



**ΠΑΝΕΠΙΣΤΗΜΙΟ ΠΕΙΡΑΙΩΣ
ΤΜΗΜΑ ΟΡΓΑΝΩΣΗΣ & ΔΙΟΙΚΗΣΗΣ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΩΝ
ΕΥΡΩΠΑΪΚΟ ΜΕΤΑΠΤΥΧΙΑΚΟ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ
ΣΤΗ ΔΙΟΙΚΗΣΗ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΩΝ – ΟΛΙΚΗ ΠΟΙΟΤΗΤΑ
(MBA-TQM)**

ΔΙΠΛΩΜΑΤΙΚΗ ΕΡΓΑΣΙΑ

**ΠΡΟΜΕΛΕΤΗ ΣΚΟΠΙΜΟΤΗΤΑΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΙΔΡΥΣΗ
ΜΟΝΑΔΑΣ ΠΑΡΑΓΩΓΗΣ ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ**

**Ελένη Δημ. Δεσποτάκη ΜΔΕ-ΟΠ/0710
Πτυχιούχος του τμήματος Οικονομικής Επιστήμης του
Πανεπιστημίου Πειραιώς**

Πειραιάς, Οκτώβριος 2010

ΠΑΝΕΠΙΣΤΗΜΙΟ ΠΕΡΔΑΛΙΑΣ

Στη μνήμη του νομού μου

Η παρούσα Μελέτη Σκοπιμότητας εκπονήθηκε για εκπαιδευτικούς σκοπούς και ως εκ τούτου, κάποια από τα στοιχεία που περιέχει ενδέχεται να μην είναι απολύτως ακριβή.

ΕΥΧΑΡΙΣΤΙΕΣ

Αρχικά θα ήθελα να ευχαριστήσω τον επιβλέποντα καθηγητή μου κ. Δημήτριο Γεωργακέλλο για τη χρήσιμη καθοδήγησή του κατά τη διάρκεια εκπόνησης της παρούσας διπλωματικής εργασίας. Επίσης ευχαριστώ θερμά για τη συμμετοχή τους στην εξέταση της εργασίας μου, τους Καθηγητές κ. Σωτήριο Καρβούνη και κ. Μιχαήλ Σφακιανάκη.

Η συγγραφή της μελέτης δε θα μπορούσε να γίνει δυνατή χωρίς τις απαραίτητες πληροφορίες που μου προσέφερε η θεία μου και υπάλληλος της εταιρείας αλλαντικών Brelle A.E., Θεοδώρα Μαλαμίδου, και γι' αυτό την ευχαριστώ θερμά.

Ιδιαίτερα ευχαριστώ τους φίλους και συμφοιτητές μου Χάρη Μυλωνά και Γωγώ Θεοφανοπούλου για την πραγματικά ανεξάντλητη υπομονή τους και για την ψυχολογική στήριξη τους όταν αυτή χρειάστηκε, καθώς και τις επιστήθιες φίλες μου, Κατερίνα Καλλίλα, Χαρά Κανάρη, Σοφία Καρόκη και Δήμητρα Κουρουτσοπούλου. Επίσης ευχαριστώ θερμά για τη βοήθεια και συμπαράσταση της, τη φίλη και συνάδελφο μου Εύη Κρασιά.

Τέλος ευχαριστώ περισσότερο από όλους την οικογένεια μου για την συμπαράσταση τους, την κατανόηση τους και την υπομονή τους σε όλη την διάρκεια αυτής της εργασίας. Είμαι ιδιαίτερα ευγνώμων για όσα μου έχουν προσφέρει όλα αυτά τα χρόνια και σίγουρα σε αυτούς χρωστάω τα πάντα. Θα ήθελα να τους ευχαριστήσω για όλες τις θυσίες που έχουν κάνει και συνεχίζουν να κάνουν για μένα.

