αναφέρει αμέσως στον υπεύθυνο του τμήματός του. Πριν από τον χειρισμό των τροφίμων οι εργαζόμενοι πρέπει να πλένουν σχολαστικά τα χέρια τους, καθώς και μετά τον χειρισμό ωμών ζωικών προϊόντων και μετά την επίσκεψή τους στην τουαλέτα.

Όλο το προσωπικό πρέπει να είναι κατάλληλα ενδεδυμένο και καλυμμένο το τριχωτό της κεφαλής. Δεν επιτρέπονται κοσμήματα, ψεύτικα ή βαμμένα νύχια και φυσικά απαγορεύεται το κάπνισμα αυστηρά στους χώρους εργασίας.

## **6.2.11. Σύστημα Ανακλήσεων Προϊόντων**

### **Διαδικασία ανακλήσεων**

- Η γραπτή διαδικασία πρέπει να περιλαμβάνει:

- 1) Το όνομα του υπεύθυνου.
- 2) Τους ρόλους και τις αρμοδιότητες για την πραγματοποίηση και τον συντονισμό των ανακλήσεων.
- 3) Μεθόδους για τον εντοπισμό, τον προσδιορισμό της θέσης και τον έλεγχο του ανακληθέντος προϊόντος.
- 4) Διαδικασία για την παρακολούθηση της αποτελεσματικότητας της ανάκλησης.

- Άμεση ενημέρωση του διευθυντή του παραρτήματος προστασίας της δημόσιας υγείας για: α) την ποσότητα του παραγόμενου και διανεμηθέντος προϊόντος β) το όνομα, το μέγεθος, τον κωδικό και την πατρίδα του ανακληθέντος προϊόντος γ) την περιοχή που έγινε η διανομή του προϊόντος και δ) τον λόγο ανάκλησης.

### **Κωδικός Εντοπισμού του Προϊόντος**

- Κάθε προσυσκευασμένο προϊόν πρέπει να έχει μόνιμες και ευανάγνωστες ενδείξεις κωδικού ή νούμερα παρτίδας επάνω στην συσκευασία.
- Ο κωδικός πρέπει να προσδιορίζει την εργοστασιακή μονάδα, την ημέρα, τον μήνα και το έτος παραγωγής του τροφίμου.
- Οι χρησιμοποιούμενες ενδείξεις του κωδικού και η ακριβή ερμηνεία τους πρέπει να είναι διαθέσιμες.

### **Δυνατότητα Ανάκλησης**

- Ο παρασκευαστής πρέπει να παρέχει έγκαιρα ακριβείς πληροφορίες για τον ταχύτερο δυνατό εντοπισμό και απομάκρυνση ενός προβληματικού προϊόντος από την αγορά.
- Αυτό μπορεί να αποδειχθεί από τον παραγωγό με:
  - α) αρχεία των ονομάτων, τηλεφώνων και διευθύνσεων των πελατών που αγόρασαν την προβληματική παρτίδα.
  - β) αρχεία από την παραγωγή, καταγραφή και διανομή της συγκεκριμένης παρτίδας
  - γ) τακτικός έλεγχος για την επαλήθευση της δυνατότητας της τηρούμενης διαδικασίας να αναγνωρίζει και να ελέγξει έγκαιρα την παρτίδα του πιθανώς προβληματικού προϊόντος.

Τυχόν ελλείψεις στις διαδικασίες ανάκλησης πρέπει να εντοπίζονται και να διορθώνονται τάχιστα.

### **6.2.12. Αρχεία**

- Τα αρχεία είναι ευανάγνωστα και παρέχουν την πληροφόρηση για κάθε γεγονός, συνθήκη ή διεργασία.
- Υπάρχει δυνατότητα εντοπισμού, αλλαγών ή λαθών στα αρχεία.
- Κάθε αλλαγή ή εισαγωγή στα αρχεία γίνεται από υπεύθυνα άτομα.
- Κρίσιμα αρχεία ελέγχονται από εξειδικευμένο προσωπικό.
- Τα αρχεία διατηρούνται στο χώρο της εταιρείας και είναι διαθέσιμα για έλεγχο από τις Αρμόδιες Αρχές Υγείας (Αρβανιτογιάννης, Σάνδρου, Κούρτης, 2001, σελ. 61-72, Οδηγός Υγιεινής ΕΦΕΤ, 2001, σελ. 13-57).

#### **6.2.12.1. Αρχεία που πρέπει να τηρούνται από τις επιχειρήσεις**

Οι μικρομεσαίες επιχειρήσεις πρέπει να τηρούν τους παρακάτω φακέλους:

- Φάκελος 1ος : Περιέχει τον Οδηγό Υγιεινής για τις επιχειρήσεις Μαζικής Εστίασης και Ζαχαροπλαστικής του ΕΦΕΤ.

- Φάκελος 2ος : Περιέχει τα βιβλιάρια υγείας των εργαζομένων, τις βεβαιώσεις εκπαίδευσης των εργαζομένων και το Εγχειρίδιο Βασικής Εκπαίδευσης στην υγιεινή και το χειρισμό των τροφίμων για τις επιχειρήσεις Μαζικής Εστίασης και Ζαχαροπλαστικής.

- Φάκελος 3ος : Περιέχει το πρόγραμμα καθαρισμού και απολύμανσης

- Φάκελος 4ος : Περιέχει το πρόγραμμα καταπολέμησης τρωκτικών και εντόμων.

- Φάκελος 5ος : Περιέχει ένα αποδεικτικό έγγραφο του τρόπου υδροληψίας της επιχείρησης.

- Φάκελος 6ος : Περιέχει συμπληρωμένους τους πίνακες των θερμοκρασιών των ψυγείων, καταψυκτών, θερμικής επεξεργασίας και των τμημάτων του εξοπλισμού αποθήκευσης και μεταποίησης στα οποία η θερμοκρασία είναι η βασική λειτουργική παράμετρος.

- Φάκελος 7ος : Συνοδευτικών εγγράφων των προϊόντων παραλαβής.

Οι μικρομεσαίες επιχειρήσεις θα πρέπει να έχουν αναρτημένη την πλαστικοποιημένη αφίσα του ΕΦΕΤ και να παρακολουθούν τις θερμοκρασίες στα ψυγεία, στους

καταψύκτες, στη θερμική επεξεργασία και στα τμήματα του εξοπλισμού αποθήκευσης και μεταποίησης στα οποία η θερμοκρασία είναι η βασική λειτουργική παράμετρος.

Οι μεγάλες επιχειρήσεις πρέπει να τηρούν τα παρακάτω αρχεία

- Αρχεία **προαπαιτούμενων**

1. Γενικοί Κανόνες Υγιεινής (ή ο οδηγός υγιεινής του ΕΦΕΤ, στην περίπτωση που υπάρχει) και ειδικότεροι ανά θέση εργασίας.

2. Αρχείο Καθαρισμού/ Απολυμάνσεων

3. Αρχείο καταπολέμησης τρωκτικών και εντόμων

4. Αρχείο συντήρησης του κτιρίου

5. Κατάλογος εξοπλισμού και αρχεία βαθμονόμησης

6. Αρχείο ελέγχων νερού

7. Αρχείο προσωπικού(βιβλιάρια υγείας, κανόνες υγιεινής προσωπικού, βεβαιώσεις εκπαίδευσης )

- Αρχεία **HACCP**

1. Μελέτη HACCP

2. Αρχείο προμηθευτών, το οποίο περιέχει κατάλογο ειδών ανά προμηθευτή

3. Αρχείο παρακολούθησης των Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου

4. Αρχεία διορθωτικών ενεργειών

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

6. Σύστημα ιχνηλασιμότητας από τις πρώτες ύλες έως και τον τελικό αποδέκτη των προϊόντων

7. Αρχείο επαλήθευσης του συστήματος HACCP

8. Φάκελος συναντήσεων της ομάδας HACCP

9. Φάκελος με νομοθεσίες-βιβλιογραφία

**7. ΜΕΛΕΤΗ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗΣ**  
**ΕΣΤΙΑΤΟΡΙΟ – ΠΑΡΑΔΟΣΙΑΚΗ ΤΑΒΕΡΝΑ**

**ΕΣΤΙΑΤΟΡΙΟ - ΤΑΒΕΡΝΑ**  
**ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ**

**ΜΕΛΕΤΗ ISO 22000**  
**Σύστημα Διαχείρισης Ασφάλειας**  
**Τροφίμων**

**ΜΑΪΟΣ 2006**

## ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

- ✓ ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ – ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ
- ✓ ΤΥΠΟΠΟΙΗΤΙΚΕΣ ΠΑΡΑΠΟΜΠΕΣ
- ✓ ΟΡΟΙ ΚΑΙ ΟΡΙΣΜΟΙ - ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ
- ✓ ΣΥΣΤΗΜΑ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΤΗΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ
- ✓ ΕΥΘΥΝΗ ΤΗΣ ΔΙΟΙΚΗΣΗΣ
- ✓ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΡΩΝ
- ✓ ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΚΑΙ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗ ΑΣΦΑΛΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ
- ✓ ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ, ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΚΑΙ ΒΕΛΤΙΩΣΗ ΤΟΥ ΣΔΑΤ (Σύστημα Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων)



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 3.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ**

### **ΠΑΡΑΔΟΣΙΑΚΗ ΤΑΒΕΡΝΑ**

**Το Σύστημα Διαχείρισης της Ασφάλειας Τροφίμων εφαρμόζεται σε όλες τις διαδικασίες και σε όλα τα προϊόντα από την παραλαβή των πρώτων υλών, τη συντήρηση, την επεξεργασία μέχρι και τη διάθεση των τελικών προϊόντων στον πελάτη. Οι πρώτες ύλες που χρησιμοποιούνται είναι : ξηράς αποθήκευσης (όσπρια, ζυμαρικά, καρκεύματα, άλευρα, έλαια, εγκυτιώμενα προϊόντα, είδη σε σακιά), γαλακτοκομικά προϊόντα, κρεατοσκευάσματα, αυγά, φρούτα, λαχανικά, κρέας, πουλερικά, αλιεύματα. Τα τελικά προϊόντα είναι : ορεκτικά, σαλάτες, μακαρονάδες, ψητά σούβλας, κρεατικά της ώρας και θαλασσινά.**

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΡΙΣΜΟΙ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 3.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ**

Κατάσταση του τροφίμου που δεν προκαλεί βλάβη στην υγεία του καταναλωτή όταν το τρόφιμο παρασκευάζεται και / ή καταναλώνεται σύμφωνα με την προβλεπόμενη χρήση.

### **ΑΛΥΣΙΔΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ**

Ακολουθία των σταδίων και των λειτουργιών παραγωγής, επεξεργασίας, διανομής, αποθήκευσης και χειρισμού ενός τροφίμου και των συστατικών του, από την πρωτογενή παραγωγή έως την κατανάλωση.

### **ΚΙΝΔΥΝΟΣ**

Κίνδυνος για την ασφάλεια τροφίμων. Βιολογικός, χημικός ή φυσικός παράγοντας στο τρόφιμο, ή κατάσταση του τροφίμου, που μπορεί να προκαλέσει αρνητική επίπτωση στην υγεία.

### **ΠΟΛΙΤΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ**

Συνολικές προθέσεις και κατευθύνσεις του οργανισμού σχετικά με την ασφάλεια τροφίμων όπως εκφράζεται επίσημα από την ανώτατη διοίκηση.

### **ΤΕΛΙΚΟ ΠΡΟΪΟΝ**

Προϊόν στο οποίο δεν πρόκειται να προστεθεί περαιτέρω εργασία από τον οργανισμό.

### **ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ**

Σχηματική και συστηματική παρουσίαση της ακολουθίας και των αλληλεπιδράσεων των σταδίων παραγωγής του τελικού προϊόντος.

### **ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΟ ΜΕΤΡΟ ΕΛΕΓΧΟΥ**

Ενέργεια ή δραστηριότητα η οποία μπορεί να χρησιμοποιηθεί για την πρόληψη ή την εξάλειψη ενός κινδύνου ή τη μείωσή του σε αποδεκτό επίπεδο.

### **ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ**

Βασικές συνθήκες και δραστηριότητες που είναι απαραίτητες για τη διατήρηση κατάλληλου υγιεινού περιβάλλοντος στα διάφορα στάδια της αλυσίδας τροφίμων για την παραγωγή, το χειρισμό και την παροχή ασφαλών τελικών προϊόντων και ασφαλών τροφίμων για ανθρώπινη κατανάλωση.

### **ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΑ**

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.

### **ΚΡΙΣΙΜΟ ΣΗΜΕΙΟ ΕΛΕΓΧΟΥ**

Σημείο στο οποίο μπορεί να εφαρμόζεται έλεγχος απαραίτητος για την πρόληψη ή την εξάλειψη ενός κινδύνου ή τη μείωσή του σε αποδεκτό επίπεδο.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΡΙΣΜΟΙ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 3.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΚΡΙΣΙΜΟ ΟΡΙΟ**

Κριτήριο το οποίο διαχωρίζει το αποδεκτό από το μη αποδεκτό.

### **ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ**

Ενέργεια διεξαγωγής προγραμματισμένης σειράς παρατηρήσεων ή μετρήσεων για να διαπιστωθεί εάν τα προληπτικά μέτρα ελέγχου λειτουργούν σύμφωνα με τα προβλεπόμενα.

### **ΔΙΟΡΘΩΣΗ**

Ενέργεια για την εξάλειψη της μη συμμόρφωσης στο προϊόν.

### **ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΗ ΕΝΕΡΓΕΙΑ**

Ενέργεια για την εξάλειψη της μη συμμόρφωσης ή άλλης ανεπιθύμητης κατάστασης.

### **ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ**

Επιβεβαίωση με αντικειμενικές αποδείξεις ότι τα προληπτικά μέτρα ελέγχου που διαχειρίζονται είτε μέσω του σχεδίου HACCP είτε των προαπαιτούμενων προγραμμάτων, είναι αποτελεσματικά.

### **ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ**

Επιβεβαίωση μέσω της παροχής αντικειμενικών αποδείξεων ότι έχουν ικανοποιηθεί καθορισμένες απαιτήσεις.

### **ΕΠΙΚΑΙΡΟΠΟΙΗΣΗ**

Άμεση και / ή προβλεπόμενη δραστηριότητα για να διασφαλίζεται η εφαρμογή των πλέον πρόσφατων δεδομένων.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΣΥΝΤΜΗΣΕΙΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 3.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΚΣΕ</b>	<b>Κρίσιμο Σημείο Ελέγχου</b>
<b>ΗΑССР</b>	<b>Hazard Analysis Critical Control Points</b>
<b>ΑΕΚΣΕ</b>	<b>Ανάλυση Επικινδυνότητας Κρισίων Σημείων Ελέγχου</b>
<b>Κ.Ο.</b>	<b>Κρίσιμα Όρια</b>
<b>ΕΣΠ</b>	<b>Ειδικό Σημείο Παρακολούθησης</b>
<b>ΕΝ</b>	<b>Έντυπο</b>
<b>ΜΕ</b>	<b>Μέθοδος Ελέγχου</b>
<b>Τ.Δ.Υ-Π</b>	<b>Τμήμα Διασφάλισης Υγιεινής – Ποιότητας</b>
<b>FIFO</b>	<b>First In First Out</b>
<b>ΣΔΑΤ</b>	<b>Σύστημα Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΥΘΥΝΗ ΤΗΣ ΔΙΟΙΚΗΣΗΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 5.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ : 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

1. Πολιτική ασφάλειας τροφίμων
2. Ευθύνες και αρμοδιότητες
3. Συντονιστής
4. Εξωτερική επικοινωνία
5. Εσωτερική επικοινωνία
6. Ετοιμότητα και ανταπόκριση σε καταστάσεις έκτακτης ανάγκης
7. Ανασκόπηση από την διοίκηση

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΟΡΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 6.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## 6.1 ΔΙΑΘΕΣΗ ΠΟΡΩΝ

Η εταιρεία **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** έχει καθορίσει και προβλέπει τη διάθεση των απαιτούμενων πόρων για την αποτελεσματική εφαρμογή, διατήρηση και βελτίωση του Σ.Δ.Α.Π. της εταιρείας, αλλά και για την βέλτιστη ικανοποίηση των απαιτήσεων των πελατών της.

Οι βασικοί πόροι της εταιρείας **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** είναι:

- § ανθρώπινοι πόροι
- § υποδομές (κτίριο, εξοπλισμός, υπηρεσίες υποστήριξης κ.α.)
- § κατάλληλο περιβάλλον εργασίας

Η επάρκεια και καταλληλότητα των διαθέσιμων πόρων αποτελεί θέμα της τακτικής Ανασκόπησης από τη Διοίκηση της εταιρείας. Σε περίπτωση που προκύψει οποιαδήποτε ανάγκη, είτε λόγω έλλειψης, είτε λόγω εμφάνισης νέων δεδομένων που δε μπορούν να καλυφθούν από τους υπάρχοντες πόρους, τότε αποφασίζεται η προμήθεια τους και καταγράφεται η απόφαση αυτή.

## 6.2 ΑΝΘΡΩΠΙΝΟΙ ΠΟΡΟΙ

Η εταιρεία **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** έχει καθορίσει μηχανισμούς που εξασφαλίζουν ότι όλο το προσωπικό της εταιρείας που εκτελεί εργασίες που επηρεάζουν την ποιότητα του προϊόντος και των παρεχόμενων υπηρεσιών έχει την κατάλληλη επιμόρφωση, εμπειρία, ικανότητες και δεξιότητες για την εκτέλεση των εργασιών για τις οποίες έχει προσληφθεί. Για το σκοπό αυτό η εταιρεία έχει καθορίσει τα καθήκοντα και τις αρμοδιότητες όλου του προσωπικού.

Επιπλέον, η εταιρεία αναγνωρίζει την σημασία πρόσληψης κατάλληλου προσωπικού σ' όλα τα επίπεδα της ιεραρχίας, ώστε να εξασφαλίσει την ασφαλή και αποτελεσματική λειτουργία της. Η αρχική αξιολόγηση και επιλογή προσωπικού γίνεται με κριτήρια που έχουν τεθεί από την εταιρεία προκειμένου το προσωπικό που θα προσληφθεί από την εταιρεία να έχει την κατάλληλη εκπαίδευση, εμπειρία και δεξιότητες για την θέση που πρόκειται να προσληφθεί.

Τέλος, η εταιρεία **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** δίνει μεγάλη έμφαση στην εκπαίδευση του προσωπικού, διότι ο ανθρώπινος παράγοντας είναι βασικός στην επίτευξη της επιθυμητής ποιότητας του παραγομένου προϊόντος. Για το σκοπό αυτό η εταιρεία παρέχει σε όλο το προσωπικό της εταιρείας τη δυνατότητα συμμετοχής σε προγράμματα εκπαίδευσης, είτε από εκπαιδευτικούς φορείς για εξειδικευμένα θέματα, και για ενημέρωση σε νέες τεχνολογίες, είτε μέσα από την καθημερινή πρακτική και από εσωτερικές εκπαιδεύσεις σε θέματα πιο τετριμμένα. Όλες οι εκπαιδεύσεις καταγράφονται.

Παράλληλα, μια φορά καθ' έτος πραγματοποιείται η αξιολόγηση του προσωπικού της εταιρείας μέσω της συμπλήρωσης του εντύπου «ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ ΒΑΣΕΙ ΙΚΑΝΟΤΗΤΩΝ» από τους Δ/ντες της εταιρείας για το προσωπικό που ανήκει στη Δ/νση τους. Τα αποτελέσματα αυτά κοινοποιούνται στο Γενικό Δ/ντη της εταιρείας. Η Διαδικασία αυτή ισχύει και αναδρομικά με τη λογική ότι το προσωπικό της εταιρείας προβαίνει στην αξιολόγηση της εταιρείας με τη συμπλήρωση ενός ανώνυμου ερωτηματολογίου. Ο Υ.Δ.Π.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΠΡΩΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 6.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

αφού επεξεργαστεί τα αποτελέσματα τα παρουσιάζει στην τακτική συνεδρίαση της Επιτροπής Ποιότητας.

Τέλος, η εταιρεία **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** διατηρεί κατάλληλα αρχεία εκπαίδευσης, δεξιοτήτων και εμπειρίας για το προσωπικό της. Υπεύθυνος για τη διατήρηση αυτών των αρχείων είναι ο Υπεύθυνος Προσωπικού.

### 6.3 ΥΠΟΔΟΜΗ

Η εταιρεία αναγνωρίζοντας ότι η παροχή κατάλληλης υποδομής είναι καθοριστική για την υλοποίηση ενός έργου ή την παροχή μιας υπηρεσίας, προσδιορίζει, διαθέτει και συντηρεί τη διατιθέμενη υποδομή, μέσα από προκαθορισμένα σχέδια δράσεις. Η υποδομή της εταιρείας **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** αποτελείται από:

- § κτίρια, χώρους εργασίας και βοηθητικές εγκαταστάσεις
- § εξοπλισμό υλοποίησης διεργασιών
- § υποστηρικτικές υπηρεσίες

Για την διασφάλιση της επάρκειας και της καταλληλότητας των απαιτούμενων υποδομών η εταιρεία, μέσω του Διευθυντή Παραγωγής και Λειτουργιών και του Υπεύθυνου Συντήρησης έχει καθορίσει και εφαρμόζει προγράμματα ελέγχου και συντήρησης αυτών. Οι έλεγχοι που εκτελούνται στα πλαίσια των εργασιών συντήρησης, έχουν σκοπό να γίνεται μια συνολική αξιολόγηση της λειτουργίας και της κατάστασης του εξοπλισμού. Από αυτήν μπορεί να προκύψουν προτάσεις για βελτιώσεις, αντικαταστάσεις κλπ., οι οποίες αξιολογούνται πάντοτε κατά την Ανασκόπηση του Σ.Δ.Α.Π. από τη Διοίκηση.

### 6.4 ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

Η εταιρεία έχει προσδιορίσει και διαχειρίζεται το κατάλληλο περιβάλλον εργασίας με σκοπό να διασφαλίζει ότι ικανοποιούνται οι απαιτούμενες συνθήκες για τα προϊόντα και τις υπηρεσίες που παρέχει, καθώς και για την εξασφάλιση κατάλληλων συνθηκών Υγιεινής και Ασφάλειας για το προσωπικό.

Η επάρκεια και η συνεχής καταλληλότητα του περιβάλλοντος εργασίας παρακολουθείται μέσα από τις τακτικές Εσωτερικές Επιθεωρήσεις, και τα αποτελέσματα αυτών παρουσιάζονται και αξιολογούνται στην Ανασκόπηση από τη Διοίκηση.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 6.2.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### **6.0. ΥΠΕΥΘΥΝΟΤΗΤΕΣ**

- 6.1.Ο Γενικός Διευθυντής είναι αρμόδιος για την έγκριση των Εκπαιδευτικών Προγραμμάτων και την τελική έγκριση της πρότασης για εκπαίδευση του προσωπικού.
- 6.2.Ο Τ.Δ.Υ-Π με έγκριση του Γενικού Διευθυντή είναι αρμόδιος για:
- § Την κάλυψη, σε συνεργασία με εξωτερικούς συμβούλους και εισηγητές, όποτε απαιτείται, των εκπαιδευτικών αναγκών σε θέματα HACCP.
  - § Τον προγραμματισμό και τη διεξαγωγή των εκπαιδευτικών προγραμμάτων.
  - § Τη διατήρηση των αρχείων εκπαίδευσης σε θέματα HACCP.
  - § Την έκδοση του εκπαιδευτικού υλικού και αντιγράφων, και την αρχειακή καταχώρηση και διατήρηση των απαραίτητων αρχείων εκπαίδευσης του προσωπικού.
- 6.3.Ο Διευθυντής κάθε τμήματος είναι υπεύθυνος για:
- § Τη διάγνωση των εκπαιδευτικών αναγκών των μελών του προσωπικού του τμήματος του.
  - § Την κάλυψη των αναγκών αυτών μετά από συμπλήρωση του εντύπου “Πρόταση Εκπαίδευσης Προσωπικού”

#### **7.0. ΕΝΤΥΠΑ**

- 7.1. Κατάσταση Εκπαίδευσης /Μετεκπαίδευσης Προσωπικού (EN 13).
- 7.2. Προγραμματισμός Εκπαίδευσης (EN 14).
- 7.3. Πρόταση Εκπαίδευσης Προσωπικού (EN 15).



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ HACCP</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΒΑΣΙΚΕΣ ΑΡΧΕΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

Οι βασικές αρχές του συστήματος HACCP, όπως αυτές παρουσιάζονται από την WHO/FAO Codex Alimentarius Commission (1999) είναι :

### **Αρχή 1 (Διεξαγωγή Ανάλυσης Κινδύνων)**

Αναγνώριση των δυνητικών κινδύνων σε όλα τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας και αναγνώριση των προληπτικών μέτρων που πρέπει να ληφθούν για την αποφυγή τους.

### **Αρχή 2 (Προσδιορισμός των Κρισίμων Σημείων Ελέγχου)**

Αναγνώριση των σημείων εκείνων σε όλα τα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας τα οποία πρέπει να ελέγχονται, για να αποφευχθούν ή έστω να ελαχιστοποιηθούν, σε επιτρεπτό επίπεδο, οι κίνδυνοι.

### **Αρχή 3 (Καθιέρωση κρισίμων ορίων)**

Εγκατάσταση κρισίμων ορίων, εντός των οποίων πρέπει να βρίσκονται οι μετρούμενες στα κρίσιμα σημεία ελέγχου παράμετροι, ώστε το στάδιο αυτό να θεωρείται ασφαλές.

### **Αρχή 4 (Εγκατάσταση συστήματος ελέγχου των κρισίμων σημείων)**

Εγκατάσταση συστημάτων παρακολούθησης και ελέγχου των κρισίμων σημείων.

### **Αρχή 5 (Εγκατάσταση διορθωτικών ενεργειών)**

Εγκατάσταση διορθωτικών ενεργειών που πρέπει να γίνουν όταν διαπιστωθεί ότι οι τιμές κάποιας ελεγχόμενης παραμέτρου σε ένα κρίσιμο σημείο είναι εκτός ορίων, που έχουν τεθεί.

### **Αρχή 6 (Καθιέρωση διαδικασιών επαλήθευσης)**

Εγκατάσταση επαλήθευσης των διαδικασιών, ώστε να διαπιστώνεται ότι το σύστημα HACCP λειτουργεί αποτελεσματικά.

### **Αρχή 7 (Εγκατάσταση συστήματος τεκμηρίωσης)**

Εγκατάσταση συστήματος καταγραφής και αρχειοθέτησης των στοιχείων όλων των διαδικασιών που σχετίζονται με τις αρχές και τις διαδικασίες του HACCP.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΜΕΛΕΤΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ HACCP</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b> <b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΜΕΛΕΤΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

Η μελέτη εγκατάστασης του συστήματος HACCP σε μία μονάδα επεξεργασίας τροφίμων είναι διαδικασία η οποία, αφορά απόλυτα στη συγκεκριμένη μονάδα και στις συγκεκριμένες παραγωγικές διαδικασίες, και σε γενικές γραμμές ακολουθεί τα εξής στάδια, όπως προσδιορίστηκαν από την Codex Alimentarius Commission (1999):

### **α. Σύσταση ομάδας μελέτης :**

Συστήνεται ομάδα μελέτης αποτελούμενη από ειδικούς, οι οποίοι συνδυάζουν απαραίτητες γνώσεις και εμπειρία σχετικές με το αντικείμενο της μονάδας.

### **β. Περιγραφή του παραγόμενου προϊόντος :**

Περιγράφονται πλήρως τα χαρακτηριστικά και οι ιδιότητες του προϊόντος, συμπεριλαμβανομένων και των πληροφοριών για τη σύστασή του, καθώς και τις συνθήκες διακίνησής του.

### **γ. Προσδιορισμός της πιθανής χρήσης του προϊόντος :**

Προσδιορίζονται όλες οι πιθανές χρήσεις του προϊόντος από τους τελικούς καταναλωτές.

### **δ. Δημιουργία διαγραμμάτων ροής :**

Καταγράφονται τα διαγράμματα ροής όλων των διαδικασιών όπως παραλαβής και αποθήκευσης πρώτων υλών, παραγωγής και αποθήκευσης τελικών προϊόντων, και απολύμανσης

### **ε. Επιτόπια επαλήθευση των διαγραμμάτων ροής :**

Επιβεβαιώνονται τα διαγράμματα ροής με επιτόπου παρακολούθηση της παραγωγικής διαδικασίας και αν χρειασθεί γίνονται τυχόν διορθώσεις.

### **στ. Προσδιορισμός των κινδύνων σε όλα τα στάδια της παραγωγής και διακίνησης του προϊόντος και των προληπτικών μέτρων που λαμβάνονται για την αποφυγή των κινδύνων αυτών (Αρχή 1)**

Προσδιορίζονται οι αιτίες από τις οποίες το τελικό προϊόν κινδυνεύει να βρεθεί εκτός προδιαγραφών και να μην ικανοποιεί τις απαιτήσεις των καταναλωτών ή τη σχετική νομοθεσία. Ελέγχεται και καταγράφεται η παρουσία κινδύνων με βάση το σύστημα ανάλυσης κινδύνων HAZOP (Hazard and Operability Studies).

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΜΕΛΕΤΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ HACCP</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

Με βάση το σύστημα αυτό οι κίνδυνοι αναλύονται ανά κατηγορία ως εξής :

**-- Μικροβιολογικοί κίνδυνοι :**

- Παράγοντες σχετιζόμενοι με αύξηση του αριθμού των μικροοργανισμών
- Παράγοντες σχετιζόμενοι με επιμόλυνση
- Ασυμφωνία με τη νομοθεσία

**-- Κίνδυνοι από ξένα σώματα :**

- Παράγοντες σχετιζόμενοι με επιμόλυνση
- Ασυμφωνία με τη νομοθεσία

**-- Χημικοί κίνδυνοι :**

- Παράγοντες σχετιζόμενοι με επιμόλυνση
- Ασυμφωνία με τη νομοθεσία

ζ. Προσδιορισμός των κρίσιμων σημείων ελέγχου (Αρχή 2) :

Προσδιορίζονται τα σημεία και οι περιοχές εκείνες στην αλυσίδα επεξεργασίας των προϊόντων, όπου η έλλειψη ελέγχου μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα την εμφάνιση κάποιου ή κάποιων από τους προαναφερθέντες κινδύνους. Για το σκοπό αυτό χρησιμοποιείται ειδικό ερωτηματολόγιο, με τη μορφή δένδρου αποφάσεων (Δένδρο αποφάσεων HACCP) και το οποίο βοηθά στο να χαρακτηρίσουμε κάποιο σημείο ως κρίσιμο.

**η. Προσδιορισμός ορίων τιμών για τις ελεγχόμενες παραμέτρους σε κάθε κρίσιμο σημείο (Αρχή 3)**

Για κάθε παράμετρο, στα κρίσιμα σημεία ελέγχου, που μπορεί να μετρηθεί και στην οποία αντιστοιχεί ένα προληπτικό μέτρο, προσδιορίζονται οι απαραίτητες τιμές και τα αποδεκτά όρια απόκλισης που μπορεί να λάβει αυτή.

**θ. Προσδιορισμός μηχανισμών παρακολούθησης κρίσιμων σημείων ελέγχου (Αρχή 4)**

Προσδιορίζεται σύστημα άμεσης παρακολούθησης των επιλεγμένων κρίσιμων σημείων, βασισμένο σε ελέγχους και παρατηρήσεις, με στόχο τον εντοπισμό πιθανών ατελειών ή σφαλμάτων. Αυτή η ενέργεια περιλαμβάνει την επιθεώρηση των διαφόρων οργάνων ελέγχου, των διαδικασιών παραγωγής Ι.χ. αυτογραφικά θερμόμετρα ή χρονόμετρα, μετρήσεις του βαθμού καθαρισμού και απολύμανσης, παρατήρηση της υγιεινής κατάστασης του μηχανολογικού εξοπλισμού και γενικά των εγκαταστάσεων, την παρακολούθηση της υγείας των εργαζομένων.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΜΕΛΕΤΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ HACCP</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 3 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b> <b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### **ι. Προσδιορισμός συστήματος διορθωτικών ενεργειών (Αρχή 5)**

Προσδιορίζεται σύστημα διορθωτικών ενεργειών οι οποίες γίνονται σε περίπτωση που διαπιστωθεί ότι οι τιμές κάποιας ελεγχόμενης παραμέτρου σε ένα κρίσιμο σημείο είναι εκτός των ορίων που έχουν τεθεί.

#### **ια. Προσδιορισμός συστήματος επαλήθευσης της επιτυχίας του HACCP (Αρχή 6)**

Προσδιορίζεται σύστημα επαλήθευσης της αποτελεσματικότητάς του συστήματος. Προσδιορίζονται οι έλεγχοι οι οποίοι πρέπει να γίνονται στους χώρους παραγωγής, στον εξοπλισμό και στα τελικά προϊόντα για την επίτευξη του στόχου αυτού.

#### **ιβ. Προσδιορισμός συστήματος τεκμηρίωσης στοιχείων (Αρχή 7)**

Προσδιορίζεται σύστημα καταγραφής όλων των πληροφοριών, που αφορούν στην εγκατάσταση του συστήματος, καθώς και όλων των αναφορών των σχετικών με την εφαρμογή του ελέγχου στα κρίσιμα σημεία, από κατάλληλα εκπαιδευμένο προσωπικό. Έτσι αποδεικνύεται η εφαρμογή του συστήματος HACCP στην εταιρεία, στις Αρχές, σε πελάτες της ή άλλα τρίτα πρόσωπα.

#### **ιγ. Προσδιορισμός μηχανισμών ευελιξίας και βελτίωσης του συστήματος**

Προσδιορίζεται η μεθοδολογία και οι μηχανισμοί ευελιξίας του συστήματος σε δεδομένες αλλαγές Ι.χ. αύξηση της δυναμικότητας κάποιας γραμμής παραγωγής, ή τροποποίησης ενός τελικού προϊόντος, καθώς επίσης και το σύστημα ανατροφοδότησης με πληροφορίες, για τυχόν αλλαγές και επεμβάσεις, με στόχο τη βελτίωση του συστήματος HACCP. Εφόσον η παραγωγική μονάδα έχει πιστοποίηση διασφάλισης ποιότητας (ISO-9000) τότε τα προαναφερόμενα εφαρμόζονται ακολουθώντας τις προβλεπόμενες από το σύστημα διασφάλισης ποιότητας διαδικασίες.

#### **ιδ. Προαπαιτούμενα εφαρμογής του HACCP**

Για την παρασκευή ασφαλών τροφίμων απαιτείται όπως το σύστημα HACCP οικοδομηθεί σε στερεά θεμέλια προαπαιτούμενων προγραμμάτων. Τα προαπαιτούμενα προγράμματα παρέχουν το βασικό περιβάλλον υγιεινής και συνθήκες λειτουργίας που είναι αναγκαία για την παρασκευή ασφαλών και υγιεινών τροφίμων. Περιλαμβάνουν την Καλή Υγειονομική Πρακτική (GHP), καθαριότητα και εξυγίανση, έλεγχο εντόμων και μυοκτονίας, σχεδιασμό των εγκαταστάσεων και του εξοπλισμού, συντήρηση, κατάρτιση και εκπαίδευση του προσωπικού, έλεγχο παραγωγικής διαδικασίας, ποιοτικό έλεγχο, παραλαβή-αποθήκευση και ιχνηλασιμότητα των παρασκευαζόμενων τροφίμων.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΜΕΛΕΤΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ HACCP</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 4 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### **ιε. Σχεδιασμός συστήματος εκπαίδευσης προσωπικού**

Σχεδιάζεται σύστημα για την εκπαίδευση του προσωπικού στις διαδικασίες του HACCP, καθώς επίσης και ένα πρόγραμμα εκπαίδευσης, μέσα από το οποίο το προσωπικό της εταιρίας θα ευαισθητοποιηθεί και θα συνειδητοποιήσει την έννοια του όρου ΥΓΙΕΙΝΗ.

Επισημαίνεται ότι η διαδικασία αυτή, λόγω του ότι η μη εφαρμογή της συνεπάγεται την κατάρρευση όλου του συστήματος HACCP και γενικότερα κάθε συστήματος διασφάλιση υγιεινής τροφίμων, επιβάλλεται ως υποχρέωση κάθε ιδιοκτήτη μονάδας επεξεργασίας τροφίμων μέσα από σχετικές κοινοτικές οδηγίες.

#### **ιστ. Στάδια, συνακόλουθα της μελέτης συστήματος HACCP**

Για να επιτευχθούν στην πράξη οι ανωτέρω σκοποί ακολουθούνται τα εξής στάδια μετά την εκπόνηση της σχετικής μελέτης:

(1) Ενημερωτική παρουσίαση της μελέτης και κατάρτιση των υπευθύνων της Εταιρείας για την εφαρμογή του συστήματος. Στη συνέχεια ακολουθεί ρεαλιστική αξιολόγηση, από κοινού (μελετητών και υπευθύνων της Εταιρείας), των τρόπων εγκατάστασης και λειτουργίας του συστήματος στην πράξη.

(2) Εκπαίδευση του προσωπικού, ανάλογα με το επίπεδο εμπλοκής του στην εφαρμογή του συστήματος.

(3) Εγκατάσταση του συστήματος. Απαιτεί τη συνεργασία τεχνικών και διοικητικών στελεχών της εταιρείας με εξωτερικούς τεχνικούς συμβούλους. Γίνεται με πρακτική καθοδήγηση του υπευθύνου προσωπικού σε όλα τα σημεία, που εμπλέκονται στην εφαρμογή του συστήματος. Αυτό δεν έχει την έννοια αποσπασματικών ενεργειών. Το σύστημα είναι ολοκληρωμένο και δεν επιδέχεται τμηματική εφαρμογή. Γι αυτό και στην εγκατάστασή του είναι αναγκαία η παρουσία προσώπων, που έχουν βαθιά γνώση του όλου συστήματος.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΜΕΛΕΤΗ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ HACCP</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 5 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

(4) Εφαρμογή του συστήματος. Μετά την εγκατάστασή του, σε όλα τα προβλεπόμενα σημεία της παραγωγικής διαδικασίας, γίνεται έναρξη εφαρμογής του συστήματος. Κατά την πρώτη, δοκιμαστική φάση εφαρμογής:

(α). Γίνονται οι απαραίτητες προσαρμογές της εγκατάστασης.

(β). Αξιολογείται η κεντρική οργάνωση τεκμηρίωσης εφαρμογής του συστήματος.

(γ). Πραγματοποιούνται οι έλεγχοι πρακτικής εφαρμογής του συστήματος καταγραφής και τεκμηρίωσης.

(δ). Ελέγχεται ο όλος συντονισμός της εφαρμογής του προγράμματος.

Στο τέλος της περιόδου αυτής, σε συνεργασία μεταξύ των τεχνικών και διοικητικών στελεχών της Μονάδας με τους εξωτερικούς συμβούλους, δίνεται η οριστική μορφή του συστήματος, με την οποία αυτό θα εφαρμοστεί σε μόνιμη βάση.

(5) Κρίσιμη διάσταση του όλου συστήματος είναι η παρακολούθηση της εφαρμογής του. Η παρακολούθηση αυτή έχει δύο επίπεδα ελέγχου. Ελέγχους, εσωτερικούς και εξωτερικούς, που γίνονται από ειδικούς ελεγκτές, οι ενέργειες των οποίων είναι τμήμα των στοιχείων τεκμηρίωσης και αυτοελέγχου του συστήματος και συγχρόνως αποτελούν πυροδοτικό μηχανισμό για παρεμβάσεις διορθωτικού χαρακτήρα, βελτιώσεις και εξελίξεις του συστήματος. Είναι σημαντικός ο διαχωρισμός του εσωτερικού και εξωτερικού ελεγκτή, στο προσωπικό επίπεδο, από τους οποίους τουλάχιστον ο δεύτερος πρέπει να είναι έξω από τη συνήθη λειτουργία της Μονάδας.

(6) Τέλος σημειώνεται ότι οι εσωτερικοί και εξωτερικοί έλεγχοι ενσωματώνονται στο όλο σύστημα σταδιακά, από τη φάση εγκατάστασής του μέχρι την οριστική του εφαρμογή, μετά την οποία και παραμένουν οι “φρουροί” ορθολογικής εφαρμογής και αξιοποίησής του.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΤΑΥΤΟΤΗΤΑ ΜΟΝΑΔΑΣ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΤΑΥΤΟΤΗΤΑ ΜΟΝΑΔΑΣ**

**ΕΠΩΝΥΜΙΑ : ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ  
ΠΑΡΑΔΟΣΙΑΚΗ ΤΑΒΕΡΝΑ**

**ΕΔΡΑ: Αγ. Ιωάννης Σουλίου Πατρών**

**ΤΗΛΕΦΩΝΑ : 2610 625018**

<b>"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"</b>	<b>ΟΡΓΑΝΩΣΗ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

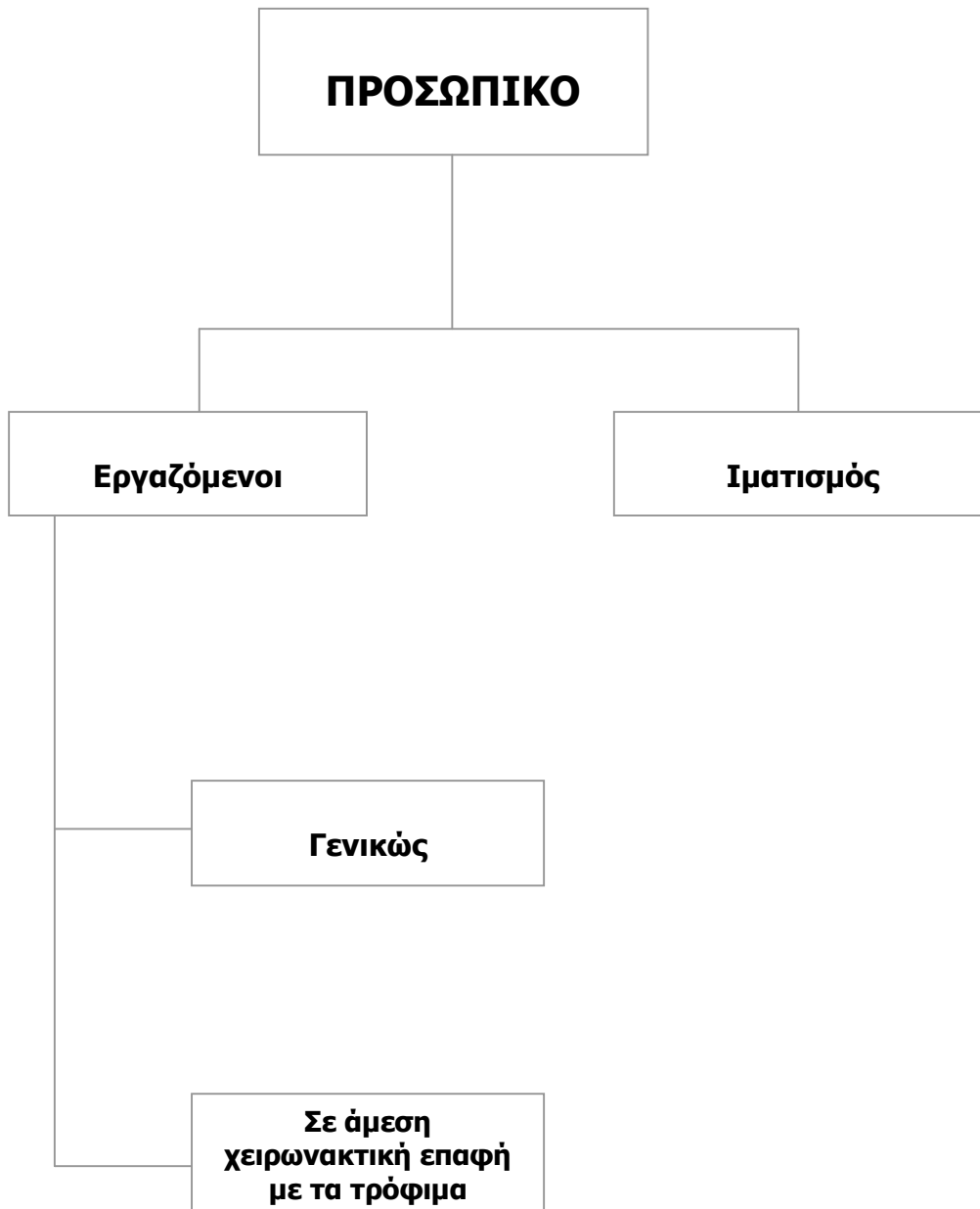




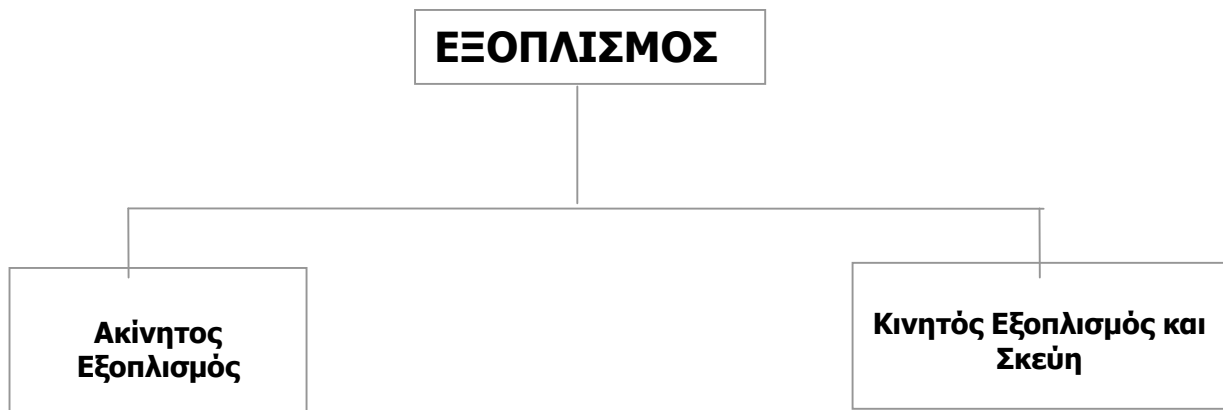
<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΡΓΑΝΩΣΗ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>



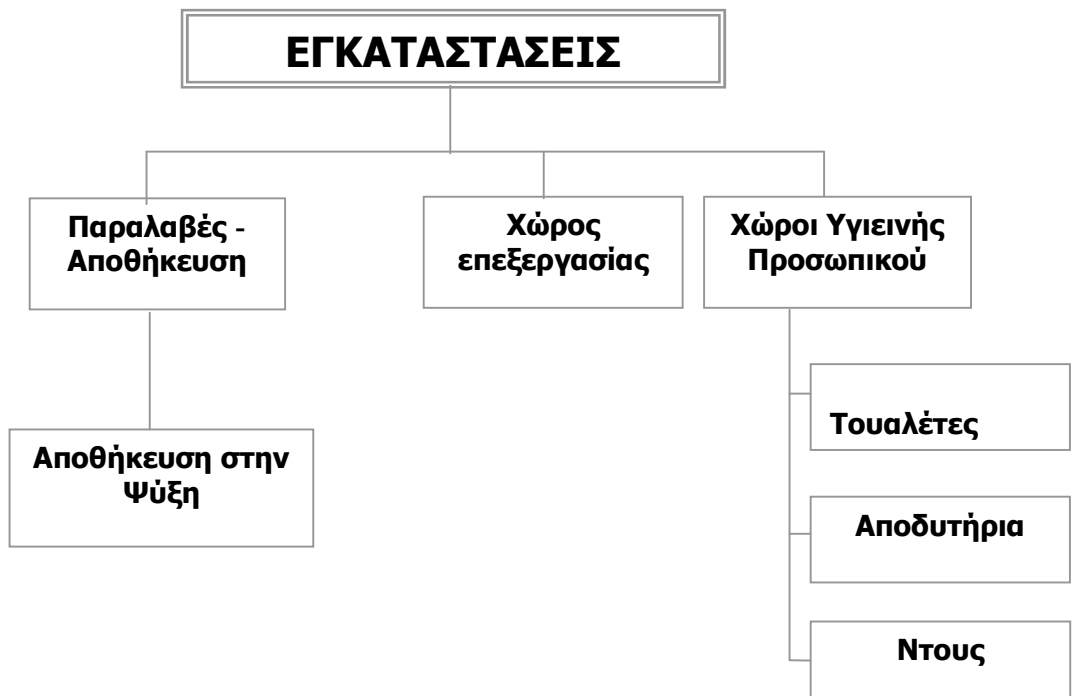
<b>"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"</b>	<b>ΟΡΓΑΝΩΣΗ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 3 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>



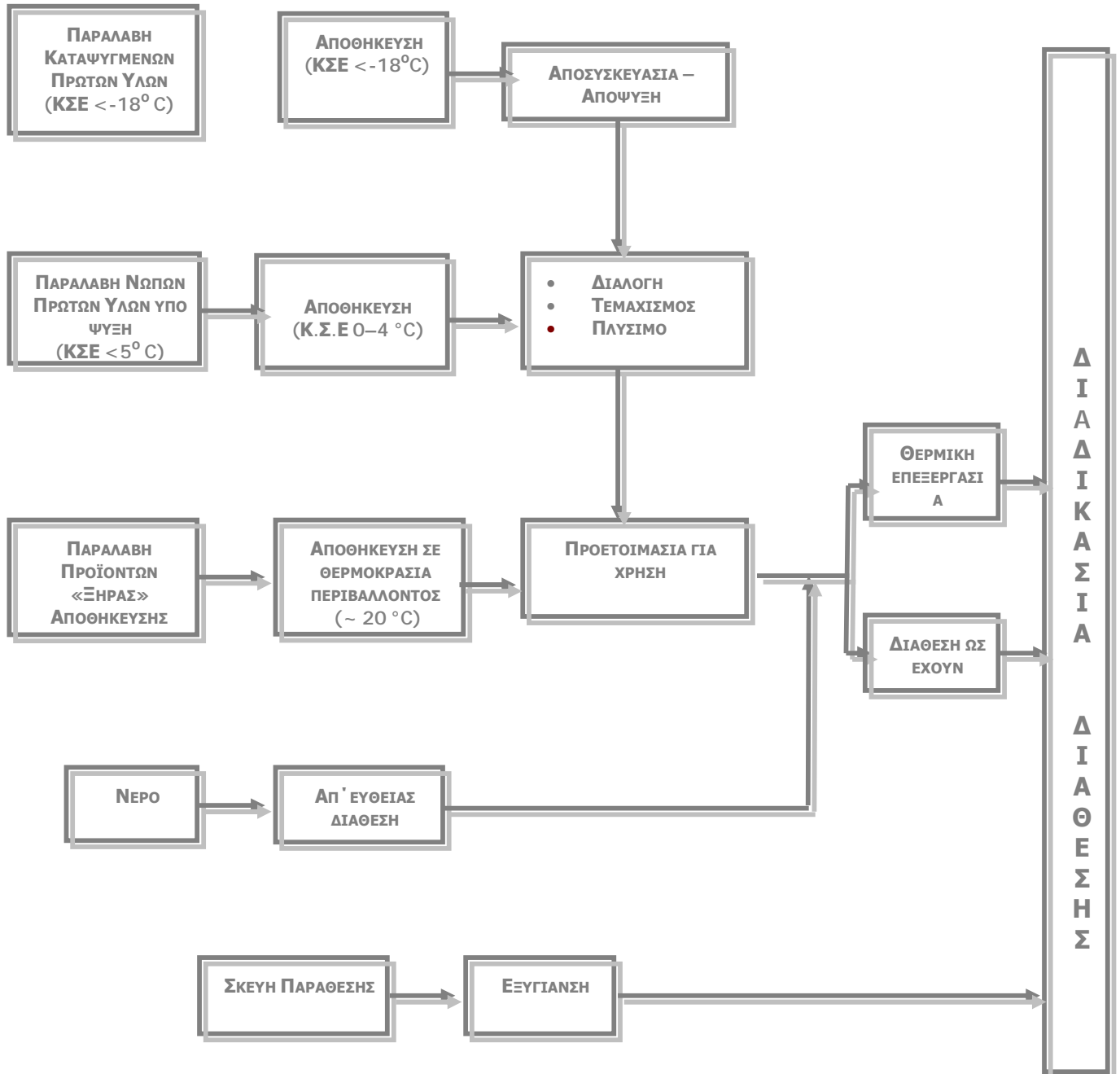
<b>"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"</b>	<b>ΟΡΓΑΝΩΣΗ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 4 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>



<b>"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"</b>	<b>ΟΡΓΑΝΩΣΗ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 5 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

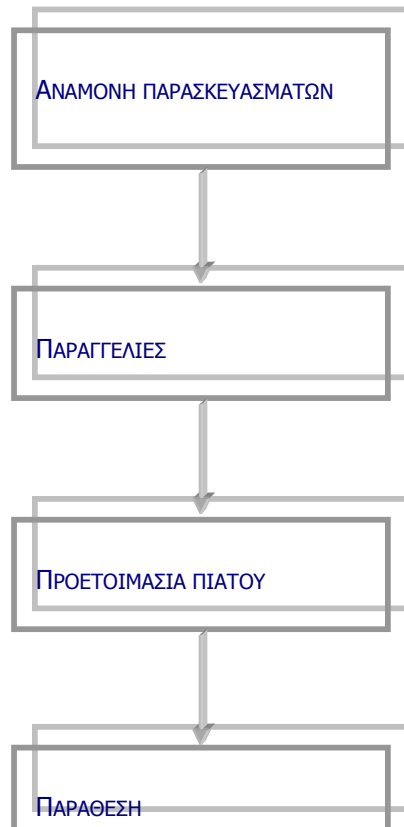


"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"	ΟΡΓΑΝΩΣΗ		ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0
	ΣΕΛΙΔΑ 6 ΑΠΟ 7	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006 ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΡΓΑΝΩΣΗ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 7 ΑΠΟ 7</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

**ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΔΙΑΘΕΣΗΣ**



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΙΣ

<b>ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΕΝΤΥΠΑ</b>
Αποτελεσματικ ότητα απορρύπανσης - απολύμανσης	Εργαστηριακή	Μια φορά το δίμηνο με απροειδοποίητες δειγματοληψίες	ΟΜΧ $\leq 100/cm^2$ – εντεροβακτηριακά $\leq 1/cm^2$	Τ.Δ.Υ-Π	<b>ΔΕΛΤΙΟ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΕΞΕΤΑΣΗΣ</b>

<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>
1. Επανάληψη απορρύπανσης / απολύμανσης 2. Αναθεώρηση προγράμματος απορρύπανσης / απολύμανσης.
<b>ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ</b>
Ελέγχονται δειγματοληπτικά τα σημεία: § τοίχος § δάπεδα

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### ΑΠΟΔΥΤΗΡΙΑ – ΧΩΡΟΙ ΥΓΙΕΙΝΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

<b>ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΕΝΤΥΠΑ</b>
Αποτελεσματικ ότητα απορρύπανσης - απολύμανσης	Οπτικός	Σύμφωνα με το πρόγραμμα καθαρισμού	Απουσία	Τ.Δ.Υ-Π	<b>EN 27 ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΑΠΟΛΥΜΑΝΣΗΣ ΑΠΟΡΡΥΠΑΝΣΗΣ</b>

<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>
1. Επανάληψη απορρύπανσης / απολύμανσης 2. Αναθεώρηση προγράμματος απορρύπανσης / απολύμανσης.
<b>ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ</b>
Όπως όλοι οι χώροι του εστιατορίου έτσι και τα αποδυτήρια θα πρέπει να συμπεριλαμβάνονται στο πρόγραμμα απορρύπανσης – απολύμανσης.