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

Κατάσταση Πινάκων	I
Κατάσταση Διαγραμμάτων	III
Κεφάλαιο 1	1
Σύνοψη της Μελέτης Σκοπιμότητας	1
1.2 Ανάλυση της Αγοράς και Μάρκετινγκ	2
1.3 Πρώτες ύλες και άλλα Εφόδια	3
1.4 Μηχανολογικά και Τεχνολογία	4
1.5 Οργάνωση της Μονάδας και Γενικά Έξοδα	5
1.6 Ανθρώπινοι Πόροι	5
1.7 Τοποθεσία, Χώρος Εγκατάστασης, Περιβάλλον	6
1.8 Προγραμματισμός Εκτέλεσης του Έργου	6
1.9 Χρηματοοικονομική Ανάλυση και Αξιολόγηση της Επένδυσης	6
1.10 Συμπέρασμα	7
Κεφάλαιο 2	8
Βασική ιδέα και ιστορικό του προγράμματος	8
2.1 Ιστορική εξέλιξη του Κλάδου των Αλλαντικών	8
2.2 Γενικοί στόχοι και στρατηγική του επενδυτικού σχεδίου	9
2.3 Γενικά Στοιχεία για την εταιρεία	9
2.3.1 Η Ταυτότητα της Νέας Εταιρείας	9
2.3.3 Οι Υποστηρικτές του Σχεδίου	10
2.4 Ιστορική Εξέλιξη του Επενδυτικού Σχεδίου	11
2.5 Μελέτη Σκοπιμότητας	11
2.6 Κόστος Εκπονήσεως της Μελέτης και των Σχετικών Ερευνών	11
Κεφάλαιο 3	13
Ανάλυση της αγοράς και Μάρκετινγκ	13
3.1 Ορισμός της Αγοράς και Ανάλυση της Δομής της	13
3.1.1 Προϊόντα	13
3.1.2 Πελάτες	19
3.1.3 Ανταγωνιστές	22
3.1.4 Προμηθευτές	24
3.1.5 Δίαυλοι Διανομής	25
3.2 Γενικά χαρακτηριστικά του κλάδου	28
3.3 Ανάλυση της εγχώριας αγοράς	31
3.3.1 Συνολικό Μέγεθος Εγχώριας Αγοράς Αλλαντικών	31
3.3.2 Μέγεθος Εγχώριας Παραγωγής Αλλαντικών	33
3.3.3 Πωλήσεις των Παραγωγικών Επιχειρήσεων του Κλάδου	35
3.3.4 Μεριδία Αγοράς των Κυριότερων Επιχειρήσεων του Κλάδου	38
3.3.5 Μεριδία Παραγωγής των Κυριότερων Επιχειρήσεων του Κλάδου	39
3.3.6 Προσδιοριστικοί Παράγοντες της Ζήτησης	40
3.3.7 Μέση Μηνιαία Δαπάνη των Νοικοκυριών για Αλλαντικά	43
3.3.8 Προσδιορισμός Μελλοντικής Ζήτησης	46
3.3.9 Διαφημιστική Δαπάνη Αλλαντικών	49
3.4 Εξωτερικό Εμπόριο Αλλαντικών	51
3.4.1 Εισαγωγές Αλλαντικών	51