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 3 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## ΠΟΣΙΜΟ ΝΕΡΟ

ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ	ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ	ΟΡΙΑ	ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	ΕΝΤΥΠΑ
Ολική Μεσόφιλη Χλωρίδα (ΟΜΧ)	Εργαστηριακή κατά ISO	Μία φορά το δίμηνο	<20/ml (37° C) <100/ml (22° C)	Τ.Δ.Υ - Π	<b>ΔΕΛΤΙΟ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΕΞΕΤΑΣΗΣ</b>
E. coli	Εργαστηριακή κατά ISO		Απουσία στα 100 ml	Τ.Δ.Υ-Π	
Enterococcus	Εργαστηριακή κατά ISO		Απουσία στα 100 ml	Τ.Δ.Υ-Π	
Χημική ανάλυση	Εργαστηριακή κατά ISO	Μία φορά το χρόνο	ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ	Τ.Δ.Υ-Π	

### **ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ**

1. Επεμβάσεις για τη μείωση του βακτηριακού φορτίου
2. Αλλαγή πηγής υδροληψίας

### **ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ**

Στο εστιατόριο χρησιμοποιείται πόσιμο νερό δικτύου.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 4 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b> <b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## ΥΓΙΕΙΝΗ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

<b>ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ</b>					
<b>ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΕΝΤΥΠΑ</b>
Έλεγχος κατάστασης υγείας προσωπικού	Εξέταση από αρμόδιο γιατρό Κέντρου Υγείας	Όπως προβλέπεται από τον Νόμο	Όπως προβλέπεται από τον Νόμο. Χωρίς οξεία προβλήματα μικροτραυματισμών και δερματοπαθειών	<b>Προϊστάμενος Τμήματος</b>	<b>ΒΙΒΛΙΑΡΙΑ ΥΓΕΙΑΣ ΘΕΩΡΗΜΕΝΑ ΚΑΤΑ ΤΟ ΝΟΜΟ</b>
Έλεγχος αποτελεσματικότητας απορρύπανσης - απολύμανσης προσωπικού	Εργαστηριακή κατά ISO	Μία φορά το δίμηνο ανά άτομο έκτακτα	ανά cm <sup>2</sup> χεριών < 1.000 Ο.Μ.Χ. Απουσία εντεροβακτηριακών & Χρυσίζοντος Σταφυλοκόκκου	Τ.Δ.Υ.- Π	<b>ΔΕΛΤΙΟ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΕΞΕΤΑΣΗΣ</b>

<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Σε περίπτωση που σε εργαζόμενο παρατηρείται πρόβλημα υγείας, ο εργαζόμενος αυτός απομακρύνεται από την παραγωγική διαδικασία μέχρι να αναρρώσει.</li> <li>2. Εκπαίδευση για σωστές διαδικασίες απορρύπανσης/ απολύμανσης.</li> <li>3. Συστάσεις για συμμόρφωση στις οδηγίες απορρύπανσης / απολύμανσης.</li> <li>4. Άμεση απομάκρυνση. Συστάσεις προφορικές και έγγραφες.</li> </ol>
<b>ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ</b>
<p>§ Εργαζόμενοι με τραύματα, εκζέματα ή άλλες δερματικές παθήσεις δεν επιτρέπεται να ασχολούνται στους χώρους επεξεργασίας προϊόντων.</p> <p>§ Το προσωπικό κατά την εργασία του απαγορεύεται να φορά κοσμήματα και να κάνει χρήση αρωμάτων και καλλυντικών.</p> <p>§ Ο ιματισμός εργαζομένων που λερώθηκε πολύ, κατά τη διάρκεια της εργασίας, πρέπει να αλλάζει αμέσως.</p> <p>§ Το κάπνισμα απαγορεύεται σε όλους τους χώρους</p> <p>§ Υπεύθυνος είναι ο εκάστοτε προϊστάμενος τμήματος</p>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 5 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## ΑΠΕΝΤΟΜΩΣΗ – ΜΥΟΚΤΟΝΙΑ

<b>ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΕΝΤΥΠΑ</b>
Αποτελεσματικ ότητα εντομοκτονιών -μυοκτονιών	Οπτική	Μια φορά το μήνα	Απουσία	Τ.Δ.Υ-Π	<i>ΔΕΛΤΙΟ ΤΟΥ ΥΠΕΥΘΥΝΟΥ ΣΥΝΕΡΓΕΙΟΥ ΜΥΟΚΤΟΝΙΑΣ</i>

<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>
1. Αναθεώρηση προγράμματος εξωτερικού συνεργάτη για εντομοκτονίες - μυοκτονίες. 2. Αύξηση συχνότητας επισκέψεων εξωτερικού συνεργάτη για εντομοκτονίες - μυοκτονίες.
<b>ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ</b>
Οι εντομοκτονίες - μυοκτονίες γίνονται περιοδικά με βάση πρόγραμμα το οποίο ορίζεται από τον εξωτερικό συνεργάτη.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΑ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 6 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΠΟΛΥΜΑΝΣΗ

<b>ΕΛΕΓΧΟΜΕΝΗ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΣ</b>	<b>ΜΕΘΟΔΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΕΝΤΥΠΑ</b>
Αποτελεσματικ ότητα απορρύπανσης - απολύμανσης	Εργαστηριακή κατά ISO	Μια φορά το δίμηνο με απροειδοποίητες δειγματοληψίες	ΟΜΧ $\leq 100/cm^2$ – εντεροβακτηριακά $\leq 1/cm^2$	Τ.Δ.Υ-Π	<b>ΔΕΛΤΙΟ ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΗΣ ΕΞΕΤΑΣΗΣ</b>

<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>
1. Επανάληψη απορρύπανσης / απολύμανσης 2. Αναθεώρηση προγράμματος απορρύπανσης / απολύμανσης.
<b>ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ</b>
Ελέγχονται δειγματοληπτικά τα σημεία: § εξοπλισμός και § σκεύη που έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα (πρώτες ύλες και τελικά προϊόντα).

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΜΑΔΑ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: ΛΔ 7.3.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

**ΟΜΑΔΑ ΜΕΛΕΤΗΣ – ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ – ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗΣ  
ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

**1. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ ΓΕΝΙΚΟΣ ΔΙΕΥΘΥΝΤΗΣ**

**(ΥΠΕΥΘΥΝΟΣ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ HACCP, ΟΡΓΑΝΩΝΕΙ ΚΑΙ ΣΥΝΤΟΝΙΖΕΙ ΤΙΣ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΤΗΣ ΟΜΑΔΑΣ, ΕΛΕΓΧΕΙ ΤΙΣ ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ, ΑΝΑΦΕΡΕΙ ΤΙΣ ΑΝΑΓΚΕΣ ΒΕΛΤΙΩΣΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ, ΔΙΑΣΦΑΛΙΖΕΙ ΤΗΝ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΙΚΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ, ΕΠΙΒΕΒΑΙΩΝΕΙ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΟΥ, ΑΞΙΟΛΟΓΕΙ ΤΟΥΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΕΣ)**

**ΑΝΑΠΛΗΡΩΤΗΣ : ΚΕΠΕΝΟΣ ΚΩΝΣΤΑΝΤΙΝΟΣ**

**2. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ ΔΙΕΥΘΥΝΤΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ**

**(ΔΙΕΥΘΥΝΤΗΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ, ΕΛΕΓΧΕΙ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΤΩΝ ΚΑΝΟΝΩΝ ΣΤΗΝ ΠΑΡΑΛΑΒΗ, ΣΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΔΙΑΚΙΝΗΣΗ ΤΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ)**

**ΑΝΑΠΛΗΡΩΤΗΣ : ΚΕΠΕΝΟΣ ΚΩΝΣΤΑΝΤΙΝΟΣ**

**3. ΓΡΙΒΑ ΓΕΩΡΓΙΑ ΣΥΜΒΟΥΛΟΣ**

**(ΣΥΜΒΟΥΛΟΣ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ ΚΑΝΟΝΩΝ ΥΓΙΕΙΝΗΣ, ΕΚΠΑΙΔΕΥΕΙ ΤΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΣΤΟΥΣ ΚΑΝΟΝΕΣ ΥΓΙΕΙΝΗΣ, ΔΙΕΝΕΡΓΕΙ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟ ΕΛΕΓΧΟ, ΔΙΕΝΕΡΓΕΙ ΔΕΙΓΜΑΤΟΛΗΨΙΕΣ, ΕΛΕΓΧΕΙ ΤΗ ΣΩΣΤΗ ΤΗΡΗΣΗ ΑΡΧΕΙΩΝ, ΔΙΕΝΕΡΓΕΙ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗ ΜΟΝΑΔΩΝ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ)**

**ΑΝΑΠΛΗΡΩΤΗΣ : ΥΠΑΛΛΗΛΟΣ - ΣΥΝΕΡΓΑΤΗΣ ΤΗΣ «ΒΙΟΧΗΜΙΚΗ Α.Ε.»**

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 12	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006	ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

## **ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΞΗΡΑΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ**

### **ΟΜΑΔΑ Α. ΕΓΚΥΤΙΩΜΕΝΑ ΠΡΟΪΟΝΤΑ**

- ✓ Φυτίνη
- ✓ Ελιές

### **ΟΜΑΔΑ Β. ΖΥΜΑΡΙΚΑ**

- ✓ Σπαγγέτι

### **ΟΜΑΔΑ Γ. ΜΠΑΧΑΡΙΚΑ**

- ✓ Πιπέρι

### **ΟΜΑΔΑ Δ. ΕΛΑΙΑ**

- ✓ Ελαιόλαδο
- ✓ Σπορέλαιο

### **ΟΜΑΔΑ Ε. ΔΙΑΦΟΡΑ**

- ✓ Αλεύρι
- ✓ Αλάτι
- ✓ Ρίγανη
- ✓ Κρασί
- ✓ Πατάτες
- ✓ Κρεμμύδια
- ✓ Ξύδι
- ✓ Σκόρδα
- ✓ Ρύζι (κίτρινο – άσπρο)
- ✓ Ζωμός (κότας - βοδινού)

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΝΩΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ**

#### **ΟΜΑΔΑ ΣΤ. ΓΑΛΑΚΤΟΚΟΜΙΚΑ / ΤΥΡΟΚΟΜΙΚΑ**

- ✓ **Γάλα**
- ✓ **Κρέμα γάλακτος**
- ✓ **Φέτα**
- ✓ **Gouda**
- ✓ **Γραβιέρα**
- ✓ **Σαγανάκι**
- ✓ **Βούτυρο**
- ✓ **Γιαούρτη**

#### **ΟΜΑΔΑ Ζ. ΚΡΕΑΤΟΣΚΕΥΑΣΜΑΤΑ / ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ**

- ✓ **Ζαμπόν**
- ✓ **Μπέικον**

#### **ΟΜΑΔΑ Η. ΑΥΓΑ**

- ✓ **Αυγά φρέσκα**

#### **ΟΜΑΔΑ Θ. ΚΡΕΑΤΑ / ΠΟΥΛΕΡΙΚΑ**

- ✓ **Αρνί**
- ✓ **Κατσίκι**
- ✓ **Γουρουνόπουλο**
- ✓ **Μοσχάρι (φιλέτο, σπαλομπριζόλες)**
- ✓ **Χοιρινό (σπαλομπριζόλες, ψαρονέφρι)**
- ✓ **Κοτόπουλο φιλέτο**

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
ΣΕΛΙΔΑ 3 ΑΠΟ 12	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006	ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

### **ΟΜΑΔΑ Ι. ΛΑΧΑΝΙΚΑ / ΜΑΝΑΒΙΚΗ**

- ✓ Ντομάτες**
- ✓ Αγγούρια**
- ✓ Κρεμμύδια φρέσκα**
- ✓ Πατάτες**
- ✓ Μελιτζάνες**
- ✓ Κολοκύθια**
- ✓ Πιπεριές**
- ✓ Καρότα**
- ✓ Μαϊντανός**
- ✓ Άνηθος**
- ✓ Λάχανο**
- ✓ Μαρούλι**
- ✓ Σπανάκι**
- ✓ Μπρόκολο**
- ✓ Κουνουπίδι**
- ✓ Φρούτα εποχής**



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 4 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΚΑΤΑΨΥΓΜΕΝΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ**

#### **ΟΜΑΔΑ ΙΑ. ΘΑΛΑΣΣΙΝΑ / ΑΛΙΕΥΜΑΤΑ**

- ✓Χταπόδι**
- ✓Καλαμάρια**
- ✓Γαρίδες (ολόκληρες, ψίχα)**
- ✓Μύδια (με φλοιό, ψίχα)**
- ✓Σουπιές**

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 5 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος

**ΞΗΡΑΣ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ (ομάδα Α – Ε)**

ΕΓΚΥΤΙΩΜΕΝΑ ΠΡΟΪΟΝΤΑ / ΠΡΟΪΟΝΤΑ ΣΕ ΣΑΚΙΑ ΚΑΙ ΔΟΧΕΙΑ

#### Χειρισμούς που θα υποστούν

ΠΛΥΣΙΜΟ, ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

#### Συσκευασία

ΣΕ ΔΟΧΕΙΑ ΚΑΤΑΛΛΗΛΑ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

#### Συντήρηση

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ ΑΠΟ 16° C ΕΩΣ 25° C

#### Οργανοληπτικός έλεγχος

- **ΟΙ ΚΟΝΣΕΡΒΕΣ ΝΑ ΜΗΝ ΕΧΟΥΝ ΚΑΜΙΑ ΦΥΣΙΚΗ ΒΛΑΒΗ, ΒΑΘΟΥΛΩΜΑΤΑ ή ΧΑΡΑΓΜΑΤΑ**
- **ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΟΥΣΙΑΖΟΥΝ ΦΟΥΣΚΩΜΑ ΣΤΟΝ ΚΟΡΜΟ ή ΤΑ ΑΚΡΑ**
- **ΝΑ ΜΗΝ ΕΧΟΥΝ ΣΗΜΑΔΙΑ ΔΙΑΒΡΩΣΗΣ ή ΣΚΟΥΡΙΑΣ**
- **ΤΑ ΣΑΚΙΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΑΚΕΡΑΙΑ ΧΩΡΙΣ ΣΚΙΣΙΜΑΤΑ**
- **ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΙΧΝΗ ΠΑΡΟΥΣΙΑΣ ΤΡΩΚΤΙΚΩΝ ή ΑΚΑΡΕΑ**
- **ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΣΒΟΛΙΑΣΜΑΤΑ, ΠΑΡΑΞΕΝΕΣ ΜΥΡΩΔΙΕΣ ΚΑΙ ΞΕΝΑ ΣΩΜΑΤΑ.**

#### Διάρκεια ζωής

ΟΤΙ ΠΡΟΒΛΕΠΕΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΩΔΙΚΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΚΑΙ ΠΟΤΩΝ – ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

#### Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Salmonella spp      Απουσία /25 g (n=5, c=0)
- Listeria monocytogenes      Απουσία /25 g (n=5, c=0)
- E. Coli      M=100, m=10/g (n=5, c=2)
- Staphylococcus aureus ηηκτάση +      M=100, m=10/g (n=5, c=2)

#### Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Αφγατοξίνες
- Κατάλοιπα φαρμάκων

ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

#### Μέθοδος διανομής

ΜΕ ΦΟΡΤΗΓΟ ΑΥΤΟΚΙΝΗΤΟ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 6 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 1</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/10/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος

**ΓΑΛΑΚΤΟΚΟΜΙΚΑ / ΤΥΡΟΚΟΜΙΚΑ (ομάδα ΣΤ)**

ΠΡΟΪΟΝΤΑ ΣΕ ΔΟΧΕΙΑ ή ΣΕ ΑΤΟΜΙΚΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ (VACUUM)

### Χειρισμούς που θα υποστούν

ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

### Συσκευασία

ΣΕ ΔΟΧΕΙΑ ΚΑΤΑΛΛΗΛΑ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

### Συντήρηση

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ < 4° C

### Οργανοληπτικός έλεγχος

- ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΜΕΝΑ ΚΑΙ Η ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΕΞΩΤΕΡΙΚΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΚΑΘΑΡΗ ΚΑΙ ΣΤΕΓΝΗ
- Η ΥΦΗ ΤΟΥΣ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΑΠΑΛΗ ΚΑΙ ΚΡΕΜΩΔΗΣ
- ΝΑ ΕΧΟΥΝ ΕΥΧΑΡΙΣΤΗ ΓΕΥΣΗ ΚΑΙ ΑΡΩΜΑ
- ΝΑ ΜΗΝ ΕΧΟΥΝ ΟΞΙΝΗ ΜΥΡΩΔΙΑ ή ΜΥΡΩΔΙΑ ΜΟΥΧΛΑΣ
- ΤΟ ΧΡΩΜΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΟΜΟΙΟΜΟΡΦΟ ΧΩΡΙΣ ΑΠΟΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΥΣ ΚΑΙ ΚΗΛΙΔΕΣ
- Η ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΑΔΙΑΡΡΗΚΤΗ
- ΝΑ ΜΗΝ ΕΜΦΑΝΙΖΟΥΝ ΣΒΟΛΙΑΣΜΑΤΑ, ΣΥΜΠΥΚΝΩΜΑΤΑ, ΑΜΜΩΔΗ ή ΣΧΟΙΝΩΔΗ ΥΦΗ

### Διάρκεια ζωής

ΟΤΙ ΠΡΟΒΛΕΠΕΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΩΔΙΚΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΚΑΙ ΠΟΤΩΝ – ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

### Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Salmonella spp            Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- Listeria monocytogenes    Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- ΟΡΙΑ ΠΟΥ ΟΡΙΖΟΝΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟ Π.Δ. 56/95

### Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Αφγατοξίνες
- Κατάλοιπα φαρμάκων

ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

### Μέθοδος διανομής

ΜΕ ΑΥΤΟΚΙΝΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ / ΦΟΡΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ-ΦΕΛΙΖΟΛ ΜΕ ΠΑΓΟΚΥΣΤΕΣ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 7 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 1</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/10/2006</b> <b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος

**ΚΡΕΑΤΟΣΚΕΥΑΣΜΑΤΑ / ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ (ομάδα Ζ)**

ΠΡΟΪΟΝΤΑ ΣΕ ΔΟΧΕΙΑ ή ΣΕ ΑΤΟΜΙΚΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ (VACUUM)

### Χειρισμούς που θα υποστούν

ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

### Συσκευασία

ΣΕ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΜΗΛΕΣ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

### Συντήρηση

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ <4° C

### Οργανοληπτικός έλεγχος

- ΝΑ ΕΧΟΥΝ ΡΟΖ ΦΩΤΕΙΝΟ ή ΡΟΔΙΝΟ ΧΡΩΜΑ ΚΑΙ ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΚΙΤΡΙΝΕΣ Η' ΠΡΑΣΙΝΕΣ ΚΗΛΙΔΕΣ
- ΤΟ ΛΙΠΟΣ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΣΤΑΘΕΡΟ, ΚΑΛΑ ΕΦΑΠΤΟΜΕΝΟ ΜΕ ΤΟΥΣ ΜΥΕΣ ΚΑΙ ΛΕΥΚΟΥ ΧΡΩΜΑΤΟΣ
- ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΥΓΡΑ
- ΟΤΑΝ Η ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΕΙΝΑΙ ΥΠΟ ΚΕΝΟ, ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΑΔΙΑΡΡΗΚΤΗ, ΝΑ ΕΦΑΡΜΟΖΕΙ ΠΛΗΡΩΣ ΣΤΟ ΠΡΟΪΟΝ ΚΑΙ ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΣΗΜΕΙΑ ΠΟΥ ΥΠΟΔΗΛΩΝΟΥΝ ΠΑΡΟΥΣΙΑ ΑΕΡΑ. ΣΤΗΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑ ή ΤΙΣ ΤΟΜΕΣ ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΑΤΗΡΕΙΤΑΙ ΓΛΙΤΣΙΑΣΜΑ
- ΣΤΗΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΗ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑ ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΑΤΗΡΟΥΝΤΑΙ ΚΡΥΣΤΑΛΛΟΙ ΑΛΑΤΙΟΥ

### Διάρκεια ζωής

ΟΤΙ ΠΡΟΒΛΕΠΕΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΩΔΙΚΑ ΤΡΟΦΙΜΩΝ ΚΑΙ ΠΟΤΩΝ – ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

### Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Salmonella spp      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- Listeria monocytogenes      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- ΟΡΙΑ ΠΟΥ ΟΡΙΖΟΝΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟ Π.Δ. 9/89

### Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Αφγατοξίνες
- Κατάλοιπα φαρμάκων

ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

### Μέθοδος διανομής

ΜΕ ΑΥΤΟΚΙΝΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ / ΦΟΡΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ-ΦΕΛΙΖΟΛ ΜΕ ΠΑΓΟΚΥΣΤΕΣ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 8 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 1</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/10/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος

#### **ΑΥΓΑ (ομάδα Η)**

ΑΥΓΑ ΦΡΕΣΚΑ

#### **Χειρισμούς που θα υποστούν**

ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

#### **Συσκευασία**

ΣΕ ΚΑΡΤΕΛΕΣ ΚΑΤΑΛΛΗΛΕΣ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

#### **Συντήρηση**

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ <4° C

#### **Οργανοληπτικός έλεγχος**

- **ΤΟ ΚΕΛΥΦΟΣ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΦΥΣΙΚΑ ΚΑΘΑΡΟ, ΧΩΡΙΣ ΑΙΜΑ, ΚΟΥΤΣΟΥΛΙΕΣ ή ΞΕΝΑ ΣΩΜΑΤΑ.**
- **ΤΟ ΚΕΛΥΦΟΣ ΝΑ ΜΗΝ ΕΙΝΑΙ ΑΔΥΝΑΤΟ, ΠΑΡΑΜΟΡΦΩΜΕΝΟ ή ΡΑΓΙΣΜΕΝΟ.**

#### **Διάρκεια ζωής**

ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

#### **Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)**

- Salmonella spp      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- Listeria monocytogenes      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- E. Coli      M=100, m=10/g (n=5, c=2)
- Staphylococcus aureus πηκτάση +      M=100, m=10/g (n=5, c=2)

#### **Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)**

- Κατάλοιπα φαρμάκων      ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

#### **Μέθοδος διανομής**

ΜΕ ΑΥΤΟΚΙΝΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ / ΦΟΡΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ-ΦΕΛΙΖΟΛ ΜΕ ΠΑΓΟΚΥΣΤΕΣ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 9 ΑΠΟ 12</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 1</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/10/2006</b> <b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος

**ΚΡΕΑΤΑ / ΠΟΥΛΕΡΙΚΑ (ομάδα Θ )**

ΤΕΜΑΧΙΣΜΕΝΑ ΚΑΙ ΟΛΟΚΛΗΡΑ ΚΡΕΑΤΑ, ΤΕΜΑΧΙΣΜΕΝΑ ΚΑΙ ΟΛΟΚΛΗΡΑ ΠΟΥΛΕΡΙΚΑ

### Χειρισμούς που θα υποστούν

ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

### Συσκευασία

ΣΕ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΜΗΛΕΣ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

### Συντήρηση

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ <4° C

### Οργανοληπτικός έλεγχος

- ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΑΝΟΙΧΤΟ ΚΟΚΚΙΝΟ ΉΩΣ ΡΟΔΑΛΟ ΧΡΩΜΑ, ΕΝΩ ΤΟ ΛΙΠΟΣ (ΟΠΟΥ ΑΥΤΟ ΥΠΑΡΧΕΙ) ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΧΡΩΜΑΤΟΣ ΠΟΥ ΠΟΙΚΙΛΕΙ ΑΠΟ ΛΕΥΚΟ ΉΩΣ ΑΝΟΙΧΤΟ ΚΙΤΡΙΝΟ.
- ΤΟ ΧΡΩΜΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΟΜΟΙΟΜΟΡΦΟ ΚΑΙ ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΟΥΣΙΑΖΕΙ ΚΗΛΙΔΕΣ (ΜΠΛΕ, ΓΚΡΙ, ΚΙΤΡΙΝΕΣ ή ΠΡΑΣΙΝΕΣ).
- ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΟΥΣΙΑΖΕΙ ΓΛΟΙΩΔΗ ή ΚΟΛΛΩΔΗ ΕΜΦΑΝΙΣΗ.
- ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΕΙ ΣΤΗΝ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑ ΤΟΥ ΚΡΕΑΤΟΣ ΜΕΓΑΛΗ ΠΟΣΟΤΗΤΑ ΥΓΡΩΝ. ΝΑ ΜΗΝ ΕΧΕΙ ΞΙΝΗ, ΒΟΥΤΥΡΩΔΗ ΟΣΜΗ (ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΓΙΑ ΚΑΤΑΝΑΛΩΣΗ).
- ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΠΛΗΡΩΣ ΣΧΗΜΑΤΙΣΜΕΝΟ ΜΕ ΚΑΘΑΡΗ ΕΜΦΑΝΙΣΗ.
- ΤΟ ΔΕΡΜΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΣΥΝΕΧΕΣ ΚΑΙ ΚΑΛΑ ΚΟΛΛΗΜΕΝΟ ΣΤΗ ΣΑΡΚΑ.
- ΤΟ ΔΕΡΜΑ ΝΑ ΜΗΝ ΕΙΝΑΙ ΙΔΙΑΙΤΕΡΑ ΣΤΕΓΝΟ, ΚΟΛΛΩΔΕΣ ή ΓΛΙΣΤΕΡΟ.
- ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΑΙΜΑΤΩΜΑΤΑ.
- ΝΑ ΜΗΝ ΥΠΑΡΧΟΥΝ ΣΠΑΣΜΕΝΑ ΚΟΚΑΛΑ.

### Διάρκεια ζωής

ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

### Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Salmonella spp      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- Listeria monocytogenes      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- E. Coli      M=100, m=10/g (n=5, c=2)
- Staphylococcus aureus ηηκτάση +      M=100, m=10/g (n=5, c=2)

### Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Κατάλοιπα φαρμάκων      ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

<b>"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
ΣΕΛΙΔΑ 10 ΑΠΟ 12	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 1	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/10/2006
		ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

#### Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος

**ΛΑΧΑΝΙΚΑ / ΜΑΝΑΒΙΚΗ (ομάδα I)**

ΝΩΠΑ ΠΡΟΪΟΝΤΑ ΧΥΔΗΝ – ΤΕΛΑΡΑ – ΣΥΣΚΕΥΑΣΜΕΝΑ

#### Χειρισμούς που θα υποστούν

ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΣΑΛΑΤΩΝ ΚΑΙ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

#### Συσκευασία

ΣΕ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΛΗΛΕΣ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

#### Συντήρηση

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ <4° C

#### Οργανοληπτικός έλεγχος

- **ΝΑ ΕΧΟΥΝ ΕΜΦΑΝΙΣΗ ΚΑΙ ΟΣΜΗ ΦΡΕΣΚΟΥ**
- **ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΚΑΘΑΡΑ ΧΩΡΙΣ ΛΑΣΠΕΣ**
- **ΝΑ ΜΗΝ ΕΧΟΥΝ ΣΤΙΓΜΑΤΑ ΠΟΥ ΥΠΟΔΗΛΩΝΟΥΝ ΚΑΠΟΙΑ ΑΣΘΕΝΕΙΑ ή ΠΡΟΣΒΟΛΗ ΑΠΟ ΕΝΤΟΜΑ**

#### Διάρκεια ζωής

ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

#### Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Salmonella spp      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- Listeria monocytogenes      Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- E. Coli      M=100, m=10/g (n=5, c=2)
- Staphylococcus aureus ηηκτάση +      M=100, m=10/g (n=5, c=2)

#### Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)

- Αφγατοξίνες
- Κατάλοιπα φαρμάκων

ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

#### Μέθοδος διανομής

ΜΕ ΑΥΤΟΚΙΝΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ / ΦΟΡΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ-ΦΕΛΙΖΟΛ ΜΕ ΠΑΓΟΚΥΣΤΕΣ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
ΣΕΛΙΔΑ 11 ΑΠΟ 12	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 1	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/10/2006
		ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

**Χαρακτηρισμός-περιγραφή προϊόντος**

**ΚΑΤΕΨΥΓΜΕΝΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ (ομάδα ΙΑ )**

ΘΑΛΑΣΣΙΝΑ / ΑΛΙΕΥΜΑΤΑ

**Χειρισμούς που θα υποστούν**

ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΝΑΜΕΙΞΗ ΜΕ ΥΠΟΛΟΙΠΕΣ ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΣΚΕΥΗ ΣΑΛΑΤΩΝ ΚΑΙ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

**Συσκευασία**

ΣΕ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΕΣ ΚΑΤΑΜΗΛΕΣ ΓΙΑ ΤΡΟΦΙΜΑ

**Συντήρηση**

ΣΕ ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ <- 18 ° C

**Οργανοληπτικός έλεγχος**

- ΤΑ ΜΑΤΙΑ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΚΥΡΤΑ ΧΩΡΙΣ ΑΙΜΑΤΩΜΑΤΑ.
- ΤΟ ΔΕΡΜΑ ΝΑ ΜΗΝ ΕΙΝΑΙ ΑΠΟΧΡΩΜΑΤΙΣΜΕΝΟ, ΥΠΟΛΕΥΚΟ ΚΑΙ ΘΑΜΠΟ ΚΑΙ ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΟΥΣΙΑΖΕΙ ΛΕΥΚΕΣ ΚΗΛΙΔΕΣ.
- ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΟΥΣΙΑΖΟΥΝ ΣΗΜΑΔΙΑ ΑΠΟΨΥΞΗΣ ή ΕΠΑΝΑΚΑΤΑΨΥΞΗΣ.

**Διάρκεια ζωής**

ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ

**Μικροβιολογικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)**

- Salmonella spp            Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
  - Listeria monocytogenes    Απουσία /25 g (n=5 , c=0)
- ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

**Χημικά (σχετιζόμενα με την ασφάλεια)**

- Αφγατοξίνες
- Κατάλοιπα φαρμάκων

ΟΡΙΑ ΝΟΜΟΘΕΣΙΑΣ

**Μέθοδος διανομής**

ΜΕ ΑΥΤΟΚΙΝΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ – ΚΑΤΑΨΥΞΗ / ΦΟΡΗΤΟ ΨΥΓΕΙΟ-ΦΕΛΙΖΟΛ ΜΕ ΠΑΓΟΚΥΣΤΕΣ



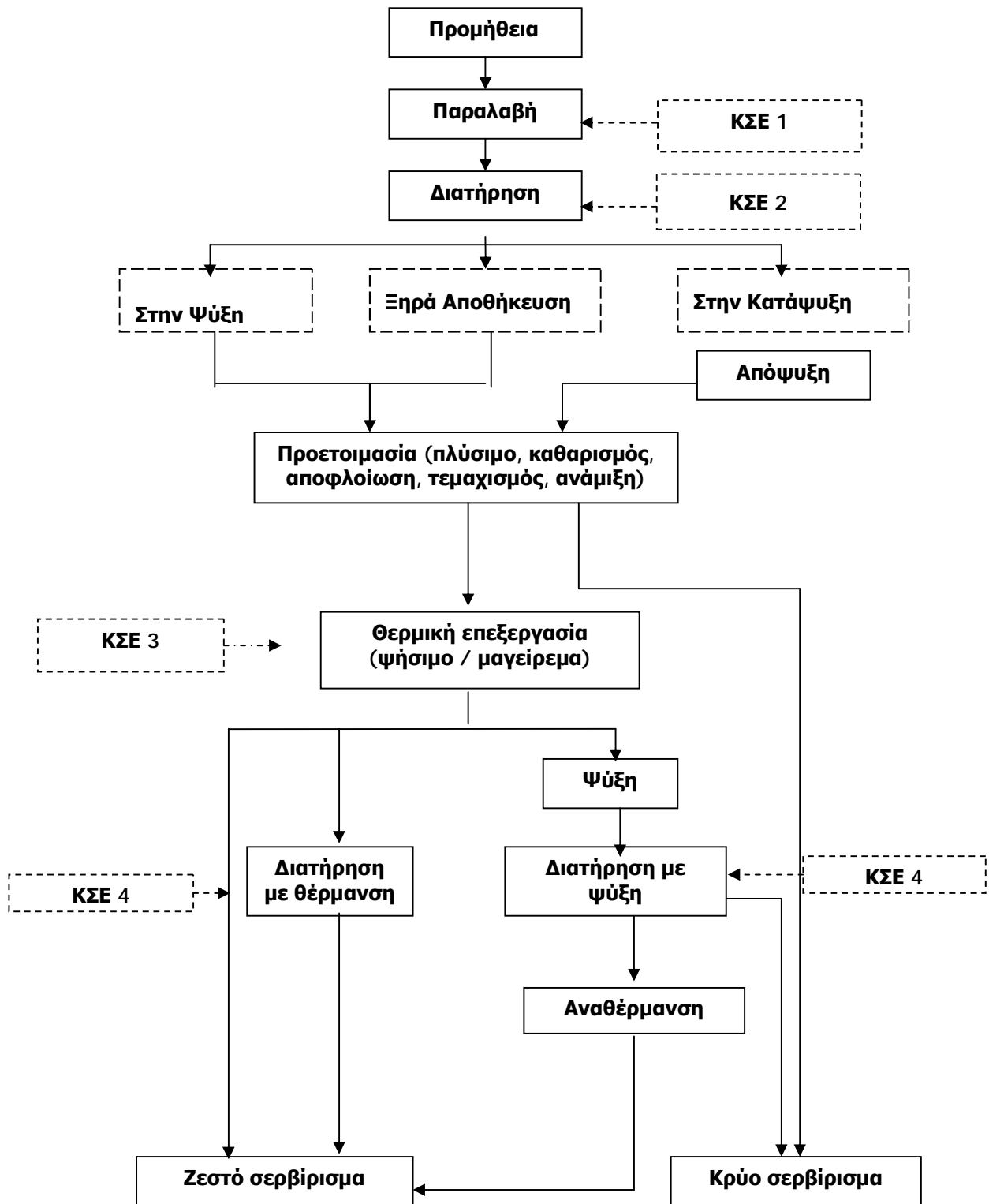
<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.3</b>
ΣΕΛΙΔΑ 12 ΑΠΟ 12	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006	ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

### **ΤΕΛΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΑ**

- ✓ **ΟΡΕΚΤΙΚΑ**
- ✓ **ΣΑΛΑΤΕΣ**
- ✓ **ΜΑΚΑΡΟΝΑΔΕΣ**
- ✓ **ΨΗΤΑ ΣΟΥΒΛΑΣ**
- ✓ **ΚΡΕΑΤΙΚΑ ΤΗΣ ΩΡΑΣ**
- ✓ **ΘΑΛΑΣΣΙΝΑ**

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.5.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

ΤΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΡΟΗΣ ΕΠΑΛΗΘΕΥΕΤΑΙ ΔΥΟ ΦΟΡΕΣ ΤΟ ΧΡΟΝΟ Η' ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΑΛΛΑΓΗΣ ΤΟΥ



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΣΤΑΔΙΑ ΔΙΕΡΓΑΣΙΑΣ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.3.5.2</b>
	<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b> <b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΣΤΑΔΙΟ</b>	<b>ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ – ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΑ ΜΕΤΡΑ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>
<b>ΠΡΟΜΗΘΕΙΑ</b>	Ελέγχονται και αξιολογούνται όλοι οι προμηθευτές.
<b>ΠΑΡΑΛΑΒΗ</b>	Όλες οι πρώτες ύλες πρέπει να παραλαμβάνονται σύμφωνα με τις οδηγίες παραλαβής πρώτων υλών. Δεν γίνονται αποδεκτές πρώτες ύλες που να μη συμμορφώνονται με τις οδηγίες αυτές. Σε όσες πρώτες ύλες είναι δυνατόν, θα πρέπει να ζητούνται πιστοποιητικά από τους προμηθευτές. Όσες πρώτες ύλες δε συνοδεύονται με πιστοποιητικά, ελέγχονται μακροσκοπικά και συγχρόνως εργαστηριακά. <u>ΜΑΚΡΟΣΚΟΠΙΚΑ</u> : ότι αναφέρεται στις οδηγίες παραλαβής πρώτων υλών και στις προδιαγραφές αυτών. <u>ΕΡΓΑΣΤΗΡΙΑΚΑ</u> : ότι προβλέπεται από όρια νομοθεσίας.
<b>ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ</b>	Ελέγχεται η σωστή αποθήκευση και διατήρηση των πρώτων υλών. Καμία πρώτη ύλη δεν πρέπει να είναι σε άμεση επαφή με το δάπεδο. Όλες οι πρώτες ύλες πρέπει να είναι τοποθετημένες επάνω σε πλαστικές παλέτες και να μην ακουμπούν στα τοιχώματα της αποθήκης ή των ψυκτικών θαλάμων. Ελέγχεται 2 φορές καθημερινώς η θερμοκρασία των θαλάμων συντήρησης και κατάψυξης και 2 φορές το χρόνο γίνεται βαθμονόμηση των μονάδων εξοπλισμού (των φορητών θερμομέτρων, των ηλεκτρονικών και των καταγραφικών όπου υπάρχουν)
<b>ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ</b>	Σε αυτό το στάδιο γίνεται ο καθαρισμός και ο τεμαχισμός των πρώτων υλών προκειμένου να παρασκευαστούν τα τελικά προϊόντα.
<b>ΘΕΡΜΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ</b>	Μόλις τελειώσει η προετοιμασία ακολουθεί το ψήσιμο ή ο βρασμός ανάλογα με το προϊόν που παρασκευάζεται. Ελέγχεται η θερμοκρασία των προϊόντων στο εσωτερικό αυτών ( να φτάνει τους 75 ° C στο εσωτερικό) καθώς και η θερμοκρασία από το λάδι τηγανίσματος(να μην υπερβαίνει τους 180 ° C).
<b>ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ ΨΥΞΗ / ΘΕΡΜΑΝΣΗ</b>	Τα τελικά προϊόντα έτοιμα προς κατανάλωση τοποθετούνται σε ξεχωριστό χώρο με ελεγχόμενη θερμοκρασία και μακριά από τα ωμά και ημιέτοιμα προϊόντα. Ελέγχονται οι θερμοκρασίες διατήρησης. <u>ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ ΜΕ ΨΥΞΗ</u> : θερμοκρασία στο εσωτερικό < 5 ° C <u>ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ ΜΕ ΘΕΡΜΑΝΣΗ</u> : θερμοκρασία στο εσωτερικό > 60 ° C
<b>ΣΕΡΒΙΡΙΣΜΑ</b>	Το τελικό προϊόν τοποθετείται σε πιάτα ή πιατέλες, γαρνίρεται και σερβίρεται άμεσα στους πελάτες.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ</b>	<b>ΚΙΝΔΥΝΟΙ</b>
ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΓΑΛΑΚΤΟΚΟΜΙΚΩΝ	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Παρουσία παθογόνων μικροοργανισμών (E Coli, Salmonella spp, Listeria monocytogenes, Staphylococcus aureus) -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αυξημένης θερμοκρασίας</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Κατάλοιπα κτηνιατρικών φαρμάκων, φυτοφαρμάκων -Αυξητικοί παράγοντες -Βαρέα μέταλλα -Κατάλοιπα απολυμαντικών -Παρουσία Μυκοτοξινών -Διοξίνη</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Παρουσία ξένων σωμάτων (ξύλο, μέταλλο, πλαστικό, γυαλί, οστά, κλπ)</p>
ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΚΡΕΑΤΩΝ	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Παρουσία παθογόνων μικροοργανισμών (E. Coli, E. Coli 0157:H7, Staphylococcus aureus Salmonella spp, Listeria monocytogenes, Campylobacter jejuni, Yersinia enterocolytica, Clostridium perfringens) -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αυξημένης θερμοκρασίας</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Κατάλοιπα κτηνιατρικών φαρμάκων, φυτοφαρμάκων -Αυξητικοί παράγοντες -Βαρέα μέταλλα -Κατάλοιπα απολυμαντικών -Παρουσία Μυκοτοξινών -Διοξίνη</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Παρουσία ξένων σωμάτων</p>
ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΚΡΕΑΤΟΣΚΕΥΑΣΜΑΤΩΝ / ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Παρουσία παθογόνων μικροοργανισμών (E Coli, Salmonella spp, List monocytogenes, Staph.aureus, Clostr perfringens, botulinum) -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αυξημένης θερμοκρασίας</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Πρόσθετα σε συγκεντρώσεις μεγαλύτερες από τις προβλεπόμενες από τον ΚΤΠ (νιτρικά, νιτρώδη) -Κατάλοιπα κτηνιατρικών φαρμάκων, φυτοφαρμάκων -Αυξητικοί παράγοντες -Βαρέα μέταλλα -Διοξίνη</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Παρουσία ξένων σωμάτων (ξύλο, μέταλλο, πλαστικό, γυαλί, οστά, κλπ)</p>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ</b>	<b>ΚΙΝΔΥΝΟΙ</b>
ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΑΛΙΕΥΜΑΤΩΝ	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Παρουσία παθογόνων μικροοργανισμών (E. Coli, Salmonella spp, Listeria monocytogenes, Staph.aureus, Vibrio parahaemolyticus, Vibrio cholerae) -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αυξημένης θερμοκρασίας -Παράσιτα</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Ισταμίνη (σκουμπρί) -Βαρέα μέταλλα -Διοξίνη</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Παρουσία ξένων σωμάτων (ξύλο. μέταλλο. πλαστικό. γυαλί. οστά. κλπ)</p>
ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΑΥΓΩΝ	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Salmonella spp</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Κατάλοιπα κτηνιατρικών φαρμάκων -Αυξητικοί παράγοντες -Κατάλοιπα φυτοφαρμάκων -Διοξίνη</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Ρύποι από το κέλυφος, του αυγού</p>
ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΕΓΚΥΤΙΩΜΕΝΩΝ ΤΡΟΦΙΜΩΝ	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -σπορογόνα μικρόβια (B. Cereus, cl. Botulinum) -σπόρια μυκήτων</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Πρόσθετα πάνω από τα επιτρεπτό όρια -Μυκοτοξίνες -Κατάλοιπα γεωργικών φαρμάκων -Βαρέα μέταλλα</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Παρουσία ξένων σωμάτων (Ρινίσματα μετάλλων, κουκούτσια, κλπ)</p>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 3 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ</b>	<b>ΚΙΝΔΥΝΟΙ</b>
ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΥΠΟ ΨΥΞΗ (0°≤Θ≤4° C)	<b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αύξησης της θερμοκρασίας -Κίνδυνος αλλοίωσης των τροφίμων από παρατεταμένο χρόνο αποθήκευσης -Διασταυρούμενη επιμόλυνση μεταξύ συσκευασμένων/ασυσκευάστων -Διασταυρούμενη επιμόλυνση μεταξύ ωμών και έτοιμων προς χρήση προϊόντων
ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΥΠΟ ΚΑΤΑΨΥΞΗ (Θ ≤ -18° C)	<b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αύξησης της θερμοκρασίας και απόψυξης προϊόντων -Κίνδυνος αλλοίωσης των τροφίμων από παρατεταμένο χρόνο αποθήκευσης <b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> Επιμόλυνση από το ψυκτικό μέσο
ΞΗΡΗ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ (15 ≤Θ 25° C)	<b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Επιμόλυνση από μικροοργανισμούς που προέρχονται από τρωκτικά και έντομα -Ανάπτυξη παθογόνων μικροοργανισμών λόγω ακαταλλήλων συνθηκών αποθήκευσης -Κίνδυνος αλλοίωσης των τροφίμων από παρατεταμένο χρόνο αποθήκευσης <b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> Χημική επιμόλυνση από συναποθηκευμένα υλικό καθαρισμού / απολύμανσης <b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Φυσική επιμόλυνση από ξένα σώματα (γυαλιά, έντομα, πλαστικά, κλπ), λόγω κατεστραμμένων συσκευασιών ή εκτεθειμένων προϊόντων

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 4 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ</b>	<b>ΚΙΝΔΥΝΟΙ</b>
<b>ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ</b>  (ΠΛΥΣΙΜΟ, ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΑΠΟ- ΦΛΟΙΩΣΗ, ΤΕΜΑΧΙΣΜΟΣ ΚΤΛ.)	<b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών από παρατεταμένη παραμονή των ευαλλοίωτων προϊόντων σε θερμοκρασία περιβάλλοντος -Διασταυρούμενη επιμόλυνση μεταξύ των τροφίμων -Επιμόλυνση από το προσωπικό, τον εξοπλισμό <b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Χημική επιμόλυνση από υπολείμματα υλικών καθαρισμού/απολύμανσης -Χημική επιμόλυνση από τα υλικά συσκευασίας <b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> -Φυσική επιμόλυνση από ξένα σώματα που προέρχονται από το προσωπικό (τρίχες, νύχια, κουμπιά...) τον εξοπλισμό κλπ.
<b>ΘΕΡΜΙΚΗ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ</b>  (ΜΑΓΕΙΡΕΜΑ)	<b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> - Επιβίωση μικροοργανισμών - Διασταυρούμενη επιμόλυνση μεταξύ των τροφίμων - Επιμόλυνση από το προσωπικό, τον εξοπλισμό <b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> -Χημική επιμόλυνση λόγω επανειλημμένης χρήσης λιπών και ελαίων κατά το τηγάνισμα -Χημική επιμόλυνση από υπολείμματα υλικών καθαρισμού/απολύμανσης <b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Φυσική επιμόλυνση από ξένα σώματα που προέρχονται από το προσωπικό (τρίχες, νύχια, κουμπιά...) τον εξοπλισμό, κλπ.
<b>ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ ΥΠΟ ΨΥΞΗ</b>	<b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω αύξησης της θερμοκρασίας -Επιμόλυνση από διαφορετικά τρόφιμα, το προσωπικό, τους πελάτες, τον εξοπλισμό <b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> Χημική επιμόλυνση από υπολείμματα υλικών καθαρισμού/απολύμανσης <b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Φυσική επιμόλυνση από ξένα σώματα που προέρχονται από το προσωπικό (τρίχες, νύχια, κουμπιά...) τον εξοπλισμό. κλπ.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΙΝΔΥΝΩΝ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 5 ΑΠΟ 6</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΣΤΑΔΙΟ / ΦΑΣΗ</b>	<b>ΚΙΝΔΥΝΟΙ</b>
<b>ΔΙΑΤΗΡΗΣΗ ΥΠΟ ΘΕΡΜΑΝΣΗ</b>	<p><b>ΒΙΟΛΟΓΙΚΟΙ</b> -Ανάπτυξη και πολ/σμός παθογόνων μικροοργανισμών λόγω παραμονής των προϊόντων σε ακατάλληλες θερμοκρασίες. (Θ&lt;60° C). - Επιμόλυνση από διαφορετικά τρόφιμα, το προσωπικό, τους πελάτες, τον εξοπλισμό</p> <p><b>ΧΗΜΙΚΟΙ</b> Χημική επιμόλυνση από υπολείμματα υλικών καθαρισμού/απολύμανσης</p> <p><b>ΦΥΣΙΚΟΙ</b> Φυσική επιμόλυνση από ξένα σώματα που προέρχονται από το προσωπικό (τρίχες, νύχια, κουμπιά...) τον εξοπλισμό κλπ.</p>



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΚΑΝΟΝΕΣ ΚΑΛΗΣ ΥΓΕΙΟΝΟΜΙΚΗΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 3</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **Εγχειρίδιο Εφαρμογής Κανόνων Καλής Υγειονομικής Πρακτικής**

#### **1. Σκοπός**

Οι οδηγίες που ακολουθούν αφορούν σε κανόνες υγιεινής που το προσωπικό της Εταιρείας **ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ** πρέπει να ακολουθεί κατά τη διάρκεια των διαδικασιών παρασκευής

#### **2. Εφαρμογή**

Οι οδηγίες αφορούν όλο το προσωπικό της εταιρείας.

#### **3. Σχετικά αρχεία**

Ειδικά Σημεία Παρακολούθησης (ΕΣΠ)

#### **4. Υπευθυνότητες και δραστηριότητες**

##### **4.1. Εγκαταστάσεις, εξοπλισμός και εργαλεία**

- Οι αποθηκευτικοί χώροι και οι εγκαταστάσεις των διαδικασιών πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο για προσδιορισμένες δραστηριότητες. Εξοπλισμός ή εργαλεία απαγορεύεται να μεταφερθούν σε άλλη περιοχή εκτός εάν η μεταφορά έχει εγκριθεί προηγουμένως από τον Τ.Δ.Υ-Π
- Οι αποθηκευτικοί χώροι και οι λοιπές εγκαταστάσεις πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση από υγειονομικής άποψης. Κάθε πρωί, πριν την έναρξη των εργασιών η εγκατάσταση από πλευράς υγειονομικής πρέπει να αρχίζει από μηδενική βάση. Με άλλα λόγια η εγκατάσταση στο τέλος κάθε εργάσιμης ημέρας, μετά την απορρύπανση και απολύμανση πρέπει να είναι στο επίπεδο υγιεινής που ήταν την πρώτη ημέρα πριν χρησιμοποιηθεί.
- Η απορρύπανση και απολύμανση των εγκαταστάσεων, του εξοπλισμού και των εργαλείων γίνονται σύμφωνα με τις οδηγίες που αναφέρονται στο σχετικό κεφάλαιο του HACCP όπου προσδιορίζονται ο τρόπος, η συχνότητα, τα προϊόντα για την απορρύπανση και απολύμανση.
- Τα προϊόντα που χρησιμοποιούνται για την απορρύπανση/απολύμανση πρέπει να αποθηκεύονται σε χώρο (δωμάτιο/ντουλάπα) όπου μόνο τα άτομα υπεύθυνα για αυτές τις διαδικασίες να έχουν πρόσβαση.
- Για τις διαδικασίες απορρύπανσης και απολύμανσης χρησιμοποιείται πόσιμο νερό.
- Στους αποθηκευτικούς χώρους, η διαδικασία εντομοκτονίας-μυοκτονίας πραγματοποιείται σύμφωνα με τις οδηγίες .
- Οι πόρτες που οδηγούν σε εξωτερικούς ή ανοικτούς χώρους παραμένουν ανοικτές μόνο τον απαραίτητο χρόνο, για την είσοδο-έξοδο ατόμων και προϊόντων.
- Είσοδος στους χώρους απαγορεύεται σε άτομα που δεν σχετίζονται με τις διαδικασίες. Η είσοδος επιτρέπεται μόνο σε άτομα που φορούν κατάλληλα προστατευτικά ρούχα και μόνο με έγκριση από τον υπεύθυνο της συγκεκριμένης διαδικασίας.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΚΑΝΟΝΕΣ ΚΑΛΗΣ ΥΓΕΙΟΝΟΜΙΚΗΣ ΠΡΑΚΤΙΚΗΣ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 3</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### 4.2. Χειρισμοί

- Οι δραστηριότητες που σχετίζονται με τρόφιμα πραγματοποιούνται από προσωπικό που πληροί τους κανόνες υγιεινής.
- Οι χειριστές πρέπει να χρησιμοποιούν επιφάνειες εργασίας και εργαλεία συγκεκριμένα για κάθε διαδικασία.
- Αν η διαδικασία σταματήσει απότομα, τα ευαλοίωτα προϊόντα τοποθετούνται στο ψυγείο.

#### 4.3. Καταπολέμηση τρωκτικών, εντόμων και άλλων επιβλαβών ζώων.

Με σκοπό την καταπολέμηση των τρωκτικών, τα ακόλουθα σημεία απαιτούν προσοχή.

- Οι πόρτες και τα παράθυρα πρέπει να παραμένουν κλειστά ή να είναι εξοπλισμένα με σήτες. Τυχόν ανοίγματα ή ρωγμές πρέπει να επιδιορθώνονται άμεσα.
- Οι χώροι πρέπει να διατηρούνται καθαροί. Ιδιαίτερη προσοχή χρειάζονται οι γωνίες, αποχετεύσεις και σχισμές.
- Τα απορρίμματα πρέπει να απομακρύνονται από τους χώρους με τα τρόφιμα. Οι κάδοι πρέπει να καθαρίζονται και απολυμαίνονται τακτικά.
- Διατηρείται αρχείο καταπολέμησης τρωκτικών
- Τα τρόφιμα διατηρούνται συσκευασμένα ή σκεπασμένα.
- Ενδείξεις παρουσίας τρωκτικών ή εντόμων αναφέρονται άμεσα στον υπεύθυνο ο οποίος αποφασίζει για τον τρόπο αντιμετώπισης.
- Αποφεύγεται η αποθήκευση τροφίμων στο πάτωμα. Τα τρόφιμα τοποθετούνται σε ράφια ή παλέτες.
- Καθαρίζονται παγίδες τρωκτικών τακτικά.
- Τα τρόφιμα απομακρύνονται κατά την εφαρμογή εντομοκτόνων.

#### 4.4. Διαχείριση αποβλήτων

- Τα απόβλητα κατά τις διαδικασίες της επιχείρησης συλλέγονται σε περιέκτες/κάδους που κλείνουν αυτόματα και δεν επιτρέπουν μολύνσεις. Απομακρύνονται κατά τακτά χρονικά διαστήματα και πάντως τουλάχιστον μια φορά την ημέρα.
- Εάν πριν την απομάκρυνση τους διατηρούνται στιγμιαία δεν πρέπει να εμποδίζουν τους χειριστές και δεν πρέπει οπωσδήποτε να αποτελούν πηγές μόλυνσης.

#### 5. Αρχαιοθέτηση

Αρχεία που αφορούν σε καταγραφή διαδικασιών επεξεργασίας, θερμοκρασιών κλπ κρατούνται για τουλάχιστον δύο χρόνια.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΥ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΑ ΑΠΟΛΥΜΑΝΣΗΣ – ΑΠΟΡΡΥΠΑΝΣΗΣ**

### **ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΙΣ**

Διακρίνουμε τις εξής κατηγορίες στόχων για απολύμανση :

-**Κατηγορία 1 (ημερήσια απολύμανση)** : Κινητός και ακίνητος εξοπλισμός, εργαλεία κοπής, εξαρτήματα μηχανημάτων, μαγειρικά σκεύη, πάγκοι εργασίας, τεφλόν, νεροχύτες, τοίχοι, δάπεδα.

-**Κατηγορία 2 (μηνιαία απολύμανση)** : Ψυγεία.

### **Ημερήσιο πρόγραμμα**

Εκτελείται μετά το πέρας των εργασιών κάθε ημέρας και σκοπό έχει την προετοιμασία του εξοπλισμού και των εγκαταστάσεων, έτσι που την άλλη μέρα η εργασία να αρχίζει, από πλευράς υγιεινής, από μηδενική βάση.

Πριν αρχίσει η εφαρμογή οποιουδήποτε καθαριστικού ή απολυμαντικού, απομακρύνονται όλα τα ορατά υπολείμματα με τη χρησιμοποίηση άφθονου ζεστού νερού ή ατμού και μηχανικών μέσων (σκούπες και σκληρές βούρτσες με τις οποίες τρίβονται όλες οι επιφάνειες).

Ξεκινούμε πάντοτε από τα μηχανήματα, που αποσυναρμολογούνται και μετά προχωρούμε στους πάγκους εργασίας, τις λεκάνες, τους νεροχύτες, τους τοίχους και τα δάπεδα.

Στο τέλος αυτής της φάσης δεν πρέπει να υπάρχουν πουθενά υπολείμματα τροφίμων.

Μετά την απομάκρυνση όλων των ρύπων με μηχανικό τρόπο πλένεται ο εξοπλισμός και η εγκατάσταση με καθαριστικό.

Στα σημεία που υπάρχουν ρύποι ξεραμένοι και κολλημένοι, που δεν απομακρύνθηκαν με μηχανικό τρόπο στην πρώτη φάση, εφαρμόζεται και δεύτερος ψεκασμός. Μετά 10 λεπτά εφαρμόζεται και πάλι τρίψιμο μέχρι να απομακρυνθούν όλοι οι ρύποι.

Στο τέλος αυτής της φάσης δεν πρέπει να υπάρχουν πουθενά υπολείμματα τροφίμων.

Τα ανοξείδωτα και ειδικότερα τα αποσυναρμολογούμενα τμήματα των μηχανημάτων, μετά τον πλήρη καθαρισμό τους, εμβαπτίζονται σε διάλυμα απολυμαντικού. Αν δε μπορεί να μπουν σε λουτρό ψεκάζονται με απολυμαντικό διάλυμα.

Τα πλαστικά εμβαπτίζονται σε λουτρό, που περιέχει διάλυμα απολυμαντικού σε νερό θερμοκρασίας 40 – 60 °C. Αν δεν μπορεί να μπουν σε λουτρό ψεκάζονται με το ίδιο διάλυμα. Η υπόλοιπη εγκατάσταση ξεπλένονται και πάλι με άφθονο νερό. Στη συνέχεια ψεκάζονται με απολυμαντικό διάλυμα σε νερό θερμοκρασίας 40 – 60 °C.

Μετά από λίγη ώρα βγάζουμε από το λουτρό τα ανοξείδωτα και τα πλαστικά και ξεπλένουμε όλη την εγκατάσταση και τα εξαρτήματα με άφθονο κρύο νερό.

Αφήνουμε να στεγνώσουν μέχρι την άλλη μέρα και προστατεύουμε όλη την εγκατάσταση από τα εξωτερικά ρεύματα αέρος.

Ειδικότερα, η διαδικασία αυτή εφαρμόζεται στους πάγκους εργασίας, κάθε φορά που πρόκειται να χρησιμοποιηθούν για την προετοιμασία διαφορετικού είδους τροφίμου από το προηγούμενο.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΥ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.4.3</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## 2. Μηνιαίο πρόγραμμα

Μια φορά το μήνα προγραμματίζεται ο καθαρισμός και η απολύμανση των ψυγείων.

Ο φόρτος των ψυγείων ρυθμίζεται έτσι που μια φορά το μήνα μπορεί να αδειάσουν εύκολα ή να μένουν κενά για να εφαρμοστεί πρόγραμμα καθαριότητας και απολύμανσης.

Το πρόγραμμα αυτό έχει ως εξής :

- Σταματούμε τη λειτουργία των ψυγείων.
- Καθαρίζονται με άφθονο ζεστό νερό και μηχανικά μέσα.
- Πλένονται με διάλυμα απολυμαντικού.
- Ξεπλένονται με κρύο νερό.
- Ψεκάζονται με διάλυμα απολυμαντικού.
- Ξεπλένονται.
- Στεγνώνονται.
- Επαναλειτουργούμε τα ψυγεία.