3.4.2 Εξαγωγές αλλαντικών -----	55
3.5 Ανάλυση Ανταγωνιστικού Περιβάλλοντος-----	58
3.5.1 Γενικά Πληροφοριακά Στοιχεία των Ανταγωνιστών -----	58
3.5.2 Ανάλυση της Δομής του Ανταγωνιστικού Περιβάλλοντος -----	65
3.6 Ανάλυση του Εξωτερικού Επιχειρηματικού Περιβάλλοντος -----	69
3.6.1 Πολιτικοί-Νομικοί Παράγοντες (Political)-----	71
3.6.2 Οικονομικοί Παράγοντες (Economical)-----	78
3.6.3 Κοινωνικοί Παράγοντες (Social)-----	82
3.7 Ανάλυση Επιχείρησης-----	86
3.7.1 Δυνατά σημεία -----	86
3.7.2 Αδύνατα σημεία-----	86
3.7.3 Ευκαιρίες -----	87
3.7.4 Απειλές-----	87
3.8 Οικονομικά Αποτελέσματα -----	88
3.9 Η Στρατηγική του Μάρκετινγκ -----	88
3.9.1 Σκοποί και Στόχοι της υπό Ίδρυση Μονάδας-----	89
3.9.2 Στοχοθέτηση (Targeting)-----	90
3.9.3 Τοποθέτηση -----	91
3.9.4 Στοιχειοθέτηση του Εμπορικού Σήματος της Εταιρείας -----	92
3.10 Η Τακτική του Μάρκετινγκ-----	93
3.10.1 Product: Προϊόν και πολιτική προϊόντος-----	94
3.10.2 Price: Τιμή και τιμολογιακή πολιτική-----	96
3.10.3 Promotion: Προώθηση και προωθητικές ενέργειες-----	97
3.10.4 Place: Δίκτυο διανομής-----	100
3.11 Το Πρόγραμμα Παραγωγής-----	101
3.11.1 Έσοδα από πωλήσεις -----	101
3.11.2 Προσδιορισμός του κόστους μάρκετινγκ -----	103
Κεφάλαιο 4 -----	105
Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια -----	105
4.1 Το παραγόμενο προϊόν-----	105
4.2 Χαρακτηριστικά των πρώτων υλών και των άλλων εφοδίων-----	107
4.2.1 Πρώτες ύλες-----	107
4.2.2 Βοηθητικές και πρόσθετες ύλες -----	111
4.2.3 Εφόδια εργοστασίου -----	120
4.2.3.1 Υλικά συσκευασίας -----	120
4.2.3.2 Υπηρεσίες Κοινής Ωφέλειας-----	121
4.2.3.3 Ανακύκλωση υλικών -----	122
4.2.3.4 Ανταλλακτικά-----	123
4.2.3.5 Εξοπλισμός εργαζομένων -----	123
4.2.3.6 Απορρυπαντικά-Απολυμαντικά -----	123
4.2.3.7 Ιατροφαρμακευτικός Εξοπλισμός-----	124
4.3 Απαιτούμενες ποσότητες εισροών-----	124
4.4 Διαθεσιμότητα και Πηγές Προμήθειας -----	131
4.4.1 Διαθεσιμότητα Υλικών -----	131
4.4.2 Πηγές Προμηθειών-----	132
4.4.3 Κριτήρια Επιλογής Πρώτων Υλών και άλλων Εφοδίων -----	133
4.5 Μάρκετινγκ Προμηθειών-----	135
4.5.1 Ελαχιστοποίηση του κόστους-----	136
4.5.2 Ελαχιστοποίηση του Κινδύνου και Αξιοπιστία των Προμηθευτών-----	136
4.5.3 Καλλιέργεια Σχέσεων με τους Προμηθευτές -----	136