**Επειδή η επιχείρηση λειτουργεί περιοδικά το “ημερήσιο πρόγραμμα”  
εφαρμόζεται μετά το πέρας κάθε εργασίας.**

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΣΧΕΔΙΟ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.6</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### ΣΧΕΔΙΟ HACCP

ΣΤΑΔΙΟ	Κ.Σ.Ε	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΜΕΤΡΑ ΠΡΟΛΗΨΗΣ	ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ	ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ	ΕΥΘΥΝΕΣ / ΑΡΜΟΔΙΟΤΗΤΕΣ	ΑΡΧΕΙΑ
ΠΑΡΑΛΑΒΗ	CCP 1	<b>M</b> <b>X</b> <b>Φ</b>	Εργαστηριακός έλεγχος των πρώτων υλών	Οι οργανοληπτικές ιδιότητες των πρώτων υλών, να ικανοποιούν τις προδιαγραφές. Θερμοκρασίες: Νωπά: ≤5°C Κατεψυγμένα: ≤-18°C	- Μέτρηση της θερμοκρασίας κατά την παραλαβή και έλεγχος για ξένες ύλες -Οπτικός Έλεγχος σύμφωνα με την Οδηγία Παραλαβής -Έλεγχος παραστατικών προμηθευτή.	Μη παραλαβή	<b>Υπεύθυνος Παραλαβών</b>	Έντυπο παραλαβής αποθήκευσης <b>EN 001</b> -Φάκελοι προμηθευτών Οδηγία παραλαβής Δελτίο εργαστηριακού ελέγχου των πρώτων υλών
ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	CCP 2	<b>M</b>	- Χρήση διακριβωμένου οργάνου. -Εσωτερικοί έλεγχοι	Νωπά: 0°C ως 5°C Καταψυγμένα: ≤-18°C	Παρακολούθηση και καταγραφή της θερμοκρασίας των ψυγείων.	Επισκευή της βλάβης -Μεταφορά σε άλλο ψυγείο αν η θερμοκρασία προϊόντος υπερβεί τους 8°C ή -15°C	<b>Υπεύθυνος Αποθήκης</b>	Οδηγία παραλαβής-αποθήκευσης Έντυπο ελέγχου θερμοκρασιών ψυγείων <b>EN 002</b>
ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ – ΨΗΣΙΜΟ	CCP 3	<b>M</b>	Χρήση διακριβωμένων οργάνων Εσωτερικοί έλεγχοι	-Πλημμελής καθαρισμός των πρώτων υλών. - Ο χρόνος έκθεσης των προϊόντων σε θερμοκρασία 16-22°C να είναι ο ελάχιστος δυνατός Θερμοκρασία >75°C στο εσωτερικό	- Συνεχής έλεγχος καθαριότητας και απολύμανσης σκευών-εργαλείων - Περιορισμός της έκθεσης των τροφίμων σε θερμοκρασία περιβάλλοντος στην διάρκεια της προετοιμασίας.	Ενημέρωση και ευαισθητοποίηση προσωπικού πάνω σε θέματα προσωπικής υγιεινής και για την σημασία της σε ότι αφορά στην ασφάλεια των τροφίμων. -Αύξηση της συχνότητας καθαρισμού-απολύμανσης.	<b>Υπεύθυνος Παρασκευαστηρίου</b>	Οδηγία Υγιεινή Προσωπικού. -Έντυπο καταγραφής θερμοκρασίας ψησίματος <b>EN 003</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>		<b>ΣΧΕΔΙΟ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.6</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>		<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

ΣΤΑΔΙΟ	Κ.Σ.Ε	ΚΙΝΔΥΝΟΣ	ΜΕΤΡΑ ΠΡΟΛΗΨΗΣ	ΚΡΙΣΙΜΑ ΟΡΙΑ	ΠΑΡΑΚΟΛΟΥΘΗΣΗ	ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ	ΕΥΘΥΝΕΣ / ΑΡΜΟΔΙΟΤΗΤΕΣ	ΑΡΧΕΙΑ
ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ	CCP 4	<b>M</b>	Χρήση διακριβωμένου οργάνου.  -Εσωτερικοί έλεγχοι τήρησης των Οδηγιών Υγιεινής προσωπικού  Εργαστηριακός έλεγχος τελικών προϊόντων	Επίτευξη απαιτούμενης θερμοκρασίας στο εσωτερικό του τροφιμού (ανάλογα με το είδος του τροφιμού) Διάθεση σε ψύξη: 4°C (± 2°C) Διάθεση σε θέρμανση: > 61° C	Μέτρηση θερμοκρασίας και καταγραφή στο αντίστοιχο έντυπο	Διευθέτηση /διόρθωση της θερμοκρασίας με βάση τις προδιαγραφές. - Εκτίμηση επικινδυνό τητας - απόρριψη. -Ενημέρωση προσωπικού -Απόρριψη προϊόντων, όταν η θερμοκρασία δεν είναι η ενδεδειγμένη.	<b>Υπεύθυνος κουζίνας</b>	Έντυπα ελέγχου θερμοκρασίας συντήρησης τελικών προϊόντων <b>EN 028</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΤΗΣ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.8</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

Η εταιρεία **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** σχεδιάζει την επαλήθευση του συστήματος και καθορίζει το σκοπό, τις μεθόδους, τη συχνότητα και τις ευθύνες για την αξιολόγηση.

Η επαλήθευση επιβεβαιώνει ότι :

- τα προαπαιτούμενα επαληθεύονται,
- τα δεδομένα για την ανάλυση κινδύνων ενημερώνονται συνεχώς,
- τα προαπαιτούμενα προγράμματα και τα στοιχεία του σχεδίου HACCP εφαρμόζονται και είναι αποτελεσματικά,
- δεν υπάρχει απόκλιση από τα αποδεκτά επίπεδα κινδύνων στα προϊόντα.

Κατά την παραλαβή: επαληθεύεται με την αναζήτηση του εξωτερικού επιθεωρητή συνδεδεμένου με τη μονάδα, η ορθή παραλαβή των πρώτων υλών μακροσκοπικά και με εργαστηριακό έλεγχο των πρώτων υλών από αναγνωρισμένο εργαστήριο.

Κατά τη συντήρηση: επαληθεύεται με τον έλεγχο της θερμοκρασίας των θαλάμων και την καταγραφή τους δύο φορές την ημέρα. επαληθεύεται η ένδειξη του θερμομέτρου της εταιρείας με βαθμονόμηση των οργάνων μέτρησης.

Κατά την επεξεργασία – ψήσιμο : επαληθεύεται με τον έλεγχο της θερμοκρασίας στο εσωτερικό των προϊόντων.

Κατά τη διατήρηση : επαληθεύεται με τον έλεγχο της θερμοκρασίας στο εσωτερικό των προϊόντων.

Σε όλα τα στάδια: παρακολουθείται η ενημέρωση της νομοθεσίας.

<b>ΣΤΑΔΙΟ</b>	<b>ΕΛΕΓΧΟΣ</b>	<b>ΟΡΙΑ</b>	<b>ΣΥΧΝΟΤΗΤΑ</b>
Παραλαβή	-Μακροσκοπικά, οργανοληπτικά -Παραστατικά προμηθευτή -Θερμοκρασία	- Οδηγίες παραλαβής - Νωπά: ≤5°C Κατεψυγμένα: ≤-18°C	Σε κάθε παραλαβή
Συντήρηση	- Θερμοκρασία	Νωπά: ≤5°C Κατεψυγμένα: ≤-18°C	2 φορές την ημέρα
Θερμική επεξεργασία	- Θερμοκρασία	Θερμοκρασία ψήσιματος >75° C στο εσωτερικό	Σε κάθε παρτίδα
Συντήρηση τελικών προϊόντων	- Θερμοκρασία	Διάθεση σε ψύξη: 4°C (± 2°C) Διάθεση σε θέρμανση:> 61° C	Σε κάθε παρτίδα

Ο πίνακας κοινοποιείται στην ομάδα HACCP. Σε περίπτωση αποκλίσεων – παρεκκλίσεων, γίνεται αναθεώρηση ή επανέλεγχος των CCP' s.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΣΥΣΤΗΜΑ ΙΧΝΙΛΑΣΙΜΟΤΗΤΑΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.9</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### **1.0. ΣΚΟΠΟΣ**

1.1. Έγκαιρος και έγκυρος προσδιορισμός της παρτίδας η οποία παρασκευάστηκε στην **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** οποιαδήποτε χρονική στιγμή.

#### **2.0. ΠΛΑΙΣΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ**

2.1. Κατά τη διαδικασία παραγωγής.

#### **3.0. ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ**

3.1. ΕΛΟΤ EN ISO 220000

#### **4.0. ΟΡΙΣΜΟΙ**

4.1. Δεν έχει εφαρμογή.

#### **5.0. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ**

Ο Υπεύθυνος Παραγωγής της εταιρείας **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** παραγγέλνει και προμηθεύεται μικρές ποσότητες ώστε να καλύπτονται οι ανάγκες της εταιρείας για 2-3 ημέρες. Ο Υπεύθυνος παραλαβής και αποθήκευσης καταγράφει όλες τις πρώτες ύλες. Σε περίπτωση που χρειαστεί σε κάποιο τελικό προϊόν ο προσδιορισμός των πρώτων υλών με τις οποίες παρασκευάστηκε, θα είναι καταγεγραμμένες στο έντυπο παραλαβής πρώτων υλών.

#### **6.0. ΥΠΕΥΘΥΝΟΤΗΤΕΣ**

6.1 Ο Υπεύθυνος Παραλαβών οφείλει να συμπληρώνει το EN 001 Παραλαβή Πρώτων Υλών.

#### **7.0. ΕΝΤΥΠΑ**

7.1. Παραλαβή Πρώτων υλών EN 001.



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΛΕΓΧΟΣ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.10.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### 1.0. ΣΚΟΠΟΣ

1.1. Η διαδικασία αυτή αναφέρεται στην ανά πάσα στιγμή δυνατότητα αναγνώρισης μη συμμορφούμενων προϊόντων. Η εταιρεία διασφαλίζει ότι όταν παρουσιάζεται απόκλιση από τα κρίσιμα όρια στα CCP's ή απώλεια ελέγχου στα προαπαιτούμενα, τα προϊόντα που ενδεχομένως να έχουν επηρεαστεί, αναγνωρίζονται και ελέγχονται ως προς τη χρήση και την αποδέσμευσή τους.

#### 2.0. ΠΛΑΙΣΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

2.1. Η διαδικασία αφορά στην κατάλληλη σήμανση και τοποθέτηση των προϊόντων, έτσι ώστε να επιτρέπεται ο άμεσος έλεγχός τους.

#### 3.0. ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ

3.1.ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005 § 7.10

#### 4.0. ΟΡΙΣΜΟΙ

4.1. **Κατάσταση ελέγχου:** Είναι η κατάσταση η οποία επιβεβαιώνεται με επιθεώρηση ή έλεγχο και αφορά στη συμμόρφωση ή μη προϊόντος με τα προβλεπόμενα. Η κατάσταση ελέγχου των προϊόντων αναγνωρίζεται με χρήση κατάλληλης αποδεκτής σήμανσης και προκαθορισμένο τρόπο και χώρο αποθήκευσης.

4.2. **Μη συμμορφούμενο/ μη συμμόρφωση:** το προϊόν που δεν ικανοποιεί τις προκαθορισμένες απαιτήσεις, όπως αυτές περιγράφονται στις διαδικασίες, στις έντυπες απαιτήσεις του πελάτη, σε εντολές/ έγγραφα προμήθειας, σε συμφωνητικά, στο Πρότυπο ISO 22000 ή αλλού.

#### 5.0. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ

5.1. Αναγνώριση μη συμμορφώσεων, σε α' ύλες και σε τελικά προϊόντα, γίνεται κατά περίπτωση μέσω:

- ελέγχων ποιότητας κατά την παραλαβή α' υλών,
- ελέγχων αποθηκευτικών χώρων
- μέσω των διαδικασιών παρακολούθησης, μέτρησης και συνεχούς βελτίωσης του ΣΔΠ και της εταιρείας
- ελέγχων των CCP's που προδιαγράφονται στο φάκελο HACCP

5.2. Οι υπεύθυνοι για τη διαπίστωση/ αναγνώριση των μη συμμορφώσεων ορίζονται στις διαδικασίες ποιότητας και στο φάκελο HACCP, όπου περιγράφονται οι διάφοροι έλεγχοι που διενεργούνται κατά τη ροή των εργασιών της εταιρείας. Αυτό δεν αποκλείει σε οποιονδήποτε από το προσωπικό να υποδείξει μη συμμορφώσεις, που εντοπίζει στη διάρκεια των καθημερινών εργασιών του, ή στους επιθεωρητές κατά τη διενέργεια των εσωτερικών επιθεωρήσεων.

5.3. Μη συμμορφώσεις μπορούν να εντοπισθούν και σε παρεχόμενες προς την εταιρεία μας υπηρεσίες, όπως κακές συνθήκες χειρισμού προϊόντων, μη τήρηση χρόνων παράδοσης των πρώτων υλών κλπ.

5.4. Μη συμμορφώσεις που αφορούν στο χρησιμοποιούμενο εξοπλισμό εντοπίζονται κατά τη χρησιμοποίησή τους από τους χειριστές της κουζίνας.

"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"	ΕΛΕΓΧΟΣ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ		ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.10.1
ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006	ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

5.5. Η αναγνώριση της κατάστασης ελέγχου είναι πάντα δυνατή μέσω διαχωρισμένων χώρων:

5.5.1. Χώρος προσωρινής αποθήκευσης προϊόντων.

5.5.2. Χώρος αποθήκευσης **Κατάλληλων** προϊόντων.

5.5.3. Χώρος αποθήκευσης **Ακατάλληλων** προϊόντων:

5.5.3.1. Υπό αμφισβήτηση / Προς επανέλεγχο, τα οποία θα ενταχθούν σε ένα κύκλο επανελέγχων, για να διαπιστωθεί η κατάστασή τους και να αποφασισθεί ο περαιτέρω χειρισμός τους,

5.5.3.2. Προϊόντων που δεν έχουν αποδεσμευτεί για χρήση και προορίζονται για καταστροφή ή επιστροφή.

5.6. Ο Υπεύθυνος Ποιότητας σε συνεργασία με το άτομο που εντόπισε τη Μη Συμμόρφωση και όποιον άλλον κρίνει σκόπιμο να ενημερώσει, ερευνούν και καταγράφουν τα πιθανά αίτια και τους υπεύθυνους για την εμφάνισή της.

5.7. Ένα μη συμμορφούμενο προϊόν μπορεί τελικά να χαρακτηριστεί ως:

5.7.1. Κατάλληλο για χρήση, οπότε:

-Το προϊόν χρησιμοποιείται ως έχει (πχ σε περίπτωση που πρώτες ύλες δεσμεύονται για αναλύσεις εργαστηριακές και κρίνονται τελικά ως πλήρως κατάλληλα για χρήση / κατανάλωση.

5.7.2. Κατάλληλο υπό όρους έχουμε όταν υπάρχουν μη συμμορφώσεις σχετικές με την ποιότητα οι οποίες είναι εύκολα επιδιορθώσιμες ή δεν επηρεάζουν την ικανοποίηση των πελατών και την υγεία, οπότε:

-Το προϊόν μπορεί να χρησιμοποιείται ή/και λαμβάνεται

**α)** κατόπιν επανεπεξεργασίας /επιδιόρθωσης (αποδοχή για το σκοπό που προοριζόταν μετά από επανεπεξεργασία /επιδιόρθωση και επανάληψη του προβλεπόμενου ελέγχου σύμφωνα με την αντίστοιχη κατά περίπτωση διαδικασία) ή

**β)** μόνο εφόσον πληρούνται οι συγκεκριμένοι όροι χρήσης (πχ σε περιπτώσεις που παρατηρείται κατά την παραλαβή προϊόντων ότι δεν υπάρχει αντιστοιχία με την παραγγελία μας προς το προμηθευτή (ως προς το είδος, την ποσότητα κλπ), οπότε ενημερώνεται σχετικά ο προμηθευτής και είτε χρησιμοποιούνται, είτε επιστρέφονται και γίνεται εκ νέου αποστολή της σωστής παραγγελίας, είτε παραλαμβάνονται με καλύτερους οικονομικούς όρους.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΛΕΓΧΟΣ ΜΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΕΩΝ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.10.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

5.7.3.Ακατάλληλο, σε περιπτώσεις που υπάρχουν σημαντικές μη συμμορφώσεις σχετικές με την ποιότητα ή την ασφάλεια και τις απαιτήσεις της εταιρείας μας όπως αυτές έχουν προδιαγραφεί και δεν επιδέχονται επανεπεξεργασία, επιδιόρθωση ή εναλλακτική χρήση. Σε αυτές τις περιπτώσεις:

-Ακατάλληλα προϊόντα που εντοπίζονται κατά την παραλαβή τους, διαχωρίζονται, και αφού εξετασθούν οι λόγοι εμφάνισης της μη συμμόρφωσης, εφόσον οφείλονται σε χειρισμούς του προμηθευτή (καθυστερημένη παράδοση, κακές συνθήκες χειρισμού κλπ), ενημερώνεται τηλεφωνικά ο προμηθευτής για την άμεση επιστροφή ή καταστροφή των προϊόντων. Σε περίπτωση κακού χειρισμού από το προσωπικό της εταιρείας μας, τα προϊόντα οδηγούνται προς καταστροφή. Μέχρι την υλοποίηση των ενεργειών χειρισμού τους τα μη συμμορφούμενα τοποθετούνται σε αποθηκευτικούς χώρους με αντίστοιχη σήμανση.

-Εφόσον εντοπίζεται ακατάλληλο για χρήση μηχάνημα, επικοινωνούμε άμεσα με τον υπεύθυνο για την συντήρηση/ παρακολούθησή του, και μέχρι την πλήρη αποκατάσταση της λειτουργίας του δεν χρησιμοποιείται σε καμία περίπτωση από το προσωπικό της εταιρείας. Στοιχεία που αφορούν σε προβλήματα/ βλάβες του εξοπλισμού τηρούνται σε αντίστοιχο αρχείο.

-Σε περίπτωση που η εταιρεία μας διαπιστώσει, κατόπιν ενημέρωσης από πελάτη, προμηθευτή ή άλλο ενδιαφερόμενο, την ακαταλληλότητα προϊόντων τα οποία έχουν ήδη καταναλωθεί, φροντίζει, ελέγχοντας τα κατάλληλα έντυπα να εντοπίσει τις πρώτες ύλες που έχουν χρησιμοποιηθεί και ακολουθείται η διαδικασία της απόσυρσης (ενημερώνει τους προμηθευτές αλλά και τους καταναλωτές εγγράφως όπου είναι δυνατό και με έκτακτες ανακοινώσεις από τα μέσα μαζικής ενημέρωσης κλπ)

## **6.0. ΥΠΕΥΘΥΝΟΤΗΤΕΣ**

6.1.Υπεύθυνο για την εφαρμογή της παρούσης διαδικασίας, είναι το Τ.Δ.Υ-Π

## **7.0. ΕΝΤΥΠΑ**

7.1.Εντολή ελέγχου και χειρισμού Ακατάλληλων προϊόντων (EN 16).

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΚΑΙ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.10.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### 1.0. ΣΚΟΠΟΣ

1.1. Η διαδικασία αυτή αναφέρεται στη λήψη αποφάσεων για την υλοποίηση διορθωτικών ή προληπτικών ενεργειών.

#### 2.0. ΠΛΑΙΣΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

2.1. Η διαδικασία αφορά σε κάθε περίπτωση που αποφασίζεται ότι απαιτείται παρέμβαση, με σκοπό την υλοποίηση προληπτικών ή διορθωτικών ενεργειών.

#### 3.0. ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ

3.1. ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005.

#### 4.0. ΟΡΙΣΜΟΙ

4.1. **Διορθωτικές και προληπτικές ενέργειες:** Είναι οι ενέργειες που γίνονται με σκοπό την εξάλειψη των αιτιών υπαρκτών ή εν δυνάμει προβλημάτων.

#### 5.0. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ

- 5.1. Διορθωτικές ενέργειες αποφασίζονται και λαμβάνουν χώρα στις ακόλουθες περιπτώσεις:
- 5.1.1. Όταν, κατά την διάρκεια εσωτερικών ή /και εξωτερικών ελέγχων του Συστήματος HACCP της εταιρείας, εντοπιστούν σημαντικά ελαττώματα ή παραλήψεις σε διαδικασίες του συστήματος.
  - 5.1.2. Ως αποτέλεσμα παραπόνων πελατών ή /και επιστροφής εμπορευμάτων.
  - 5.1.3. Κατά τη διάρκεια Ανασκοπήσεων του Συστήματος HACCP.
  - 5.1.4. Όταν τα αποτελέσματα των επιθεωρήσεων, εσωτερικών ή εξωτερικών ελέγχων, δεν είναι ικανοποιητικά.
  - 5.1.5. Όταν υπάρχουν αναφορές για εμπορεύματα που δεν ανταποκρίνονται στις προδιαγραφές.

Για οποιαδήποτε από τις περιπτώσεις 5.1.1. έως 5.1.5. ανωτέρω, συντάσσεται το έντυπο “Αίτηση Διορθωτικής Ενέργειας”, στο οποίο περιγράφεται το πρόβλημα /ελάττωμα που προέκυψε, οι διορθωτικές ενέργειες που απαιτούνται, το χρονοδιάγραμμα εκτέλεσης των ενεργειών και οι υπεύθυνοι υλοποίησης τους.

5.2. Αν πρόκειται για διορθωτικές ενέργειες που προκύπτουν από εσωτερικές επιθεωρήσεις, συμπληρώνεται το έντυπο “Αναφορά Εσωτερικού Ελέγχου”

5.3. Αν το αποτέλεσμα μιας διορθωτικής ενέργειας δεν είναι ικανοποιητικό, αποφασίζεται η διεξαγωγή νέας και επαναλαμβάνεται η διαδικασία.

5.4. Τα στατιστικά στοιχεία προβλημάτων, ελαττωμάτων, παραπόνων πελατών, αναλύονται περιοδικά από τον Υπεύθυνο εφαρμογής του συστήματος HACCP σε συνεργασία με τους αρμόδιους Διευθυντές. Στόχος της ανάλυσης αυτής είναι η αναγνώριση και η εξάλειψη των αιτιών εμφάνισης μη συμμορφώσεων ή/και ο καθορισμός των συνθηκών για την αποφυγή επανάληψής τους.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΕΣ ΚΑΙ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΕΣ ΕΝΕΡΓΕΙΕΣ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.10.2</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **6.0. ΥΠΕΥΘΥΝΟΤΗΤΕΣ**

- 6.1. Ο Τμηματάρχης Τ.Δ.Υ-Π είναι αρμόδιος για:
- 6.1.1. Τη διεξαγωγή έρευνας, σε συνεργασία με τους υπεύθυνους όλων των τμημάτων, για τον εντοπισμό των αιτιών εμφάνισης προβλημάτων και των ατελειών του Συστήματος HACCP.
  - 6.1.2. Τον καθορισμό και την έγκριση των διορθωτικών ενεργειών.
  - 6.1.3. Την εποπτεία και τον εντοπισμό των διορθωτικών και προληπτικών ενεργειών.
  - 6.1.4. Την επαλήθευση της επιτυχούς ολοκλήρωσης των διορθωτικών ενεργειών.
  - 6.1.5. Το μηνιαίο έλεγχο ότι οι αποφασισμένες διορθωτικές /προληπτικές ενέργειες πραγματοποιούνται από τα εμπλεκόμενα τμήματα.
  - 6.1.6. Την τήρηση των σχετικών αρχείων.
- 6.2. Υπεύθυνος κάθε τμήματος, με το οποίο σχετίζεται η μη συμμόρφωση, είναι αρμόδιος για:
- 6.2.1. Όσα αναφέρονται στην παράγραφο 6.1.1.
  - 6.2.2. Για την εκτέλεση οποιασδήποτε διορθωτικής ενέργειας που αφορά σε λειτουργία του τμήματος του, στον προβλεπόμενο χρόνο.

## **7.0. ΕΝΤΥΠΑ**

- 7.1. Αίτηση Διορθωτικής Ενέργειας (EN 17).

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΠΟΣΥΡΣΗ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 7.10.4</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### 1.0. ΣΚΟΠΟΣ

1.1. Η διαδικασία αυτή αναφέρεται στην απόσυρση των τελικών προϊόντων, που μετά την κατανάλωσή τους αναγνωρίστηκαν ως μη ασφαλή.

#### 2.0. ΠΛΑΙΣΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

2.1. Η διαδικασία αφορά την πλήρη και έγκυρη απόσυρση των προϊόντων τα οποία έχουν χαρακτηριστεί ως ακατάλληλα.

#### 3.0. ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ

3.1.ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005

#### 4.0. ΟΡΙΣΜΟΙ

4.1. **Απόσυρση**: συλλογή όλων των ακατάλληλων τελικών προϊόντων και συγκέντρωση αυτών σε ειδικό χώρο για καταστροφή και / ή διάθεση στα απόβλητα.

#### 5.0. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ

5.1.Αναγνωρίζονται τα προϊόντα ως ακατάλληλα.

5.2.Ενημερώνεται η διοίκηση και η ομάδα HACCP για τα ακατάλληλα προϊόντα. Πιο συγκεκριμένα, η ενημέρωση γίνεται για το είδος, την ποσότητα και τον τελικό προορισμό των προϊόντων (πελάτες).

5.4.Σε περίπτωση που έχουν απομείνει ακατάλληλα προϊόντα και δεν έχει καταναλωθεί όλη η ποσότητα, μεταφέρονται σε χώρους καταστροφής ή στο χώρο αποβλήτων.

#### 6.0. ΥΠΕΥΘΥΝΟΤΗΤΕΣ

6.1.Η ανώτατη διοίκηση ορίζει έναν υπεύθυνο από το προσωπικό με αρμοδιότητα για την ανάληψη της απόσυρσης και άλλον έναν από το προσωπικό με αρμοδιότητα την υλοποίηση της απόσυρσης.

#### 7.0. ΕΝΤΥΠΑ

7.1.Εντολή ελέγχου και χειρισμού Ακατάλληλων προϊόντων (EN 16).

7.2.Απόσυρση Ακατάλληλων Προϊόντων (EN 27)

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ, ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗ ΚΑΙ ΒΕΛΤΙΩΣΗ ΤΟΥ ΣΔΑΤ</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 8.0</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΓΕΝΙΚΑ**

Η ομάδα Ασφάλειας Τροφίμων σχεδιάζει και εφαρμόζει τις απαιτούμενες διεργασίες για την επικύρωση των προληπτικών μέτρων ελέγχου και / ή του συνδυασμού προληπτικών μέτρων ελέγχου και την επαλήθευση και βελτίωση του Συστήματος Διαχείρισης Ασφάλειας Τροφίμων.

## **ΕΠΙΚΥΡΩΣΗ ΤΟΥ ΣΥΝΔΥΑΣΜΟΥ ΠΡΟΛΗΠΤΙΚΩΝ ΜΕΤΡΩΝ ΕΛΕΓΧΟΥ**

Πριν την εφαρμογή των προληπτικών μέτρων ελέγχου που περιλαμβάνονται στα προαπαιτούμενα προγράμματα και στο σχέδιο HACCP και μετά από κάθε αλλαγή σε αυτά η εταιρεία **“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”** επικυρώνει ότι:

§ Τα επιλεγμένα προληπτικά μέτρα ελέγχου επιτρέπουν την επίτευξη του προβλεπόμενου ελέγχου του κινδύνου και

§ Τα προληπτικά μέτρα ελέγχου είναι αποτελεσματικά και διασφαλίζεται ικανοποιητικός έλεγχος των αναγνωρισμένων κινδύνων, ώστε να λαμβάνονται τελικά προϊόντα με καθορισμένα αποδεκτά επίπεδα κινδύνων.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΣΩΤΕΡΙΚΕΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 8.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### 1.0. ΣΚΟΠΟΣ

1.1. Η περιγραφή του τρόπου επιβεβαίωσης ότι το Σύστημα HACCP υπάρχει, λειτουργεί όπως προγραμματίστηκε και είναι αποτελεσματικό.

#### 2.0. ΠΛΑΙΣΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

2.1. Η διαδικασία εφαρμόζεται για κάθε δραστηριότητα που περιγράφεται στο Σύστημα HACCP της Εταιρείας.

#### 3.0. ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΑΝΑΦΟΡΑΣ

3.1. ΕΛΟΤ EN ISO 22000:2005 § 8.4.

#### 4.0. ΟΡΙΣΜΟΙ

4.1. **Εσωτερικός έλεγχος ποιότητας:** Είναι το σύνολο των ενεργειών που γίνονται με σκοπό να διαπιστωθεί εάν οι δραστηριότητες, που σχετίζονται με την ασφάλεια των προϊόντων, συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του Συστήματος HACCP, και εάν αυτές είναι αποτελεσματικές.

#### 5.0. ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ

5.1. Πριν από την έναρξη κάθε εξαμήνου, ετοιμάζεται μηνιαίο χρονοδιάγραμμα όλων των προγραμματιζόμενων εσωτερικών ελέγχων, για τους επόμενους 6 μήνες. Το χρονοδιάγραμμα, που εγκρίνεται κατά την διάρκεια των καθιερωμένων Ανασκοπήσεων του Συστήματος HACCP από τη Διοίκηση, περιλαμβάνει συνολικό έλεγχο του Συστήματος HACCP της Εταιρείας (με ετήσια συχνότητα 2 φορές το χρόνο), καθώς και ελέγχους ιδιαίτερων ενεργειών ανάλογα με τη σπουδαιότητά τους. Αποκλίσεις από το αρχικό χρονοδιάγραμμα των εσωτερικών ελέγχων είναι δυνατό να προκύψουν λόγω μη διαθεσιμότητας των υπό έλεγχο αρμοδίων ή λόγω ιδιαίτερης σημαντικότητας της ελεγχόμενης δραστηριότητας. Στην περίπτωση αυτή, ο Τ.Δ.Υ-Π είναι υπεύθυνος για τον καθορισμό του νέου χρονοδιαγράμματος.