4.5.4 Επιλογή και Αξιολόγηση των Προμηθευτών -----	137
4.6 Πρόγραμμα Προμηθειών -----	140
4.6.1 Επιλογή Βασικών Προμηθευτών -----	140
4.6.2 Τύποι Συμφωνιών και Διατάξεων -----	141
4.6.3 Ποσότητες και Ποιότητα -----	141
4.6.4 Τρόποι Μεταφοράς -----	142
4.6.5 Αποθήκευση -----	142
4.6.6 Εκτίμηση Κινδύνου -----	143
4.7 Κόστος Πρώτων Υλών και άλλων Εφοδίων -----	143
Κεφάλαιο 5 -----	147
Μηχανολογικά και Τεχνολογία -----	147
5.1 Πρόγραμμα Παραγωγής και Δυναμικότητα της Μονάδας -----	147
5.2 Προγραμματισμός Τεχνολογίας -----	149
5.2.1 Επιλογή Τεχνολογίας -----	149
5.2.2 Κριτήρια Επιλογής Τεχνολογίας -----	149
5.3 Παραγωγική επεξεργασία -----	150
5.4 Μηχανολογικός Εξοπλισμός -----	173
5.4.1 Κύριος Παραγωγικός Εξοπλισμός -----	173
5.4.2 Βοηθητικός Εξοπλισμός -----	174
5.4.3 Εξοπλισμός Εξυπηρέτησεως -----	174
5.5 Απόκτηση και Μεταφορά Τεχνολογίας -----	175
5.6 Συστήματα Διασφάλισης Ποιότητας, Υγιεινής και Ασφάλειας Τροφίμων ---	176
5.7 Κόστος Μηχανολογικών και Τεχνολογίας -----	177
5.8 Χωρομετρικά και Μηχανολογικά Σχέδια της Μονάδας -----	179
5.8.1 Προδιαγραφές Κατασκευαστικών Απαιτήσεων -----	179
5.8.2 Χωρομετρικά Σχέδια της Μονάδας -----	180
5.9 Περιγραφή Έργων Πολιτικού Μηχανικού -----	181
5.9.1 Προετοιμασία και Ανάπτυξη Χώρου Εγκατάστασης -----	181
5.9.2 Κατασκευή Κτιριακών Υποδομών -----	182
5.9.3 Κατασκευή Μονάδων Παραγωγής -----	183
5.9.4 Κατασκευή Μονάδων Εξυπηρέτησεως -----	183
5.9.5 Συντήρηση Έργων Πολιτικού Μηχανικού -----	183
5.10 Κόστος Έργων Πολιτικού Μηχανικού -----	184
5.10.1 Γενικά -----	184
Κεφάλαιο 6 -----	185
Οργάνωση της Μονάδας και Γενικά Έξοδα -----	185
6.1 Οργάνωση και Διαχείριση της Μονάδας -----	185
6.1.1 Περιγραφή της Οργανωσιακής Δομής της Επιχείρησης -----	186
6.1.2 Ανάλυση Επιμέρους Οργανωσιακών Λειτουργιών -----	188
6.1.2.1 Γενική Διεύθυνση -----	189
6.1.2.2 Διεύθυνση Μάρκετινγκ -----	190
6.1.2.3 Διεύθυνση Οικονομικών -----	191
6.1.2.4 Διεύθυνση Παραγωγής -----	192
6.1.2.5 Διεύθυνση Ποιότητας -----	194
6.1.2.6 Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων -----	195
6.1.2.7 Διεύθυνση Εφοδιασμού -----	196
6.2 Εντοπισμός των Κέντρων Κόστους -----	198
6.2.1 Κέντρα Κόστους Παραγωγής -----	198
6.2.2 Κέντρα Κόστους Υποστήριξης - Εξυπηρέτησης -----	199
6.2.3 Κέντρα Κόστους Διοίκησης και Χρηματοοικονομικών -----	200

6.3 Τα Γενικά Έξοδα -----	200
Κεφάλαιο 7 -----	203
Ανθρώπινοι Πόροι -----	203
7.1 Καθορισμός των Ανθρώπινων Πόρων -----	203
7.2 Ανάλυση Εργασίας -----	204
7.2.1 Εργατικό Δυναμικό -----	204
7.2.2 Επιτελικό και Εποπτικό Προσωπικό -----	207
7.3 Προγραμματισμός Ανθρώπινων Πόρων -----	212
7.4 Στρατολόγηση Ανθρώπινου Δυναμικού -----	214
7.4.1 Διαθεσιμότητα Ανθρώπινου Δυναμικού -----	214
7.4.2 Προσέλκυση Υποψηφίων -----	215
7.4.3 Διαδικασία Επιλογής Υποψηφίων -----	216
7.5 Εκπαίδευση και Ανάπτυξη Ανθρώπινων Πόρων -----	218
7.6 Εκτιμήσεις του Κόστους Εργασίας -----	219
7.6.1 Αμοιβή Εργασίας -----	219
7.6.2 Άμεση Αμοιβή -----	219
7.6.3 Πρόσθετες Παροχές και άλλες Υποχρεώσεις του Εργοδότη -----	220
7.6.4 Κόστος Ανθρώπινου Δυναμικού -----	220
7.7 Αξιολόγηση της Απόδοσης -----	222
Κεφάλαιο 8 -----	224
Τοποθεσία, Χώρος Εγκατάστασης, Περιβάλλον -----	224
8.1 Εκτίμηση των Αναγκών σε Χώρους της Νέας Μονάδας -----	224
8.2 Αναζήτηση και Επιλογή Τοποθεσίας -----	224
8.2.1 Βασικές Απαιτήσεις Επιλογής Τοποθεσίας -----	224
8.2.2 Χαρακτηριστικά Στοιχεία Εναλλακτικών Τοποθεσιών -----	225
8.2.3 Αξιολόγηση Εναλλακτικών Τοποθεσιών -----	228
8.3 Επιλογή Χώρου για την Εγκατάσταση της Μονάδας -----	231
8.3.1 Γενικά Χαρακτηριστικά Χώρου Εγκατάστασης -----	231
8.3.2 Περιγραφή Τοπικών Παραγόντων -----	232
8.4 Προστασία του Περιβάλλοντος -----	233
8.4.1 Επιπτώσεις στο περιβάλλον λόγω της ανέγερσης και της λειτουργίας της μονάδας -----	234
8.4.2 Διασφάλιση Ποιότητας Περιβάλλοντος -----	234
8.5 Επιχορηγήσεις – Επιδοτήσεις για την ίδρυση της μονάδας -----	236
8.6 Υπολογισμός του Κόστους Επένδυσης στο Χώρο Εγκατάστασης -----	237
Κεφάλαιο 9 -----	239
Προγραμματισμός Εκτέλεσης του Έργου -----	239
9.1 Έννοια του Προγραμματισμού Εκτέλεσης Έργου -----	239
9.1.1 Εργασίες του Προγραμματισμού και Προϋπολογισμού -----	239
9.2 Στάδια Εκτέλεσης του Επενδυτικού Σχεδίου -----	240
9.2.1 Χρονικός Προγραμματισμός Εκτέλεσης Επενδυτικού Σχεδίου -----	245
9.3 Εκτίμηση του Κόστους Εκτέλεσης του Προγράμματος -----	246
Κεφάλαιο 10 -----	247
Χρηματοοικονομική Ανάλυση και Αξιολόγηση της Επένδυσης -----	247
10.1 Στόχοι Χρηματοοικονομικής Ανάλυσης και Αξιολόγησης της Επένδυσης -----	247
10.2 Ανάλυση Συνολικού Κόστους Επένδυσης -----	248
10.2.1 Πάγιο Ενεργητικό -----	248
10.2.2 Καθαρό Κεφαλαίο Κίνησης -----	249
10.2.3 Συνολικό Κόστος Επένδυσης -----	252
10.3 Χρηματοδότηση του Επενδυτικού Σχεδίου -----	252

10.4 Συνολικό Κόστος Παραγωγής-----	255
10.4.1 Μελλοντική Διαμόρφωση Συνολικού Κόστους Παραγωγής-----	256
10.4.2 Υπολογισμός Αναγκών σε Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης-----	256
10.5 Ανάλυση Λογιστικών Καταστάσεων-----	257
10.5.1 Κατάσταση Αποτελεσμάτων Χρήσεως-----	258
10.5.2 Πίνακας Χρηματικών Ροών-----	258
10.5.3 Ισολογισμός-----	259
10.6 Χρηματοοικονομική Αξιολόγηση Επένδυσης-----	261
10.6.1 Μέθοδος Επανείσπραξης του Κόστους Επένδυσης-----	262
10.6.2 Μέθοδος Απλού Συντελεστή Απόδοσης Κεφαλαίου-----	263
10.6.3 Μέθοδος Καθαρής Παρούσας Αξίας-----	265
10.6.4 Μέθοδος Εσωτερικού Συντελεστή Απόδοσης-----	266
10.7 Χρηματοοικονομική Αξιολόγηση σε Συνθήκες Αβεβαιότητας-----	269
10.7.1 Ανάλυση «Νεκρού» Σημείου-----	270
10.7.2 Ανάλυση Ευαισθησίας-----	271
10.8 Οικονομική Αξιολόγηση-----	273
Πορίσματα Προγράμματος “StatGraphics Plus 5.1”-----	275
Βιβλιογραφία-----	278

ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΠΙΝΑΚΩΝ

Κεφάλαιο 2

Βασική Ιδέα και Ιστορικό του Προγράμματος

Πίνακας 2.6.1: Κόστος Προεπενδυτικών Μελετών και Ερευνών.....	12
---------------------------------------------------------------	----