5.2. Για κάθε προγραμματισμένο έλεγχο, μπορεί να χρησιμοποιείται από τον ελεγκτή βοηθητική κατάσταση με τα προς έλεγχο θέματα. Η κατάσταση περιλαμβάνει χωριστά σημεία, που εξετάζουν όλες τις απαιτήσεις που αναφέρονται στο Σύστημα HACCP και στις Διαδικασίες του και εφαρμόζεται κατά περίπτωση στην περιοχή του ελέγχου. Κάθε τέτοια κατάσταση αποτελείται από αριθμό ερωτήσεων, διατυπωμένων κατά τέτοιο τρόπο ώστε, αν είναι δυνατό, να μπορούν να απαντηθούν με “ναι” ή “όχι”.



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΣΩΤΕΡΙΚΕΣ ΕΠΙΘΕΩΡΗΣΕΙΣ</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: 8.4.1</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

5.3. Όπου είναι απαραίτητο, οι ερωτήσεις καλύπτουν:

- § Απόδοση των διαφόρων λειτουργιών / διαδικασιών.
- § Συμπλήρωση εγγράφων ή καταστάσεων.
- § Διανομή εγγράφων ή καταστάσεων.
- § Επάρκεια προσωπικού και εξοπλισμού.
- § Καταγραφή στοιχείων ή αποτελεσμάτων.
- § Χρήση κατάλληλου εξοπλισμού.
- § Κατάσταση ρύθμισης οργάνων.
- § Επίπεδο προσόντων χειριστών.
- § Ανασκόπηση, έγκριση ή έλεγχο εργασιών ή εγγράφων.
- § Χρήση ή διαθεσιμότητα των ορθών εγγράφων, τελευταίας εκδόσεως.
- § Κατάσταση των εγγράφων που χρειάζονται για την συγκεκριμένη εργασία που ελέγχεται.
- § Σήμανση υλικών ή εξαρτημάτων.
- § Σωστός χειρισμός υλικών ή εξοπλισμού.
- § Ανιχνευσιμότητα και κατάσταση ελέγχου.
- § Διορθωτικές & Προληπτικές Ενέργειες.
- § Οργανωτική και Διοικητική Δομή - Υπευθυνότητες και Αρμοδιότητες.
- § Διακινούμενα εμπορεύματα και προσφερόμενες υπηρεσίες.
- § Ασφάλεια, Υγιεινή, Περιβάλλον.

5.4 Ο Τ.Δ.Υ-Π ειδοποιεί τον αρμόδιο τμήματος τουλάχιστον μια εβδομάδα πριν την ημερομηνία που θα αρχίσει ο έλεγχος

5.5. Ο Τ.Δ.Υ-Π ελέγχει επίσης, μία φορά το μήνα, την εξέλιξη των Διορθωτικών Ενεργειών και βεβαιώνει το στάδιο εξέλιξής τους στις αναφορές των Εσωτερικών Ελέγχων.

5.6. Κατά τον έλεγχο, την προκαθορισμένη ημερομηνία, ο κατάλληλα εκπαιδευμένος ελεγκτής λαμβάνει όλες τις απαραίτητες πληροφορίες, για να ολοκληρώσει την βοηθητική κατάσταση με τα προς έλεγχο θέματα, παρατηρώντας την πρόοδο των εργασιών, την τεκμηρίωση των διαδικασιών, τη διαδικασία ελέγχου και επανελέγχου των υπηρεσιών, ερωτώντας τους εργαζόμενους στο τμήμα και ελέγχοντας τα έγγραφα και τις διαδικασίες.

§ Μετά τον έλεγχο συμπληρώνεται το έντυπο «Αναφορά Εσωτερικού Ελέγχου»

§ Κάθε τέτοιο έντυπο περιλαμβάνει κατάσταση προτεινόμενων ενεργειών που θεωρείται ότι απαιτούνται για τη λύση προβλήματος, η ύπαρξη του οποίου διαπιστώθηκε κατά τον έλεγχο, αφού συζητηθούν πρώτα με τον επικεφαλής του τμήματος που έγινε ο έλεγχος. Ο Υπεύθυνος του τμήματος και ο ελεγκτής θα υπογράψουν και οι δύο κάθε τέτοιο έντυπο, για να δείξουν ότι συμφωνούν με την προτεινόμενη λύση. Τυχόν διαφωνία μεταφέρεται στον Τ.Δ.Υ-Π.

5.7. Όλες οι Αναφορές Εσωτερικού Ελέγχου με τα “ευρήματα” υπογράφονται και χρονολογούνται από τον ελεγκτή ενώ αντίγραφά τους διανέμονται στους:

§ Τ.Δ.Υ-Π.

§ Διευθυντή Τμήματος που ελέγχθηκε.

§ Ελεγκτή.

5.8. Τις Διορθωτικές ενέργειες της Αναφοράς Εσωτερικού Ελέγχου, τις εγκρίνουν με τις υπογραφές τους ο Γενικός Διευθυντής και ο Τ.Δ.Υ-Π.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΟΔΗΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑΣ</b>
• Παραλαβή α' και βοηθητικών υλών και υλικών συσκευασίας
• Μετακίνηση υλικών εντός εταιρείας
• Αποθήκευση
• Αποθήκευση υλικών συσκευασίας
• Προσωπική υγιεινή
• Παραλαβή α' υλών στο χώρο επεξεργασίας
• Έλεγχος εντόμων - τρωκτικών
• Έλεγχος ξένων σωμάτων
• Παραγωγή – Επεξεργασία
• Υγιεινή χεριών
• Διαχείριση απορριμμάτων
• Νερό, ατμός και πάγος
• Συντήρηση εξοπλισμού
• Μεταφορά

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

**ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΠΡΩΤΩΝ ΚΑΙ ΒΟΗΘΗΤΙΚΩΝ ΥΛΩΝ  
ΚΑΙ ΥΛΙΚΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ**

1. Κατά την παραλαβή των πρώτων και βοηθητικών υλών καθώς και των υλικών συσκευασίας, θα πρέπει να τηρούνται αυστηρά οι προδιαγραφές που έχει συμφωνήσει η επιχείρηση με τους προμηθευτές και αφορούν τόσο στα χαρακτηριστικά /ιδιότητες των προϊόντων όσο και στον τρόπο /συνθήκες μεταφορά τους
2. Πρέπει να παραλαμβάνεται πιστοποιητικό καταλληλότητας μαζί με το εκάστοτε προϊόν, όπου έχει γίνει ανάλογη συμφωνία με τον προμηθευτή.
3. Σε περίπτωση που το προϊόν δεν συνοδεύεται από πιστοποιητικό ποιότητας και η εταιρεία σκοπεύει να διενεργήσει μικροβιολογικό, χημικό ή άλλο έλεγχο, η δειγματοληψία γίνεται κατά την παραλαβή του προϊόντος, από έμπειρους δειγματολήπτες, παρουσία του προσωπικού παράδοσης
4. Πρέπει να ελέγχονται τα προς παραλαβή προϊόντα για τυχόν εμφανείς βλάβες κατά την μεταφορά
5. Στα προϊόντα που απαιτούν ιδιαίτερες συνθήκες θερμοκρασίας για την διατήρησή τους πρέπει να ελέγχεται η θερμοκρασία τους κατά την παραλαβή
6. Τα προϊόντα που παραλαμβάνονται θα πρέπει να είναι συσκευασμένα κατά τέτοιο τρόπο ώστε να εξασφαλίζεται επαρκώς η αρχική τους ποιότητα
7. Σε περίπτωση παραλαβής συσκευασμένων και ασυσκευαστων προϊόντων, σε καμία περίπτωση δεν πρέπει να έρχονται σε επαφή μεταξύ τους
8. Τα ασυσκευαστα προϊόντα δεν πρέπει να παραλαμβάνονται με γυμνά χέρια. Συνίσταται η χρήση προστατευτικού ρουχισμού
9. Συνήθεις λόγοι μη αποδοχής κατά την παραλαβή:
  - μη ενδεδειγμένη θερμοκρασία προϊόντος
  - προϊόν σε διερρηγμένη ή λερωμένη συσκευασία καθώς και σε συσκευασία που έχει χάσει το αρχικό της σχήμα
  - εμφανείς αλλαγές στα οργανοληπτικά χαρακτηριστικά του προϊόντος
  - ληγμένα ή κοντά στην ημερομηνία λήξης
  - παρουσία ξένων σωμάτων (π.χ. εντόμων, τρωκτικών )
10. Απορριπτόμενο υλικό δεσμεύεται και αναφέρεται στον προϊστάμενο και στη συνέχεια στις αρμόδιες αρχές (όπου κρίνεται απαραίτητο)
11. Απορριπτόμενο υλικό έως την στιγμή της πιστοποίησης ακαταλληλότητας και καταστροφής/επιστροφής διαχωρίζεται και αποθηκεύεται σε διαφορετικό χώρο από τις υπόλοιπες παραλαβές
12. Αναφέρατε στον προϊστάμενο αν το προσωπικό ή όχημα παράδοσης είναι ακάθαρτο
13. Το προσωπικό παράδοσης και παραλαβής δεν θα πρέπει να εισέρχεται στους χώρους επεξεργασίας
14. Το προσωπικό παραλαβής πρέπει να εφαρμόζει τους κανόνες προσωπικής υγιεινής και να φέρει τον κατάλληλο ρουχισμό
15. Ο χώρος παραλαβής πρέπει να καθαρίζεται καθημερινά
16. Η επιχείρηση θα πρέπει να τηρεί αρχείο παραλαμβανόμενων προϊόντων, στο οποίο θα πρέπει να καταγράφονται το είδος, η προέλευση, ο κωδικός παρτίδας, η ποσότητα, η ημερομηνία
17. παραλαβής, ο χρόνος ζωής και τα αποτελέσματα των ελέγχων κατά την παραλαβή

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 3 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΕΝΤΟΣ ΕΤΑΙΡΕΙΑΣ

1. Κατά την φόρτωση, την μεταφορά και την εκφόρτωση πρέπει να λαμβάνονται μέτρα ώστε να εξασφαλίζεται η υγιεινή κατάσταση των προϊόντων
2. Τα ευαλλοίωτα τρόφιμα που απαιτείται ιδιαίτερη θερμοκρασία για την αποθήκευση τους πρέπει να τοποθετούνται στους ανάλογους χώρους αμέσως μετά την παραλαβή
3. Προϊόντα που συνήθως αποθηκεύονται σε θερμοκρασία 15-25°C επιτρέπεται να παραμείνουν για λίγο στην ράμπα εκφόρτωσης, προκειμένου να δοθεί προτεραιότητα στα ευαλλοίωτα τρόφιμα, αλλά πρέπει να είναι προστατευμένα από τις καιρικές συνθήκες και την υγρασία
4. Η φόρτωση και η εκφόρτωση θα πρέπει να γίνεται κατά τέτοιο τρόπο που να αποφεύγεται η διάρρηξη της συσκευασίας
5. Τα τρόφιμα κατά την μεταφορά τους δεν πρέπει να στοιβάζονται κατά τέτοιο τρόπο που να κινδυνεύει η συσκευασία τους
6. Τα ασυσκευάστα προϊόντα δεν πρέπει να χειρίζονται με γυμνά χέρια
7. Τα μέσα μεταφοράς, των συσκευασμένων και μη προϊόντων, προς τους αποθηκευτικούς χώρους πρέπει να είναι διαφορετικά
8. Τα οχήματα μεταφοράς όταν κινούνται σε κλειστούς αποθηκευτικούς χώρους δεν πρέπει να είναι πετρελαιοκίνητα
9. Τα μέσα μεταφοράς καθώς και ο εξοπλισμός που χρησιμοποιείται πρέπει να είναι τέτοιου σχεδιασμού και από υλικά που
  - Δεν επιμολύνουν το τρόφιμο
  - Είναι ανθεκτικά
  - Δεν θέτουν σε κίνδυνο την συσκευασία του τροφίμου
  - Μπορούν να καθαριστούν και να απολυμανθούν
10. Ο εξοπλισμός και τα δοχεία που θα χρησιμοποιηθούν για την φόρτωση και την εκφόρτωση θα πρέπει να έχει διαπιστωθεί η καθαρότητά τους
11. Οι χώροι κυκλοφορίας των οχημάτων μεταφοράς (από την ράμπα παραλαβής προς την αποθήκη και από την αποθήκη προς τον χώρο επεξεργασίας) πρέπει να προστατεύονται από τις καιρικές συνθήκες
12. Το προσωπικό που μεταφέρει τα τρόφιμα πρέπει να εφαρμόζει σωστή προσωπική υγιεινή και να φέρει τον κατάλληλο προστατευτικό ρουχισμό.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 4 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ**

1. Κάθε προϊόν αποθηκεύεται σε χώρο με την εκάστοτε ενδεδειγμένη θερμοκρασία (ψυγείο, κατάψυξη, αποθήκη σε θερμοκρασία δωματίου, θάλαμοι ψύξης κλπ ) και για τόσο χρόνο ώστε να εξασφαλίζεται πάντοτε η αρχική του ποιότητα.
2. Θα πρέπει να υπάρχει μέριμνα για την σωστή ανακύκλωση των αποθηκευμένων υλικών (FIFO).
3. Προϊόντα που πρόκειται να αποθηκευτούν για μεγάλο χρονικό διάστημα, πρέπει να ελέγχονται τακτικά.
4. Προϊόντα στα οποία δεν υπάρχει ημερομηνία λήξης πρέπει να τεκμηριώνεται η ημερομηνία παραλαβής καθώς και ο χρόνος ζωής που ορίζεται από τον προμηθευτή ή την επιχείρηση για το προϊόν.
5. Κάθε αποθηκευτικός χώρος δέχεται μια συγκεκριμένη ποσότητα υλικών. Μην την υπερβαίνετε ποτέ.
6. Τα υλικά καθαρισμού και απολύμανσης καθώς και πάσης φύσεως χημικές ουσίες αποθηκεύονται σε διαφορετικούς χώρους.
7. Πριν αποθηκευθούν τα υλικά θα πρέπει να απομακρύνεται η εξωτερική τους συσκευασία (δεύτερη συσκευασία).
8. Όλα τα υλικά κατά την αποθήκευση θα πρέπει να είναι σκεπασμένα αλλά κατά τέτοιο τρόπο που να διευκολύνεται ο ικανοποιητικός αερισμός τους, όπου είναι αναγκαίος.
9. Θα πρέπει να αποφεύγεται η επαφή των προϊόντων μεταξύ τους, ιδιαίτερα όσον αφορά στα ασυσκευάστα, μη επεξεργασμένα και ευαλλοίωτα προϊόντα.
10. Απαγορεύεται η συναποθήκευση πρώτων υλών και τελικών προϊόντων.
11. Ποτέ δεν αποθηκεύονται προϊόντα στο δάπεδο ή σε επαφή με τους τοίχους του αποθηκευτικού χώρου.
12. Οι σάκοι και τα μεγάλα δοχεία που περιέχουν τρόφιμα πρέπει να βρίσκονται πάνω σε βάθρο ύψους 0,30 μ. από την επιφάνεια του δαπέδου και σε απόσταση 0,20μ από τον τοίχο.
13. Τρόφιμα που περιέχονται σε μικρούς περιέκτες πρέπει να τοποθετούνται σε ράφια.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 5 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

14.Οι περιέκτες των τροφίμων πρέπει:

- να προστατεύουν επαρκώς το τρόφιμο από κάθε μικροβιακό, χημικό και φυσικό κίνδυνο
- να είναι πάντοτε καθαροί και στεγνοί κατά την εισαγωγή του προϊόντος
- να καθαρίζονται μετά από κάθε χρήση ή αλλαγή παρτίδας
- να φέρουν στεγανό κάλυμμα
- να είναι από υλικό κατάλληλο για το προϊόν που θα αποθηκευθεί

15.Για την αποθήκευση χύμα προϊόντων μπορούν να χρησιμοποιηθούν ξύλινοι περιέκτες που εσωτερικά είναι επενδεδυμένοι με ανοξειδωτη λαμαρίνα και κλείνουν ερμητικά.

16.Στους θαλάμους ψύξης πρέπει να λαμβάνεται μέριμνα έτσι ώστε η θερμοκρασία να μην πέφτει κάτω από τους 1°C.

17.Ο χώρος στον οποίο βρίσκονται ψυκτικοί θάλαμοι πρέπει να αερίζεται επαρκώς και να διατηρείται σε όσο το δυνατόν χαμηλότερη θερμοκρασία. Κατά το άνοιγμα της πόρτας για 20 δευτερόλεπτα η θερμοκρασία του ψυγείου μπορεί να ανέβει από τους 3 °C στους 10 °C όταν αυτό συμβεί κατά την διάρκεια μιας ζεστής ημέρας.

18.Κατά την εισαγωγή θερμών προϊόντων σε ψυκτικούς θαλάμους η θερμοκρασία τους πρέπει να έχει πέσει τουλάχιστον στους 15°C.

19.Προϊόντα που αποθηκεύονται υπό κατάψυξη πρέπει να είναι συσκευασμένα ή επαρκώς σκεπασμένα προκειμένου να προστατεύονται από την ψύξη.

20.Όταν η ψύξη ή η κατάψυξη λαμβάνει χώρα με επαφή του τροφίμου στην ψυκτική επιφάνεια ανάμεσα δεν πρέπει να παρεμβάλλονται άλλα υλικά ή όπου αυτό είναι απαραίτητο τα χρησιμοποιούμενα υλικά δεν πρέπει να είναι θερμομονωτικά.

21.Αποψύχετε/ συντηρείτε τακτικά τους ψυκτικούς θαλάμους.

22.Απαγορεύεται η συναποθήκευση εντός των ψυκτικών θαλάμων, προϊόντων ακατάλληλων προς κατανάλωση.

23.Απαγορεύεται η συναποθήκευση προϊόντων που απαιτείται διαφορετική θερμοκρασία για την αποθήκευσή τους.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 6 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ**

1. Τα υλικά συσκευασίας πρέπει να αποθηκεύονται σε καθαρό χώρο, απαλλαγμένο από σκόνες, έντομα και τρωκτικά.
2. Να είναι σκεπασμένα κατά τέτοιο τρόπο ώστε να διασφαλίζεται η υγιεινή τους κατάσταση.
3. Να επιβεβαιώνεται η καταλληλότητά τους πριν την χρήση.
4. Η τοποθέτηση τους στο χώρο αποθήκευσης πρέπει να γίνεται με τέτοιο τρόπο ώστε να διασφαλίζονται τα μορφολογικά τους χαρακτηριστικά.
5. Κατά την μεταφορά τους στο χώρο συσκευασίας πρέπει να διασφαλίζεται η υγιεινή τους κατάσταση.

### **ΠΡΟΣΩΠΙΚΗ ΥΓΙΕΙΝΗ**

1. Οι χειριστές των τροφίμων πρέπει να είναι υγιείς και να γνωρίζουν την σημαντικότητα και την εφαρμογή των κανόνων υγιεινής.
2. Άτομα, τα οποία εργάζονται για πρώτη φορά, πρέπει να αποδεικνύουν, ότι δεν υπάρχουν λόγοι υγείας που να εμποδίζουν την απασχόλησή τους.
3. Η επιχείρηση τουλάχιστον μία φορά τον χρόνο πρέπει να ελέγχει την υγεία των εργαζομένων.
4. Απαγορεύεται το προσωπικό που χειρίζεται τρόφιμα να ασχολείται, ταυτόχρονα, και με τον καθαρισμό.
5. Άτομα, τα οποία είναι προσβεβλημένα από τις παρακάτω ασθένειες, ή υπάρχει υπόνοια γι' αυτό, θα πρέπει να το αναφέρουν αμέσως στον προϊστάμενο:
  - Χολέρα
  - Μολυσματική εντερίτις
  - Τύφος
  - Σιγκέλλωση
  - Ηπατίτιδα
  - Μεταδοτική φυματίωση των αναπνευστικών οργάνων
  - Οστρακιά
  - Δερματικές ασθένειες, οι οποίες μεταδίδονται από τα τρόφιμα
  - Πηγές μόλυνσης που προέρχονται από τον άνθρωπο: πληγές, τρίχες της κεφαλής, πτύελα από το στόμα και την μύτη
    - Διάρροια, εμετός, ναυτία
    - Πόνοι σε μύτη αυτιά, μάτια
    - Τροφικές δηλητηριάσεις

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 6 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

6. Πρέπει να τηρούνται από το προσωπικό οι κανόνες προσωπικής υγιεινής:
  - Ατομική καθαριότητα
  - Συνεχής χρήση προστατευτικού ρουχισμού
7. Ο προστατευτικός ρουχισμός πρέπει να φοριέται πριν την είσοδο στον χώρο εργασίας
8. Ο προστατευτικός ρουχισμός πρέπει να αλλάζεται καθημερινά, μπορεί να απαιτηθεί και συχνότερη αλλαγή, π.χ. κατά την αλλαγή των μη καθαρών από τους καθαρούς τομείς εργασίας
9. Για εργασίες όπως το πλύσιμο των σκευών, καθαρισμός χώρων και εργασίες όπου ο χειριστής έρχεται σε επαφή με χώμα ή με προϊόντα με υψηλό μικροβιακό φορτίο συνίσταται προστατευτικός ρουχισμός μιας χρήσης
10. Τα μαλλιά των χειριστών θα πρέπει να είναι πλήρως καλυμμένα από το καπέλο
11. Πάνω από το καπέλο δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται κοκαλάκια, τσιμπιδάκια κλπ
12. Οι χειριστές δεν πρέπει να φορούν κοσμήματα κατά την εργασία
13. Όταν υπάρχουν πληγές πρέπει να είναι κατάλληλα προστατευμένες
14. Απαγορεύεται το κάπνισμα στους χώρους χειρισμού τροφίμων
15. Μην φτερνίζετε ή βήχετε πάνω από τα τρόφιμα
16. Μην δοκιμάζετε ποτέ τρόφιμα με το χέρι
17. Χρησιμοποιείτε λαβίδες κατά τον χειρισμό των τροφίμων. Όπου αυτό δεν είναι δυνατόν χρησιμοποιείτε γάντια
18. Μην χειρίζεστε τρόφιμα υψηλού κινδύνου όταν έχετε κοπεί ή φέρετε πληγές
19. Μην χειρίζεστε τρόφιμα όταν υποφέρετε ή είστε υπό ανάρρωση από τροφική δηλητηρίαση
20. Αναφέρετε στο υπεύθυνο οποιαδήποτε αδιαθεσία
21. Η επιχείρηση πρέπει να φροντίζει:
  - Για την ύπαρξη αποδυτηρίων για το προσωπικό
  - Για την ύπαρξη ντουλαπιών ασφαλείας για το προσωπικό προκειμένου να μην μεταφέρουν προσωπικά αντικείμενα στους χώρους παραγωγής
  - Για την επάρκεια, την συντήρηση και τον καθαρισμό του προστατευτικού ρουχισμού

#### ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΠΡΩΤΩΝ ΥΛΩΝ ΣΤΟ ΧΩΡΟ ΕΠΞΕΡΓΑΣΙΑΣ

1. Κατά την παραλαβή των πρώτων υλών από τον χώρο παραγωγής πρέπει να γίνονται οι παρακάτω έλεγχοι:
  - Θερμοκρασία προϊόντος, ιδιαίτερα όσον αφορά προϊόντα που προέρχονται από ψυκτικούς θαλάμους και είναι ευαλλοίωτα
  - Ημερομηνία λήξης
  - Οδηγίες παρασκευής όπου υπάρχουν στη συσκευασία του προϊόντος
  - Αδιάρρηκτο της συσκευασίας
  - Παρουσία εντόμων ή ξένων σωμάτων
2. Τα προϊόντα κατά την παραλαβή τους από την παραγωγή πρέπει να μην εμφανίζουν σημάδια φυσικής μόλυνσης ή βλάβης
3. Τα οργανοληπτικά χαρακτηριστικά των νωπών προϊόντων πρέπει να υποδηλώνουν καταλληλότητα για χρήση



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 7 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

ΕΛΕΓΧΟΣ ΕΝΤΟΜΩΝ - ΤΡΩΚΤΙΚΩΝ

1. Σημάδια παρουσίας εντόμων και τρωκτικών:
  - Ζωντανά ή νεκρά τρωκτικά, έντομα ή πουλιά
  - Κουτσουλιές, περιπτώματα
  - Ροκανισμένες επιφάνειες
  - Σάκοι, κουτιά ή σακούλες σχισμένες
  - Ίχνη σε σκονισμένες επιφάνειες
  - Σκουρόχρωμα λιπαρά σημάδια στις επιφάνειες
  
2. Για να αποφευχθεί η παρουσία τρωκτικών και εντόμων
  - Απέκλεισε την είσοδο τους στο χώρο (στεγανότητα παραθύρων και εισόδων ή τοποθέτηση σίτας Νο 16)
  - Αποθήκευσε τα τρόφιμα συσκευασμένα ή σκεπασμένα
  - Αποθήκευσε τα τρόφιμα μακριά από το έδαφος και τους τοίχους
  - Διατήρησε τα σκουπίδια σε κλειστούς κάδους μέχρι την απόρριψή τους
  - Εξασφάλισε ότι ο χώρος επεξεργασίας καθαρίζεται καθημερινά με την λήξη των εργασιών
  - Το πρόγραμμα καθαρισμού πρέπει να περιλαμβάνει και τις δυσπρόσιτες περιοχές πίσω από τον εξοπλισμό και τις κοιλοότητες στις οροφές
  - Εξασφάλισε την αποφυγή δημιουργίας εσοχών ή κοιλοτήτων στους τοίχους
  - Διατήρησε τα σιφώνια και τις αποχετεύσεις κλειστά
  - Εξασφάλισε την απουσία μόνιμης υγρασίας στο χώρο
  
3. Απαγορεύεται η χρήση λυχνιών που προσελκύουν τα έντομα σε ανοικτούς χώρους επεξεργασίας
  
4. Οι χειριστές των τροφίμων δεν πρέπει να ασχολούνται με την καταπολέμηση των εντόμων και των τρωκτικών. Πρέπει όμως να είναι εκπαιδευμένοι ώστε να μπορούν να αναγνωρίζουν την παρουσία αυτών
  
5. Η εξολόθρευση των τρωκτικών και οι απεντομώσεις πρέπει να γίνονται από ειδικά συνεργεία
  
6. Τα προϊόντα που χρησιμοποιούνται για την καταπολέμηση των τρωκτικών και τις απεντομώσεις είναι επικίνδυνα για την ανθρώπινη υγεία

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 8 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΕΛΕΓΧΟΣ ΞΕΝΩΝ ΣΩΜΑΤΩΝ**

1. Τα αντικείμενα που χαρακτηρίζονται ως ξένα σώματα συνήθως είναι:

- Σκόνη /χώμα /πέτρες
- Έντομα /περιπτώματα εντόμων
- Μεταλλικά τμήματα
- Πλαστικές ύλες
- Σχοινιά
- Λάδια/ γράσο
- Κόκαλα
- Χαρτί
- Ξύλο
- Γυαλί
- Κοτσάνια/ μίσχοι/ αγκάθια
- Τρίχες
- Διάφοροι καρποί

2. Οι ενέργειες που πρέπει να υιοθετηθούν προκειμένου να μειωθεί η πιθανότητα παρουσίας ξένων σωμάτων στα τελικά προϊόντα είναι:

- Οι πρώτες ύλες πρέπει να αποθηκεύονται κατάλληλα προστατευμένες από κάθε φύσης κίνδυνο (φυσικό, χημικό, βιολογικό)
- Να δίνεται ιδιαίτερη προσοχή στο άνοιγμα των γυάλινων περιεκτών και μετά από αυτό να ελέγχεται η ακεραιότητα του δοχείου
- Δεν πρέπει να χρησιμοποιείται υδραργυρικό θερμομέτρο για τον έλεγχο της θερμοκρασίας των τροφίμων
- Πρέπει τα μηχανήματα επεξεργασίας να καθαρίζονται και να συντηρούνται επιμελώς
- Πρέπει να τηρούνται αυστηρά οι κανόνες προσωπικής υγιεινής από τους εργαζόμενους

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 9 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΠΑΡΑΓΩΓΗ - ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑ**

1. Όλα τα στάδια της επεξεργασίας θα πρέπει να εκτελούνται κανονικά και χωρίς καθυστερήσεις
2. Η πορεία της παρασκευής/επεξεργασίας θα πρέπει να είναι τέτοια ώστε να μην διασταυρώνονται προϊόντα που βρίσκονται σε διαφορετικά στάδια επεξεργασίας
3. Απαγορεύεται η μεταποίηση παλιών παρασκευασμάτων, ακόμη και η περισυλλογή υπολειμμάτων παλιών παρασκευασμάτων ή υλών και η χρήση για την παρασκευή ή την επεξεργασία άλλων προϊόντων
4. Πρέπει να γίνεται σαφής διαχωρισμός της παραγωγικής διαδικασίας προϊόντων που θα υποστούν θερμική επεξεργασία από αυτά που δεν θα θερμανθούν
5. Πρέπει να είναι εξασφαλισμένη η καλή υγιεινή κατάσταση των πρώτων υλών και να έχει ελεγχθεί η ημερομηνία λήξης αυτών
6. Δεν θα πρέπει να υπάρχει καμία επαφή των ανεπεξέργαστων προϊόντων με τα τελικά (εισαγωγή πρώτων υλών και τελικά προϊόντα σε διαφορετικούς χώρους )
7. Τα υλικά από την στιγμή που θα έρθουν στον χώρο επεξεργασίας μέχρι την στιγμή που θα ξεκινήσει ο χειρισμός τους θα πρέπει να είναι προστατευμένα (εντός συσκευασίας ή σκεπασμένα)
8. Μη συσκευασμένα ανεπεξέργαστα ωμά προϊόντα δεν πρέπει να έρχονται σε επαφή με το δέρμα του χειριστή. Στην περίπτωση που αυτό είναι αδύνατο θα πρέπει ο χειριστής να φοράει γάντια και προστατευτικά ρούχα ή να εφαρμόζει εξυγίανση των χεριών μετά από κάθε χειρισμό.
9. Πρέπει να διαπιστώνεται η υγιεινή των τροφίμων σε όλα τα στάδια παραγωγής/επεξεργασίας μέσω του ελέγχου των παραμέτρων που έχουν καθοριστεί για τα κρίσιμα σημεία της παραγωγής
10. Πρέπει να ελέγχονται τα τελικά προϊόντα για να διαπιστώνεται κατά πόσο πληρούνται η νομοθεσία και οι προδιαγραφές που έχει θέσει η επιχείρηση.
11. Πρέπει να χρησιμοποιείται δοσομετρική αντλία ή ζυγός με ακρίβεια 2 δεκαδικών ψηφίων (φαρμακευτικός) για την μέτρηση των προσθέτων όπου αυτά χρησιμοποιούνται.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ: Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 10 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### ΥΓΙΕΙΝΗ ΧΕΡΙΩΝ

- Οι χειριστές των τροφίμων πρέπει να πλένουν πάντοτε τα χέρια τους:
  - Όταν εισέρχονται στον χώρο της παραγωγής και πριν έρθουν σε επαφή με τα τρόφιμα, τις επιφάνειες και τον εξοπλισμό αυτής
  - Με την λήξη της εργασίας
  - Μετά από κάθε επίσκεψη στην τουαλέτα
  - Μετά τον χειρισμό απορριμμάτων
  - Μετά την απομάκρυνση των απορριμμάτων
  - Μετά την ενασχόληση τους με τα προγράμματα καθαρισμού
  - Μετά από βήξιμο εντός της παλάμης ή φύσημα της μύτης
  - Μετά το φαγητό ή το κάπνισμα
  - Μετά το χτένισμα

#### Πριν την έναρξη της εργασίας

- Απλώστε το απολυμαντικό χεριών (πχ 3 ml) στο χέρι, και μην πατάτε το dispenser με το χέρι
- Τρίψτε με το σκεύασμα τουλάχιστον για 30 δευτερόλεπτα τα χέρια, επιμελώς σε όλα τα σημεία του χεριού. Ιδιαίτερη προσοχή απαιτείται στους καρπούς, τα νύχια και την περιοχή μεταξύ των δακτύλων
- Κατά την χρήση σκευασμάτων αντισηψίας των χεριών, πλύνετε ακολούθως τα χέρια σας με φρέσκο νερό

#### Μετά την λήξη της εργασίας:

- Χρησιμοποιείτε πετσέτα μιας χρήσεως και τρίψτε την βρωμιά ώστε να φύγει από το χέρι.
- Βάλτε 3 ml από το απολυμαντικό σκεύασμα στο εσωτερικό του χεριού. Ακουμπήστε το dispenser με τον αγκώνα και όχι με το χέρι.
- Τρίψτε το σκεύασμα τουλάχιστον για 30 δευτερόλεπτα στα χέρια, επιμελώς σε όλα τα σημεία του χεριού.