Κεφάλαιο 3

Ανάλυση της αγοράς και Μάρκετινγκ

Πίνακας 3.1.1.1: Εγχώρια καθαρή παραγωγή κρέατος (1985-2006).....	17
Πίνακας 3.1.1.2: Εξέλιξη της καθαρής εγχώριας παραγωγής κρέατος ανά κατηγορία (1985-2006).....	18
Πίνακας 3.1.1.3: Μέσες ετήσιες σταθμισμένες τιμές παραγωγών κρέατος (1985-2006).....	18
Πίνακας 3.1.3.1: Επιχειρήσεις παραγωγής αλλαντικών κατά νομό (2003).....	22
Πίνακας 3.3.1.1: Μέγεθος εγχώριας αγοράς αλλαντικών (1994-2007).....	31
Πίνακας 3.3.1.2: Διάρθρωση εγχώριας αγοράς αλλαντικών (2007).....	33
Πίνακας 3.3.2.1: Εγχώρια παραγωγή αλλαντικών (1994-2007).....	33
Πίνακας 3.3.2.2: Διάρθρωση βιομηχανικής παραγωγής προϊόντων από κρέας.....	35
Πίνακας 3.3.3.1: Συνολικές πωλήσεις επιχειρήσεων παραγωγής αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων (2002-2007).....	36
Πίνακας 3.3.4.1: Μεριδία εγχώριας αγοράς αλλαντικών (2007).....	38
Πίνακας 3.3.4.2: Δείκτης συγκέντρωσης.....	39
Πίνακας 3.3.5.1: Μεριδία εγχώριας παραγωγής αλλαντικών (2007).....	39
Πίνακας 3.3.6.1: Μέσοι ετήσιοι δείκτες τιμών εισαγωγών βιομηχανίας και τιμών παραγωγού εγχώριας αγοράς αλλαντικών (2000-2007).....	41
Πίνακας 3.3.6.2: Απογραφή πραγματικού πληθυσμού (2001).....	42
Πίνακας 3.3.6.3: Αφίξεις αλλοδαπών τουριστών ανά κυριότερη χώρα προέλευσης (1999-2006).....	43
Πίνακας 3.3.7.1: Μέσος όρος μηνιαίων αγορών και σε είδος απολαβών των νοικοκυριών κατά αστικές, ημιαστικές και αγροτικές περιοχές.....	44
Πίνακας 3.3.7.2: Μέσος όρος μηνιαίων ποσοτήτων ορισμένων ειδών που αποκτήθηκαν από τα νοικοκυριά κατά αστικές, ημιαστικές και αγροτικές περιοχές.....	45
Πίνακας 3.3.8.1: Συνολική ζήτηση αλλαντικών (1994-2007).....	46
Πίνακας 3.3.8.2: Προβλεπόμενη Συνολική Ζήτηση.....	47
Πίνακας 3.3.8.3: Προβλεπόμενη φαινομενική κατανάλωση.....	48
Πίνακας 3.3.9.1: Διαφημιστική δαπάνη αλλαντικών-κονσερβών κρέατος.....	50
Πίνακας 3.3.9.2: Διάρθρωση της διαφημιστικής δαπάνης αλλαντικών από τις επιχειρήσεις του κλάδου, ανά μέσο ενημέρωσης (2003-2007).....	51
Πίνακας 3.4.1.1: Εισαγωγές αλλαντικών-παρασκευασμάτων και κονσερβών κρέατος (1996-2007).....	52
Πίνακας 3.4.1.2: Ανάλυση εισαγωγών σε λουκάνικα, σαλάμια και παρόμοια προϊόντα από κρέας, παραπροϊόντα σφαγίων ή αίμα, ανά χώρα προέλευσης.....	53
Πίνακας 3.4.1.3: Ανάλυση εισαγωγών σε παρασκευάσματα πουλερικών, ανά χώρα προέλευσης (2005-2007).....	54
Πίνακας 3.4.2.1: Εξαγωγές αλλαντικών -παρασκευασμάτων και κονσερβών κρέατος (1996-2007).....	55
Πίνακας 3.4.2.2: Ανάλυση εξαγωγών σε παρασκευάσματα πουλερικών, ανά χώρα προορισμού (2005-2007).....	56