- Τα χέρια πρέπει να στεγνώνουν μετά το πλύσιμο ή την απολύμανση με αέρα ή χαρτί μιας χρήσεως
- Τα νύχια των χεριών πρέπει να είναι κομμένα κοντά και όχι βαμμένα
- Δεν πρέπει οι χειριστές να φορούν δακτυλίδια
- Ο νιπτήρας στο οποίο οι εργαζόμενοι πλένουν τα χέρια τους πρέπει να χρησιμοποιείται για αυτό το σκοπό μόνο
- Σε κάθε χώρο εργασίας πρέπει να υπάρχει τουλάχιστον ένας νιπτήρας για το πλύσιμο των χεριών εφοδιασμένος με τον κατάλληλο εξοπλισμό
- Στους χώρους της εταιρείας που χαρακτηρίζονται ως "επικίνδυνες ζώνες" πρέπει οι νιπτήρες να είναι ποδοκίνητοι ή με φωτοκύτταρο
- Η χρήση γαντιών κατά την εργασία δεν πρέπει να αντιμετωπίζεται ως εναλλακτική λύση του πλυσίματος των χεριών

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 11 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

### **ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗ ΑΠΟΡΡΙΜΜΑΤΩΝ**

1. Τα απορρίμματα μέχρι την στιγμή της απομάκρυνσης τους από τις εγκαταστάσεις της εταιρείας πρέπει να αποθηκεύονται σε ειδικά διαμορφωμένους χώρους
2. Οι χώροι αποθήκευσης των απορριμμάτων πρέπει:
  - Να είναι εξωτερικά του κτιρίου της εταιρείας και μακριά από την είσοδο
  - Να είναι διαμορφωμένοι έτσι ώστε να καθαρίζονται εύκολα
  - Να έχει δάπεδο και τοίχους από λείο τσιμέντο
  - Να διαθέτει παροχή νερού
  - Να είναι διαμορφωμένοι κατά τέτοιο τρόπο ώστε να διασφαλίζεται η απουσία εντόμων και τρωκτικών
3. Τα δοχεία και οι περιέκτες απορριμμάτων πρέπει
  - Να κατασκευάζονται από αδιαπέραστα, ανθεκτικά και ουδέτερα υλικά
  - Η κατασκευή τους να είναι ισχυρή ώστε να μην παραμορφώνονται ή καταστρέφονται κατά την χρήση τους
  - Να κλείνουν καλά
  - Να είναι ευδιάκριτα σημασμένα
  - Το σχήμα τους να παρέχει επαρκή ευστάθεια και να επιτρέπει την εύκολη εκκένωση τους
  - Να πλένονται εύκολα και να απολυμνούνται αποτελεσματικά
  - Να αδειάζονται καθημερινά ιδιαίτερα όταν βρίσκονται στο χώρο επεξεργασίας των τροφίμων
  - Να αποθηκεύονται εξωτερικά του κτιρίου σε ειδικά διαμορφωμένο χώρο και πάντοτε μακριά από τον χώρο επεξεργασίας των τροφίμων
4. Απαγορεύεται η συγκέντρωση απορριμμάτων σε ξύλινα ή χάρτινα κιβώτια, σε καλάθια ή καφάσια και σε κάθε είδος καλυμμένα ή ακάλυπτα δοχεία, που δεν πληρούν τους παραπάνω όρους
5. Για να μην ρυπαίνεται εύκολα το εσωτερικό των δοχείων απορριμμάτων συνίσταται η χρήση ειδικών πλαστικών σάκων που θα δένονται
6. Οι κάδοι που βρίσκονται στο χώρο της κουζίνας πρέπει να απομακρύνονται από το χώρο αμέσως μετά την λήξη των εργασιών
7. Τα απορρίμματα των τροφίμων πρέπει να απομακρύνονται καθημερινά από τις εγκαταστάσεις της εταιρείας και τα γενικά απορρίμματα τουλάχιστον δύο φορές την εβδομάδα
8. Όταν τα απορρίμματα παραμένουν για αρκετό χρόνο στους χώρους υποδοχής απορριμμάτων πρέπει να ψεκάζονται με εντομοκτόνο, ιδιαίτερα κατά τους καλοκαιρινούς μήνες

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 12 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΝΕΡΟ, ΑΤΜΟΣ & ΠΑΓΟΣ**

### **Νερό**

1. Το νερό που χρησιμοποιείται ως πρόσθετο για την παραγωγή τροφίμων ή για τον καθαρισμό του εξοπλισμού και των εγκαταστάσεων πρέπει να έχει τα χαρακτηριστικά του πόσιμου νερό όπως αυτό ορίζεται από την οδηγία 98/83/EK (Κ.Υ.Α. Υ2/2600/2001)
2. Μη πόσιμο νερό επιτρέπεται να χρησιμοποιηθεί για
  - Την ψύξη των μηχανών
  - Για την παραγωγή ατμού ο οποίος δεν έρχεται σε επαφή με τα τρόφιμα ή τις επιφάνειες επεξεργασίας τροφίμων
  - Για πυροσβεστική χρήση
3. Οι σωληνώσεις του νερού θα πρέπει να προστατεύονται από επιμολύνσεις και να ελέγχονται συστηματικά για την ανίχνευση πιθανών επιμολύνσεων
4. Όλα τα θερμομονωτικά περιβλήματα θα πρέπει να διατηρούνται καθαρά και να ελέγχονται συχνά για την αποτελεσματικότητά τους
5. Αν χρησιμοποιούνται πλαστικές μάνικες πρέπει
  - Να είναι από υλικό κατάλληλο για τρόφιμα
  - Να διατηρούνται πάντα καθαρές
  - Να τακτοποιούνται μετά την χρήση τους σε βάσεις στερεωμένες στον τοίχο και πιο ψηλά από το δάπεδο

### **Πάγος**

6. Εάν απαιτείται η παραγωγή πάγου ή νερού ψύξης θερμοκρασίας <math><10^{\circ}\text{C}</math> θα πρέπει να γίνεται από νερό με τις προδιαγραφές του πόσιμου
7. Για την αποθήκευση του πάγου πρέπει να χρησιμοποιούνται περιέκτες κατάλληλοι για τρόφιμο και σε καλή υγιεινή κατάσταση

### **Ατμός**

8. Στην περίπτωση που η επιχείρηση χρησιμοποιεί ατμό που έρχεται σε επαφή με τα τρόφιμα, τον εξοπλισμό και γενικά με τον χώρο επεξεργασίας των τροφίμων τότε ο ατμός θα πρέπει να γίνεται από πόσιμο νερό
9. Τα βελτιωτικά κατεργασίας του καυσίμου και του νερού δεν πρέπει να αφήνουν επικίνδυνα κατάλοιπα
10. Εάν προβλέπεται η εγκατάσταση ατμολέβητα, αυτός πρέπει να τοποθετείται σε διαφορετικό χώρο

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 13 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

1. Η συντήρηση (τρόπος, χρονικό διάστημα) πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή
2. Η συντήρηση και η βαθμονόμηση πρέπει να εκτελείται από ειδικευμένο προσωπικό
3. Τα υλικά συντήρησης θα πρέπει να συνιστανται για εξοπλισμό επεξεργασίας τροφίμων
4. Οι επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με τρόφιμα και παρουσιάζουν ρωγμές ή διαβρώσεις πρέπει να αντικαθίστανται
5. Πρέπει να διατηρείται αρχείο συντήρησης του εξοπλισμού που να περιλαμβάνει:
  - Κατάλογο οργάνων που χρειάζεται συντήρηση
  - Το πρόγραμμα συντήρησης
  - Τα εγχειρίδια λειτουργίας του εξοπλισμού
  - Κατάλογο των υλικών συντήρησης
  - Περιγραφή των βλαβών, όταν παρουσιάζονται
  - Τα αποτελέσματα του ελέγχου αποτελεσματικότητας της συντήρησης
  - Τη βαθμονόμηση των οργάνων (μεθόδους και συχνότητα)
  - Τα ονόματα των υπευθύνων συντήρησης
6. Μετά την συντήρηση πρέπει να γίνεται καθαρισμός και απολύμανση του εξοπλισμού
7. Στην περίπτωση που ο εξοπλισμός έρχεται σε άμεση επαφή με το τρόφιμο πρέπει μετά τον καθαρισμό και την απολύμανση να διασφαλίζεται η απουσία υπολειμμάτων καθαριστικών και απολυμαντικών ουσιών

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΟΔΗΓΙΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ HACCP</b>		<b>ΚΩΔΙΚΟΣ:Ο.Ε.</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 14 ΑΠΟ 14</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

#### ΜΕΤΑΦΟΡΑ

1. Να πραγματοποιείται ακριβώς το δρομολόγιο όπως έχει σχεδιαστεί από τον υπεύθυνο
2. Να αποφεύγονται οι άσκοπες και τακτικές στάσεις
3. Να λαμβάνεται μέριμνα ώστε όταν τα μεταφερόμενα προϊόντα ή οι πελάτες αλλάζουν να τροποποιείται το δρομολόγιο κατά τέτοιο τρόπο ώστε να ελαχιστοποιείται ο χρόνος μεταφοράς
4. Όταν ο χρόνος μεταφοράς είναι μεγαλύτερος από 30 λεπτά και τα μεταφερόμενα προϊόντα απαιτούν ιδιαίτερες συνθήκες θερμοκρασίας πρέπει να χρησιμοποιούνται οχήματα με τον κατάλληλο εξοπλισμό
5. Να μην σταματάει κατά την μεταφορά το σύστημα διατήρησης της ψύξης
6. Να τοποθετούνται τα προϊόντα με σειρά ανάλογη του δρομολογίου
7. Να μην μεταφέρονται μαζί με τρόφιμα και άλλα προϊόντα
8. Θερμοκρασίες μεταφοράς
  - ψυγμένα προϊόντα (<4 °C)
  - καταψυγμένα (<-18° C)
9. Τα προϊόντα γάλακτος πρέπει να μεταφέρονται σε ερμητικά κλειστά δοχεία ή κιβώτια από ανοξείδωτο χάλυβα ή πλαστικά, αναλόγως του είδους του προϊόντος
10. Τα οχήματα μεταφοράς των ανωτέρω προϊόντων θα πρέπει να είναι κατάλληλα κατασκευασμένα ώστε το εσωτερικό τους να προστατεύεται από τις ρυπάνσεις και αν χρησιμοποιούνται για ευαλλοίωτα τρόφιμα να διαθέτουν ψυγείο για την μεταφορά των προαναφερόμενων ειδών υπό τις περιγραφόμενες συνθήκες υπεύθυνοι είναι τόσο ο πωλητής όσο και ο αγοραστής.



"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"	<b>ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΕΠΙΒΕΒΑΙΩΣΗΣ</b>		
ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006	ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ

### **ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΕΣ ΕΠΙΒΕΒΑΙΩΣΗΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

Οι διαδικασίες επιβεβαίωσης πραγματοποιούνται τόσο για να εξασφαλισθεί ότι το σύστημα HACCP που σχεδιάστηκε εφαρμόζεται σωστά, όσο και για να διαπιστωθεί ότι ο σχεδιασμός αυτός ήταν ο καταλληλότερος για την εταιρεία και τις λειτουργίες της, καθώς και για να επιτρέψει τη συνεχή βελτίωσή του.

Για τη σωστή εφαρμογή του συστήματος HACCP, ελέγχεται, αν τα άτομα, που πραγματοποιούν τους ελέγχους, εφαρμόζουν σωστά τις οδηγίες για το σύστημα παρακολούθησης και αν συμπληρώνουν σωστά τα έντυπα που απαιτούνται.

Για το σκοπό αυτό ορίζεται υπεύθυνος εφαρμογής του συστήματος στην επιχείρηση. Ο υπεύθυνος αυτός είναι ανεξάρτητος από το υφιστάμενο σύστημα εφαρμογής και έχει απευθείας πρόσβαση στη Γενική Διεύθυνση. Ενεργεί ως εσωτερικός ελεγκτής, είναι υπεύθυνος για την επιβεβαίωση λειτουργίας του συστήματος, αξιοποιώντας τις συλλεγόμενες πληροφορίες από την εφαρμογή του. Εάν και όταν κρίνεται απαραίτητο, χρησιμοποιούνται εξωτερικοί σύμβουλοι για διορθωτικές επεμβάσεις στο σύστημα. Η ευθύνη αυτή μπορεί να συμπίπτει με τον αρμόδιο της διασφάλισης του συστήματος ποιότητας και υγιεινής.

Υπεύθυνος για την εφαρμογή των διαδικασιών επαλήθευσης είναι το Τ.Δ.Υ - Π, το οποίο ευθύνεται επίσης για τις δειγματοληψίες και τους ελέγχους.

Ειδικότερα μέριμνα λαμβάνεται για τον έλεγχο της παρουσίας **παθογόνων βακτηρίων**. Ο έλεγχος αυτός επαναλαμβάνεται εκ περιτροπής σε διάφορα προϊόντα.

Το Τ.Δ.Υ-Π, τηρεί την τεκμηρίωση εφαρμογής του συστήματος επιβεβαίωσης.

Τα δείγματα πρέπει να είναι αντιπροσωπευτικά των ποσοτήτων που δειγματίζονται.

Το όλο πρόγραμμα δειγματοληψιών και ελέγχων γίνεται κατά τρόπο που να εξασφαλίζει την κυκλική εξέταση όλων των προϊόντων.

Το εύρος των τιμών εντός του οποίου πρέπει να βρίσκονται οι παράμετροι, που ελέγχονται κατά περίπτωση αναφέρονται στην περιγραφή του Συστήματος Παρακολούθησης (ΕΣΠ). Ειδικότερα για τον έλεγχο των παθογόνων τηρούνται επακριβώς τα προβλεπόμενα από τη νομοθεσία.

Σε περίπτωση αποκλίσεων από τις τιμές αυτές ή σε περίπτωση τάσης προς απόκλιση, επανεξετάζεται το σύστημα HACCP, σημείο προς σημείο, για να βρεθεί η αιτία πιθανής απόκλισης.

Σε περίπτωση που για πιθανή απόκλιση από τους σταθερότυπους ευθύνεται κάποιος από το προσωπικό, γίνονται συστάσεις και αναλόγως, αν χρειαστεί ο υπεύθυνος επαναλαμβάνει το πρόγραμμα εκπαίδευσης.

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ</b>		<b>ΕΝ 05</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ

<b>α/α</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ</b>	<b>ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ</b>
1	ΕΝ 01	ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΠΡΩΤΩΝ ΥΛΩΝ
2	ΕΝ 02	ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΘΑΛΑΜΩΝ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΩΤΩΝ ΥΛΩΝ
3	ΕΝ 03	ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΕΣ ΨΗΣΙΜΑΤΟΣ
4	ΕΝ 04	ΕΦΑΡΜΟΓΗ ΑΠΟΛΥΜΑΝΣΗΣ – ΑΠΟΡΡΥΠΑΝΣΗΣ
5	ΕΝ 05	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ
6	ΕΝ 06	ΚΑΘΗΚΟΝΤΟΛΟΓΙΟ
7	ΕΝ 07	ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΩΝ
8	ΕΝ 08	ΗΜΕΡΟΛΟΓΙΟ ΕΡΓΑΣΙΩΝ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ
9	ΕΝ 09	ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ
10	ΕΝ 10	ΕΝΤΥΠΟ ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΣΗΣ / ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ ΠΕΛΑΤΗ
11	ΕΝ 11	ΑΝΑΦΟΡΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ
12	ΕΝ 12	ΠΡΑΚΤΙΚΑ ΣΥΣΚΕΨΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΑΠΟ ΤΗ ΔΙΟΙΚΗΣΗ
13	ΕΝ 13	ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ / ΜΕΤΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ
14	ΕΝ 14	ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ
15	ΕΝ 15	ΠΡΟΤΑΣΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ
16	ΕΝ 16	ΕΝΤΟΛΗ ΕΛΕΓΧΟΥ & ΧΕΙΡΙΣΜΟΥ “ΑΚΑΤΑΜΜΗΛΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ”

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ</b>		<b>EN 05</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΝΤΥΠΩΝ

<b>α/α</b>	<b>ΚΩΔΙΚΟΣ</b>	<b>ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ</b>
17	EN 17	ΑΙΤΗΣΗ ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΗΣ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ
18	EN 18	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΒΑΘΜΟΝΟΜΟΥΜΕΝΩΝ ΜΟΝΑΔΩΝ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ
19	EN 19	ΕΤΗΣΙΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ
20	EN 20	ΚΑΡΤΕΛΑ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗΣ
21	EN 21	ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ
22	EN 22	ΕΚΘΕΣΗ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ ΚΑΙ ΕΠΙΚΥΡΩΣΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP
23	EN 23	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΚΟΙΝΟΠΟΙΗΣΗΣ ΕΓΓΡΑΦΩΝ
24	EN 24	ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΕΚΔΟΣΗΣ / ΑΝΑΘΕΩΡΗΣΗΣ ΕΓΓΡΑΦΩΝ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ
25	EN 25	ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΩΝ ΕΓΓΡΑΦΩΝ
26	EN 26	ΠΡΟΤΑΣΗ ΑΛΛΑΓΗΣ ΕΓΓΡΑΦΩΝ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ
27	EN 27	ΑΠΟΣΥΡΣΗ ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ
28	EN 28	ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΤΕΛΙΚΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ







<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΚΑΘΗΚΟΝΤΟΛΟΓΙΟ</b>		<b>ΕΝ 06</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ</b>	<b>ΘΕΣΗ</b>	<b>ΑΡΜΟΔΙΟΤΗΤΕΣ</b>	<b>ΥΠΟΓΡΑΦΗ</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΩΝ</b>	<b>ΕΝ 07</b>	
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

ΕΝΤΥΠΟ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ

ΠΑΡΑΛΑΒΗ ΠΑΡΑΓΓΕΛΙΑΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΩΝ.....			
α/α	ΟΝΟΜΑΣΙΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ / ΑΡΙΘΜΟΣ ΠΑΡΑΣΤΑΤΙΚΟΥ	ΠΟΙΟΤΙΚΟΣ ΕΛΕΓΧΟΣ	
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ:			
ΥΠΟΓΡΑΦΗ :			





<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ</b>	<b>ΕΝ 09</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΩΝ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΩΝ / ΥΠΕΡΓΟΛΑΒΩΝ

α/α	ΕΠΩΝΥΜΙΑ	ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ	ΣΧΟΛΙΑ
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΡΩΤΗΜΑΤΟΛΟΓΙΟ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗΣ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ</b>	<b>EN 09</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 2 ΑΠΟ 2</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΚΡΙΤΗΡΙΑ</b>	<b>ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ</b>													
1. ΜΟΝΑΔΙΚΟΤΗΤΑ	ΜΟΝΑΔΙΚΟΣ=1	ΜΗ ΜΟΝΑΔΙΚΟΣ=0												
2. ΠΟΙΟΤΗΤΑ (ISO ή/και HACCP)	ΑΠΟΔΕΚΤΗ=1	ΜΗ ΑΠΟΔΕΚΤΗ=0												
3. ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ	ΑΞΙΟΠΙΣΤΟΣ=1	ΜΗ ΑΞΙΟΠΙΣΤΟΣ=0												
4. ΤΙΜΗ	ΚΑΛΗ=1	ΚΑΚΗ=0												
5. ΟΡΟΙ ΠΛΗΡΩΜΗΣ	ΚΑΛΟΙ=1	ΚΑΚΟΙ=0												
<p>Με βάση τα ανωτέρω και για τη σχετική αξιολόγηση δημιουργείται ο παρακάτω πίνακας</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ</th> <th>ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 1 1_ _</td> <td>Συνεχίζει χωρίς πρόβλημα</td> </tr> <tr> <td>1 1 0_ _</td> <td>Συνεχίζει με συνεχή πίεση για αξιοπιστία</td> </tr> <tr> <td>1 0 1_ _</td> <td>Συνεχίζει μέχρι εξεύρεσης άλλου με συνεχείς ελέγχους στα προϊόντα που προμηθεύει</td> </tr> <tr> <td>0 1 1_ _</td> <td>Συνεχίζει χωρίς πρόβλημα</td> </tr> <tr> <td>0 1 0_ _</td> <td>Προειδοποιείται για άμεση διόρθωση της αξιοπιστίας – ως και διαγραφή</td> </tr> </tbody> </table>			ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ	ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ	1 1 1_ _	Συνεχίζει χωρίς πρόβλημα	1 1 0_ _	Συνεχίζει με συνεχή πίεση για αξιοπιστία	1 0 1_ _	Συνεχίζει μέχρι εξεύρεσης άλλου με συνεχείς ελέγχους στα προϊόντα που προμηθεύει	0 1 1_ _	Συνεχίζει χωρίς πρόβλημα	0 1 0_ _	Προειδοποιείται για άμεση διόρθωση της αξιοπιστίας – ως και διαγραφή
ΒΑΘΜΟΛΟΓΙΑ	ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ													
1 1 1_ _	Συνεχίζει χωρίς πρόβλημα													
1 1 0_ _	Συνεχίζει με συνεχή πίεση για αξιοπιστία													
1 0 1_ _	Συνεχίζει μέχρι εξεύρεσης άλλου με συνεχείς ελέγχους στα προϊόντα που προμηθεύει													
0 1 1_ _	Συνεχίζει χωρίς πρόβλημα													
0 1 0_ _	Προειδοποιείται για άμεση διόρθωση της αξιοπιστίας – ως και διαγραφή													
Τα κριτήρια 4. και 5. αξιολογούνται κατά την κατάταξη προτίμησης προμηθευτών														



<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΑΚΤΙΚΑ ΣΥΣΚΕΨΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP</b>	<b>EN 12</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

**ΠΡΑΚΤΙΚΑ ΣΥΣΚΕΨΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

**ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΣΥΝΑΝΤΗΣΗΣ:** ... / ... / ...

**Η ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΚΑΛΥΠΤΕΙ ΤΗΝ ΠΕΡΙΟΔΟ:**

**ΑΠΟ:**.....**ΕΩΣ:**.....

ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ  
Τ.Δ.Υ-Π  
ΤΜΗΜΑ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ ΠΡΩΤΩΝ ΥΛΩΝ - ΑΠΟΘΗΚΗΣ  
ΤΜΗΜΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ – ΔΙΑΚΙΝΗΣΗΣ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

**ΠΑΡΟΝΤΕΣ:**


**ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΑ ΘΕΜΑΤΑ ΗΜΕΡΗΣΙΑΣ ΔΙΑΤΑΞΗΣ:**

1. \_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_
3. \_\_\_\_\_
4. \_\_\_\_\_

**ΠΡΑΚΤΙΚΑ ΣΥΣΚΕΨΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ**

**ΑΠΟΦΑΣΕΙΣ ΑΝΑΣΚΟΠΗΣΗΣ - ΥΠΕΥΘΥΝΟΙ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗΣ ΑΠΟΦΑΣΕΩΝ**

<b>Θ Ε Μ Α Τ Α</b>	<b>Υ Π Ε Υ Θ Υ Ν Ο Σ</b>	<b>Χ Ρ Ο Ν Ο Δ Ι Α Γ Ρ Α Μ Μ Α</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΝΑΦΟΡΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>		<b>EN 11</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>	<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΑΝΑΦΟΡΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	
<b>Ελεγχόμενη περιοχή:</b>	Σελίδα:  Ημερομηνία:
<b>Παρατηρήσεις / Σχόλια:</b>	
<b>Πρόβλημα - Ασυμφωνία:</b>	
<b>Όνομα και Υπογραφή Ελεγκτού :</b>	
<b>Όνομα και Υπογραφή Ελεγχόμενου:</b>	
<b><u>Διορθωτική Ενέργεια :</u></b>	
<b>Υπεύθυνος Ενεργειών:</b>	
<b>Ολοκλήρωση Ενεργειών Μέχρι: (ημ/νία):</b>	
<b>Υπογραφή:</b>	
<b>ΕΓΚΡΙΣΗ Διορθωτικής Ενέργειας:</b>	
<b>Γενικός Διευθυντής</b>	
<b>Τ.Δ.Υ-Π</b>	
<b>Ενέργεια:</b>	
<b>Υπογραφή:</b>	







<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΤΑΣΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ</b>	<b>ΕΝ 15</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

## **ΠΡΟΤΑΣΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ**

ΠΡΟΣ: ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΥΠΟΒΟΛΗΣ: / /

ΑΠΟ: ΥΠΟΓΡΑΦΗ:

ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ:

ΠΡΟΣ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ ΑΤΟΜΑ / ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟΥ

ΣΧΕΤΙΚΟ:

ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ

Η ΓΕΝΙΚΗ ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ  
ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ

Η ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ

ΕΓΚΡΙΝΕΤΑΙ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΝΤΟΛΗ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΧΕΙΡΙΣΜΟΥ «ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΩΝ» ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ</b>	<b>EN 16</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

**ΕΝΤΟΛΗ ΕΛΕΓΧΟΥ ΚΑΙ ΧΕΙΡΙΣΜΟΥ “ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΩΝ” ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ**

**ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ :**

<b>ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗ:</b>	Επωνυμία:	Υπεύθυνος:
	Διεύθυνση	
<b>ΣΤΟΙΧΕΙΑ “ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΟΥ” ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</b>	Περιγραφή:	Βάρος:
	Στοιχεία Παραστατικού Παράδοσης:	

<b>ΣΤΟΙΧΕΙΑ “ΑΚΑΤΑΛΛΗΛΟΥ” ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΔΙΑΡΚΕΙΑ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ</b>	Περιγραφή:	Βάρος:

**ΠΑΡΑΤΗΡΗΣΕΙΣ**

<b>ΧΕΙΡΙΣΜΟΙ :</b> ..... ..... ..... ..... ..... ..... ..... ..... ..... .....	<b>Όνοματεπώνυμο Ελεγκτή:</b>
	<b>Ημερομηνία Ελέγχου:</b>
<b>ΣΧΟΛΙΑ :</b> ..... ..... ..... ..... .....	
<b>ΥΠΟΓΡΑΦΗ Τ.Δ.Υ-Π</b>	<b>ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΓΕΝΙΚΟΥ ΔΙΕΥΘΥΝΤΗ</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΑΙΤΗΣΗ ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΗΣ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ</b>	<b>ΕΝ 17</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΑΙΤΗΣΗ ΔΙΟΡΘΩΤΙΚΗΣ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ</b>		Αρ. Εγγράφου:	Έκδοση:
Κωδ. υλικού :	Υλικό / Προϊόν:	Συντάξας:	Ημ/νία:

Προς το τμήμα: .....	Ημερ. Ευρήματος: .....
Αιτούμενη διορθωτική ενέργεια:	
Αιτία για διορθωτική ενέργεια:	
Προληπτικές ενέργειες:	
Ενέργεια να υλοποιηθεί από τον: .....	Μέχρι (ημ/νία):
Διορθωτικές ενέργειες που έγιναν είναι [ ] Αποδεκτές [ ] Μη αποδεκτές:	
Απαιτούμενες περαιτέρω ενέργειες:	
Εγκρίθηκαν / Επαληθεύτηκαν από:	
Εγκρίθηκαν από:	





"ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ"	ΚΑΡΤΕΛΑ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ		ΕΝ 20
			ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ
ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1	ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006	

**ΚΑΡΤΕΛΑ ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ**

**ΚΩΔΙΚΟΣ:**

**ΜΟΝΑΔΑ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ:**

**Περιγραφή:** .....

**Τύπος:**..... **Αριθμός σειράς:**.....

**Εύρος Μέτρησης:** ..... **Ακρίβεια Μέτρησης:**.....

**Τμήμα /  
Χρήση:**.....

**Χρήστης:**.....

**=> ΔΙΑΚΡΙΒΩΣΗ:**

**Διαδικασία:**.....  
.....  
.....

ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ	ΕΚΤΕΛΕΣΗ ΑΠΟ	ΥΠΟΓΡΑΦΗ	ΑΠΟΚΛΙΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΠΟΜΕΝΗΣ

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	<b>ΕΝ 21</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΕΛΕΓΧΟΥ</b>	Ημερομηνία:
ΕΤΟΣ:	Συντάξας:

	<b>ΜΗΝΑΣ</b>											
<b>ΔΝΣΗ- ΤΜΗΜΑ</b>	<b>ΙΑΝ</b>	<b>ΦΕΒ</b>	<b>ΜΑΡ</b>	<b>ΑΠΡ</b>	<b>ΜΑΙ</b>	<b>ΙΟΥΝ</b>	<b>ΙΟΥΛ</b>	<b>ΑΥΓ</b>	<b>ΣΕΠ</b>	<b>ΟΚΤ</b>	<b>ΝΟΕ</b>	<b>ΔΕΚ</b>

<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΕΚΘΕΣΗ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ ΚΑΙ ΕΠΙΚΥΡΩΣΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP</b>	<b>EN 22</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

<b>ΕΚΘΕΣΗ ΕΠΑΛΗΘΕΥΣΗΣ ΚΑΙ ΕΠΙΚΥΡΩΣΗΣ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP</b>			
Ημερομηνία:	Σελίδα:		
Παρατηρήσεις / Σχόλια:			
Ασυμφωνία εξωτερικού συμβούλου / Τ.Δ.Υ-Π:			
Όνομα και υπογραφή Εξωτερικού Συμβούλου	Όνομα και υπογραφή Τ.Δ.Υ-Π		
Διορθωτικές ενέργειες:			
Υπεύθυνος ενεργειών:	Χρονοδιάγραμμα Ολοκλήρωσης Ενεργειών		
Υπογραφή			
Έγκριση Διορθωτικής Ενέργειας	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">Γεν. Διευθυντής</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">Τ.Δ.Υ-Π</td> </tr> </table>	Γεν. Διευθυντής	Τ.Δ.Υ-Π
Γεν. Διευθυντής	Τ.Δ.Υ-Π		
Υπογραφή			
Εκπλήρωση απαιτούμενων Ενεργειών	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>		









<b>“ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ ΕΥΓΕΝΙΑ”</b>	<b>ΠΡΟΤΑΣΗ ΑΛΛΑΓΗΣ ΕΓΓΡΑΦΟΥ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP</b>	<b>ΕΝ 26</b>
<b>ΣΕΛΙΔΑ 1 ΑΠΟ 1</b>	<b>ΕΚΔΟΣΗ 1-ΑΝΑΘ/ΣΗ 0</b>	<b>ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ: 10/06/2006</b>
		<b>ΕΓΚΡΙΣΗ: Ε. ΚΑΡΑΜΠΕΛΙΑ</b>

**ΠΡΟΤΑΣΗ ΑΛΛΑΓΗΣ ΕΓΓΡΑΦΟΥ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ HACCP**

ΠΡΟΤΑΣΗ ΑΠΟ ΤΟΝ /ΤΗΝ:

ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ:

<b>ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΗΣ ΑΛΛΑΓΗΣ</b> (Να επισυναφθούν τα σχετικά τεκμήρια):
<b>ΣΤΟΧΟΣ ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΗΣ ΑΛΛΑΓΗΣ:</b>
Υπογραφή:
<b>ΣΧΟΛΙΑ ΑΠΟ ΤΟ ΔΙΕΥΘΥΝΤΗ ΤΟΥ ΑΡΜΟΔΙΟΥ ΤΜΗΜΑΤΟΣ:</b>
Υπογραφή:
<b>ΠΡΟΤΑΣΗ ΕΓΚΡΙΘΗΚΕ / ΑΠΟΡΡΙΦΘΗΚΕ ΑΠΟ:</b>
ΔΙΕΥΘΥΝΤΗΣ ΑΡΜΟΔΙΟΥ ΤΜΗΜΑΤΟΣ: Τ.Δ.Υ-Π:
Υπογραφή:
Υπογραφή
<b>Η ΠΡΟΤΑΣΗ ΝΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΘΕΙ ΑΠΟ ΤΟΝ / ΤΗΝ:</b> .....
<b>ΜΕΧΡΙ (ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ):</b> .....
<b>ΕΠΙΒΕΒΑΙΩΣΗ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ ΠΡΟΤΑΣΗΣ:</b>
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗΣ: ..... ΥΠΟΓΡΑΦΗ Τ.Δ.Υ-Π: .....

## 8. ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ

Ο πληθωρισμός των πιστοποιητικών, ο μη περιορισμός των αστοχιών και η συνακόλουθη κρίση εμπιστοσύνης επιχειρήσεων και καταναλωτών υπονομεύει την ίδια τη λειτουργία της πιστοποίησης. Η καθυστέρηση στην καθολική αποδοχή και την έκδοση του ISO 22000 διευκόλυνε τις πολλαπλές, ανά ήπειρο ή και χώρα, αναγνώσεις της διαχείρισης της ασφάλειας τροφίμων και τις επί μέρους «ρυθμιστικές πρωτοβουλίες».

Τα φαινόμενα επιβολής νέων σχημάτων πιστοποίησης (BRC, IFS) από ισχυρό μέρος της αλυσίδας τροφίμων (supermarkets) οξύνουν το πρόβλημα. Αν επιδιωχθεί η εξυπηρέτηση άλλων σκοπιμοτήτων και συμφερόντων πλην της εξυπηρέτησης των αναγκών των κύριων χρηστών του προτύπου που είναι οι επιχειρήσεις τροφίμων, απλώς θα προστεθεί κόστος και απώλεια εμπιστοσύνης με σοβαρές συνέπειες στη λειτουργία των επιχειρήσεων, ειδικότερα στην Ελλάδα και Ευρώπη όπου απαιτείται υψηλό επίπεδο προστασίας της υγείας και ασφάλειας του πολίτη / καταναλωτή και υπάρχουν τα γνωστά προβλήματα με την ανταγωνιστικότητα των οικονομιών τους.

Το σύστημα HACCP αποτελεί ένα ολοκληρωμένο προληπτικό σύστημα ελέγχου της ασφάλειας των παραγομένων τροφίμων, το οποίο αναγνωρίζει, εκτιμά και ελέγχει όλους τους πιθανούς κινδύνους που σχετίζονται με τα στάδια παραγωγής ενός τροφίμου, από την ανάπτυξη και συγκομιδή των πρώτων υλών μέχρι την κατανάλωση του τελικού προϊόντος. Το σύστημα HACCP είναι η βάση του συστήματος ασφαλείας μίας επιχείρησης και μπορεί να παρέχει υψηλό βαθμό ασφάλειας στα παραγόμενα και προσφερόμενα τρόφιμα.

Η αποτελεσματική εφαρμογή συστημάτων HACCP εξασφαλίζει την ελάττωση της απόρριψης και καταστροφής προϊόντων, συμβάλλοντας έτσι στη μείωση των οικονομικών απωλειών και στην αύξηση των πωλήσεων. Ταυτόχρονα μπορεί να βοηθήσει στην όλη οργάνωση μίας επιχείρησης, καθορίζοντας τις υπευθυνότητες του προσωπικού και εγκαθιστώντας τεκμηριωμένες διαδικασίες διασφάλισης της ασφάλειας των παραγομένων προϊόντων.

Οι κατηγορίες τροφίμων που μπορεί να αναπτυχθεί σύστημα HACCP, είναι αυτές που, από τη φύση και τα χαρακτηριστικά τους, εμπεριέχουν υψηλή επικινδυνότητα. Οι κατηγορίες αυτές είναι :

- Είδη κρέατος και πουλερικών

- Ψάρια και θαλασσινά
- Γαλακτοκομικά προϊόντα
- Κονσερβοποιημένα τρόφιμα
- Κατεψυγμένα και ψημένα τρόφιμα.

Παρόλα αυτά, προτείνεται η χρήση του συστήματος HACCP σε όλους τους τομείς της βιομηχανίας τροφίμων, προκειμένου να αυξηθεί ο βαθμός της σιγουριάς για την παραγωγή ασφαλών τροφίμων και να διευκολυνθούν οι συναλλαγές και η διακίνηση προϊόντων στο διεθνές εμπόριο, με μείωση των χρονοβόρων και δαπανηρών μικροβιολογικών αναλύσεων στους χώρους παραλαβής των προϊόντων.

## 9. ΠΑΡΑΡΤΗΜΑ

Πιστοποιητικό συστήματος διαχείρισης της ασφάλειας των τροφίμων από την Eurocert για την εταιρεία Αμβροσία Γκουρμέτ.

**EURO CERT**

ΕΥΡΩΠΑΪΚΗ ΕΤΑΙΡΙΑ ΕΛΕΓΧΩΝ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΩΝ Α.Ε.  
EUROPEAN INSPECTION AND CERTIFICATION COMPANY S.A.

**ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΔΙΑΧΕΙΡΙΣΗΣ ΤΗΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ  
CERTIFICATE OF FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEM (HACCP)**

ΑΘΗΝΑΣ ΕΠΙΣΤΟΧΕΥΤΗΡΙΟΥ : 214902006  
CERTIFICATE No:

ΜΕ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΟΤΙ ΤΟ ΣΥΣΤΗΜΑ HACCP ΤΗΣ  
**ΑΜΒΡΟΣΙΑ ΓΚΟΥΡΜΕΤ – ΣΤΥΛΙΑΝΙΔΗ Π. & ΣΙΑ ΟΕΕΕΤ**  
ΝΙΚΟΦΙΛΑΔΟΥΣ 22 - ΑΘΗΝΑ

THIS IS TO CERTIFY THAT THE HACCP SYSTEM OF  
**AMVROSIA GOURMET – STYLIANIDI P. & CO**  
22 NIKOFILEADOU STR - ATHENS/GREECE

ΣΥΜΒΕΦΕΡΟΝΤΑΙ ΜΕ ΤΗ ΑΠΑΙΤΗΣΗ ΤΟΥ ΠΡΟΤΥΠΟΥ  
HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE STANDARD

**ΕΛΟΤ 1416 :2000 & FAO / WHO CODEX ALIMENTARIUS**

Η ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗ ΙΣΧΥΕΙ ΓΙΑ ΤΟ ΚΑΤΩΝ ΠΕΔΙΟ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ

ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΔΙΑΚΟΜΗ ΟΜΟΓΕΝΟΠΟΙΗΜΕΝΩΝ ΕΠΙΧΥΜΑΤΩΝ ΠΑΤΕ ΕΛΙΑΣ, ΠΕΠΠΕΡΑΣ, ΠΑΝΤΖΑΡΙΟΥ,  
ΤΟΜΑΤΑΣ ΛΙΑΣΤΗΣ, ΜΠΑΤΖΑΝΑΣ, ΠΡΑΣΟΥ, ΣΠΑΝΑΚΙΟΥ ΚΑΙ ΚΑΡΟΤΟΥ – ΠΑΡΑΓΩΓΗ ΚΑΙ ΔΙΑΚΟΜΗ  
ΣΠΟΡΑΔΩ ΤΡΙΜΜΕΝΩΝ – ΤΥΠΟΠΟΙΗΣΗ ΚΑΙ ΔΙΑΚΟΜΗ ΚΑΪΦΑΡΙΣ, ΕΛΙΑΣ ΡΟΣΕΛΑΣ ΚΑΙ ΤΟΜΑΤΑΣ ΛΙΑΣΤΗΣ

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING PRODUCT OR SERVICE RANGES

PRODUCTION AND DISTRIBUTION OF HOMOGENIZED PASTE PRODUCTS: OLIVE, PEPPER, BEETROOT,  
SUN-DRIED TOMATOES, EGGPLANT, LEEK, SPINACH AND CARROT – PRODUCTION AND DISTRIBUTION  
OF GRANULATED GARLIC – PACKING AND DISTRIBUTION OF CAPER, SLICED OLIVE AND SUN-DRIED  
TOMATOES

Κυρίως/Date of issue: 31/03/2009  
Date of issue

Το πιστοποιητικό ισχύει ως την : 31/03/2009  
The Certificate is valid until

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΤΟ ΠΡΟΤΥΠΟ ΕΛΟΤ 1416 ΕΧΕΙ ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΕΙ ΑΠΟ ΤΟ ΠΡΟΤΥΠΟ ΕΛΟΤ EN ISO 22000.

Η επιβεβαίωση του όρου της απόφασης Αρ. 53296 αφορά τα κριτήρια όσον το πιστοποιητικό  
Lack of Notation of condition is set out in the contract No. 53296 may render this certificate invalid

**ΕΥΡΩ CERT**  
ΑΠ' ΟΙΚΤ 3  
ΝΟΤ 503

Επιτοίχιο 73 & Χρυσ. Γραμμάρι 143-64 Κηφισού  
Τηλ: ++30 210 6233.475, 30 210 62 33.027 - Fax: ++30 210 6233.018  
Internet site: www.eurocert.gr - e-mail: eurocert@eurocert.gr

ΔΙΕΥΘΥΝΣΗ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΙΑΚΗΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗΣ

**ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ Η΄ ΑΠΟΡΡΙΨΗΣ ΠΡΩΤΩΝ ΥΛΩΝ**

<b>Τρόφιμο</b>	<b>Παραλαβή</b>	<b>Απόρριψη</b>
<b>Κρέας και κιμάς</b> (Μέγιστη θερμοκρασία παραλαβής 5 °C)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Χρώμα κόκκινο με φυσικό χρώμα λίπους</li> <li>• Δομή σφιχτή και ελαστική</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Χρώμα καφέ (κυρίως στο εσωτερικό του κιμά ή πράσινο, κηλίδες λευκές, μαύρες, πράσινες</li> <li>• Δομή γλοιώδης, βλεννώδης, σαν κόλλα Μυρωδιά ξινή</li> </ul>
<b>Κοτόπουλα</b> (Μέγιστη θερμοκρασία παραλαβής 5 °C)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Χρώμα φυσικό</li> <li>• Δομή σφικτή και ελαστική</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Χρώμα μοβ, πράσινο (σημείο ευκολότερης διαπίστωσης γύρω από το λάρυγγα)</li> <li>• Δομή γλοιώδης, βλεννώδης, σαν κόλλα <ul style="list-style-type: none"> <li>• Μυρωδιά δυσάρεστη</li> </ul> </li> </ul>
<b>Αυγά</b> (Μέγιστη θερμοκρασία παραλαβής 7 °C)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Κέλυφος καθαρό και ανέπαφο</li> <li>• Ασπράδι συνδεδεμένο με τον κρόκο</li> <li>• Κρόκος αέραιος, ανέπαφος, διακριτός</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Κέλυφος σπασμένο ή ραγισμένο ή με ρύπους <ul style="list-style-type: none"> <li>• Μυρωδιά δυσάρεστη</li> </ul> </li> </ul>
<b>Ψάρια</b> (Μέγιστη θερμοκρασία παραλαβής 5 °C)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Χρώμα ζωνρό, δέρμα γυαλιστερό, βράγχια ζωνρά, κόκκινα, μάτια γυαλιστερά, γεμάτα</li> <li>• Μυρωδιά θάλασσας</li> <li>• Δομή σάρκας σφικτή και ελαστική</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Χρώμα θαμπό, γκριζα βράγχια, στεγνό δέρμα</li> <li>• Μάτια θολά περιφερειακά κόκκινα</li> <li>• Μυρωδιά έντονη ψαρίλα, αμμωνίας <ul style="list-style-type: none"> <li>• Δομή χαλαρή, μαλακή «παραμένει επάνω το αποτύπωμα κατά την πίεση»</li> </ul> </li> </ul>
<b>Όστρακα</b> (Μέγιστη θερμοκρασία παραλαβής 7 °C και ζωντανά)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Μυρωδιά θάλασσας</li> <li>• Κελύφη κλειστά και γερά</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Κελύφη ανοικτά</li> <li>• Περιεχόμενο μαλακό, γλοιώδες</li> <li>• Μυρωδιά έντονη ψαρίλας</li> </ul>



<b>ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΕΣ ΑΣΦΑΛΟΥΣ ΨΗΣΙΜΑΤΟΣ</b>		
<b>Προϊόν</b>	<b>Ελάχιστη εσωτερική θερμοκρασία του προϊόντος κατά το ψήσιμο</b>	<b>Άλλες απαιτήσεις μαγειρέματος και συστάσεις</b>
<b>Κοτόπουλο (ολόκληρο )</b>	74 °C για 15 δευτερόλεπτα	Το κοτόπουλο συνήθως επιμολύνεται με μεγάλο αριθμό μικροοργανισμών σε σχέση με τα άλλα κρέατα και γι' αυτό πρέπει να μαγειρεύεται καλά
<b>Γέμιση και γεμιστό κρέας Πιάτα που συνδυάζουν ωμό και μαγειρεμένο κρέας</b>	74 °C για 15 δευτερόλεπτα	Η γέμιση συμπεριφέρεται ως μονωτής θερμότητας εμποδίζοντάς τη να φτάσει στο κέντρο του κρέατος και γι αυτό πρέπει να μαγειρεύεται ξεχωριστά
<b>Κιμάς (μοσχάρι, χοιρινό ή άλλο κρέας ή ψάρι)</b>	68 °C για 15 δευτερόλεπτα	Η κιμαδοποίηση έχει ως αποτέλεσμα τη μεταφορά και την ανάμειξη των μικροοργανισμών από την επιφάνεια σε όλη τη μάζα του κρέατος. Εναλλακτικές (ισοδύναμες) ελάχιστες εσωτερικές θερμοκρασίες μαγειρέματος: 70 °C για 1 δευτερόλεπτο 68 °C για 15 δευτερόλεπτα 66 °C για 1 λεπτό 63 °C για 3 λεπτά
<b>Καπνιστά αλατισμένα αλίπαστα κρέατα</b>	Μπριζόλες: 68 °C για 15 δευτερόλεπτα Ζαμπόν / Βραστά: 68 °C για 15 δευτερόλεπτα	Κατά τη διαδικασία της αλιπάστωσης – αλατίσματος (σπετσάρισμα), οι παθογόνοι μικροοργανισμοί μπορεί από την επιφάνεια να μεταφερθούν στο εσωτερικό του κρέατος
<b>Χοιρινό, μοσχάρι και αρνί</b>	Μπριζόλες – Παντσέτα - Παϊδάκια: 63 °C για 15 δευτερόλεπτα Ψητά: 63 °C για 4 λεπτά	Εναλλακτικές εσωτερικές θερμοκρασίες μαγειρέματος για ψητά κρέατα μόσχου και χοιρινού: 54 °C για 112 λεπτά 56 °C για 56 λεπτά 57 °C για 36 λεπτά 58 °C για 28 λεπτά 59 °C για 18 λεπτά 60 °C για 12 λεπτά 61 °C για 8 λεπτά 62 °C για 5 λεπτά 63 °C για 4 λεπτά

<b>Απαιτήσεις θερμοκρασίας μαγειρέματος για ορισμένα τρόφιμα</b>		
<b>Ψάρι</b>	63 °C για 15 δευτερόλεπτα	<p>Ψάρι το οποίο έχει τεμαχισθεί σε μεγάλα ή πολύ μικρά κομμάτια ή έχει αλεσθεί πρέπει να μαγειρευτεί σε μια εσωτερική θερμοκρασία των 68 °C για 15 δευτερόλεπτα</p> <p>Το γεμιστό ψάρι πρέπει να μαγειρευτεί σε μια εσωτερική θερμοκρασία των 74 °C για 15 δευτερόλεπτα</p>
<b>Αυγά με κέλυφος (για άμεσο σερβίρισμα)</b>	63 °C για 15 δευτερόλεπτα	<p>Εάν τα αυγά μαγειρεύονται και διατηρούνται για αργότερο σερβίρισμα ζεστά, τότε πρέπει να μαγειρευτούν σε μια εσωτερική θερμοκρασία των 68°C ή υψηλότερη για 15 δευτερόλεπτα και ύστερα να διατηρηθούν στους 60 °C.</p> <p>Πιάτα που περιέχουν αυγά πρέπει να μαγειρευτούν σε μια εσωτερική θερμοκρασία των 74 °C για 15 δευτερόλεπτα</p> <p>Μαγειρέψτε τόσα αυγά όσα χρειάζονται για τις ανάγκες σας ή τις παραγγελίες σας. Ποτέ μην τοποθετείται τα αυγά κοντά στον φούρνο ή την ψησταριά.</p>

**ΑΤΟΜΙΚΟ ΑΡΧΕΙΟ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗΣ**

ΟΝΟΜΑΤΕΠΩΝΥΜΟ			
ΘΕΣΗ ΕΡΓΑΣΙΑΣ			
ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΠΡΟΣΛΗΨΗΣ			
ΠΡΟΗΓΟΥΜΕΝΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ			
ΣΥΝΤΟΜΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΑΡΜΟΔΙΟΤΗΤΩΝ			
ΠΡΟΒΛΕΠΟΜΕΝΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΣΗ	ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ ΟΛΟΚΛΗΡΩΣΗΣ	ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΕΚΠΑΙΔΕΥΟΜΕΝΟΥ	ΥΠΟΓΡΑΦΗ ΥΠΕΥΘΥΝΟΥ

## **10. ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ**

### **ΕΛΛΗΝΙΚΗ**

1. ΑΡΒΑΝΙΤΟΓΙΑΝΝΗΣ, Ι., ΣΑΝΔΡΟΥ, Δ., ΚΟΥΡΤΗΣ, Λ., «Ασφάλεια Τροφίμων, Εφαρμογή της Ανάλυσης Επικινδυνότητας και Κρίσιμων Σημείων Ελέγχου (HACCP) στις Βιομηχανίες Τροφίμων και Ποτών», University Studio Press, Θεσσαλονίκη 2001.
2. ΑΡΒΑΝΙΤΟΓΙΑΝΝΗΣ, Ι., ΤΖΟΥΡΟΣ, Ν., «Οδηγός Καταναλωτή για Ασφαλή Μεταχείριση Τροφίμων», Σταμούλη, Αθήνα 2004.
3. ΜΑΡΡΑΣ, Α., ΚΟΥΤΣΙΜΑΝΗΣ, Λ., «Επαγγελματική Κουζίνα – Γενικές Αρχές Μαγειρικής», Προπομπός, Αθήνα 2004.
4. ΤΖΙΑ, Κ., ΤΣΙΑΠΟΥΡΗΣ, Α., «Ανάλυση Επικινδυνότητας στα Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου (HACCP) στην Βιομηχανία Τροφίμων», Παπασωτηρίου, Αθήνα 1996.
5. Εγχειρίδιο Βασικής Εκπαίδευσης στην υγιεινή και τον χειρισμό των τροφίμων για τις Επιχειρήσεις ζαχαροπλαστικής και μαζικής εστίασης, Υπουργείο Ανάπτυξης, ΕΦΕΤ.
6. Ελληνικό Πρότυπο ΕΛΟΤ 1416.
7. Κώδικας Τροφίμων και Ποτών, Γενικό Χημείο του Κράτους, Αθήνα, 1998
8. Οδηγός Υγιεινής για τις Επιχειρήσεις Μαζικής Εστίασης και Ζαχαροπλαστικής Νο 1, Υπουργείο Ανάπτυξης, ΕΦΕΤ, Αθήνα 2001.
9. Οδηγός Υγιεινής Ξενοδοχείων.
10. Σεμινάριο Eurocert, Συστημάτων Διαχείρισης της Ασφάλειας των Τροφίμων, ISO 22000:2005, Εκπονήθηκε 7-8 Ιουνίου, Αθήνα 2007.
11. Σημειώσεις, Θέμελης, Θ., Γεωπόνος, Τεχνολόγος Τροφίμων.
12. Καφετζόπουλος, Δ., «Το νέο πρότυπο ασφάλειας τροφίμων ISO 22000: 2005. Αξιολόγηση, σύγκριση, συσχέτιση με το σύστημα HACCP (ΕΛΟΤ 1416) και το πρότυπο ISO 9000. Η πρακτική εφαρμογή του στις τουριστικές επισιτιστικές επιχειρήσεις», Διπλωματική εργασία, Πάτρα 2008.
13. Μελέτη ISO 22000:2005, «Εστιατόριο – Ταβέρνα», Εκπόνηση μελέτης από Γωγώ Γρίβα, 2006, Βιοχημική Α.Ε.

## ΞΕΝΟΓΛΩΣΣΗ

1. MORTIMORE, S., WALLACE, C., “HACCP” A practical approach, Aspen, Maryland 1998.
2. Codex Alimentarius Commission. (1999). Food Hygiene-Basic Texts [Annex, Hazard Analysis and critical Control Points System (HACCP) and guidelines for its application ]. CAC/RCP 1-1969, Rev 3 (1997). FAO/WHO, Rome, 1999.

## ΔΙΑΔΙΚΤΥΟ

1. <http://www.efet.gr/portal/page/portal/efetnew/efet/mission>
2. <http://www.esyd.gr/portal/p/esyd/el/esyd.jsp>
3. [http://www.agrocert.gr/photos/home/cfiles/19-03-2010\\_foreis\\_epivlepszhs\\_agro.pdf](http://www.agrocert.gr/photos/home/cfiles/19-03-2010_foreis_epivlepszhs_agro.pdf)
4. <http://www.aqs.gr>
5. <http://www.isoqar.gr/items.php?start=9&catid=10>
6. [http://www.engineer.gr/materials/category.php?cat\\_id=430](http://www.engineer.gr/materials/category.php?cat_id=430)
7. <http://www.waterlabs.gr/esyinfo.html>
8. <http://www.agrocert.gr>
9. [http://library.tee.gr/digital/m2077/m2077\\_melas.pdf](http://library.tee.gr/digital/m2077/m2077_melas.pdf)
10. <http://www.hotel-restaurant.gr/index.php?id=2009>
11. <http://www.kcci.gr/wp-content/uploads/2010/03/ipoxrewseis.doc>
12. <http://www.artopios.gr/data/Articles/480/iso22000.pdf>
13. <http://www.edesmacatering.gr/poiotita.doc>