Πίνακας 3.4.2.3: Ανάλυση εξαγωγών σε λουκάνικα, σαλάμια και παρόμοια προϊόντα, από κρέας, παραπροϊόντα σφαγίων ή αίμα, ανά χώρα προορισμού.....	57
Πίνακας 3.9.1.1: Προβλεπόμενη παραγωγή για την περίοδο 2012-2016.....	90
Πίνακας 3.10.1.1: Ποσότητες ανά προϊόν.....	95
Πίνακας 3.10.2.1: Τιμολόγηση αλλαντικών.....	97
Πίνακας 3.11.1: Εκτίμηση Εσόδων από πωλήσεις.....	102
Πίνακας 3.11.2.1: Συνολικό κόστος Μάρκετινγκ.....	104
Κεφάλαιο 4	
Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια	
Πίνακας 4.2.2.1: Συνοπτική περιγραφή του τρόπου δράσης των βοηθητικών υλών.....	116
Πίνακας 4.2.2.2: Συνοπτική περιγραφή του τρόπου δράσης των πρόσθετων υλών.....	119
Πίνακας 4.3.1: Απαιτούμενες ποσότητες εισροών.....	127
Πίνακας 4.3.2: Απαιτούμενες ποσότητες Πρώτων και Πρόσθετων Υλών.....	128
Πίνακας 4.4.2.1: Πηγές προμήθειας εισροών.....	132
Πίνακας 4.6.1.1: Βασικοί Προμηθευτές της Επιχείρησης.....	141
Πίνακας 4.7.1: Εκτίμηση κόστους παραγωγής (Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια).....	144
Πίνακας 4.7.2: Εκτίμηση Κόστους Πρώτων Υλών και Άλλων Εφοδίων ανά έτος.....	145
Κεφάλαιο 5	
Μηχανολογικά και Τεχνολογία	
Πίνακας 5.4.1.1: Κύριος Παραγωγικός Εξοπλισμός.....	173
Πίνακας 5.4.2.1: Βοηθητικός Εξοπλισμός.....	174
Πίνακας 5.4.3.1: Εξοπλισμός Εξυπηρετήσεως.....	174
Πίνακας 5.7.1: Κόστος Μηχανολογικού Εξοπλισμού.....	177
Πίνακας 5.10.1.1: Κόστος Έργων Πολιτικού Μηχανικού.....	184
Πίνακας 5.10.1.2: Κόστος Συντήρησης Έργων Πολιτικού Μηχανικού.....	184
Κεφάλαιο 6	
Οργάνωση της Μονάδας και Γενικά Έξοδα	
Πίνακας 6.3.1: Εκτίμηση Γενικών Εξόδων Επιχείρησης (2012).....	202
Πίνακας 6.3.2: Εκτίμηση Γενικών Εξόδων Επιχείρησης.....	202
Κεφάλαιο 7	
Ανθρώπινοι Πόροι	
Πίνακας 7.3.1: Εργατικό Δυναμικό Επιχείρησης.....	213
Πίνακας 7.3.2: Επιτελικό και Εποπτικό Προσωπικό.....	213
Πίνακας 7.6.4.1: Κόστος Εργατικού Δυναμικού (2012).....	221
Πίνακας 7.6.4.2: Κόστος Επιτελικού και Εποπτικού Προσωπικού (2012).....	221
Πίνακας 7.6.4.3: Εκτίμηση κόστους Ανθρώπινου Δυναμικού (ανά έτος).....	221
Κεφάλαιο 8	
Τοποθεσία, Χώρος Εγκαταστάσεως, Περιβάλλον	
Πίνακας 8.2.3.1: Συντελεστές Βαρύτητας Κριτηρίων Επιλογής Τοποθεσίας.....	228
Πίνακας 8.2.3.2: Στάθμιση και Βαθμολόγηση Εναλλακτικών Τοποθεσιών.....	229
Πίνακας 8.5.1: Επιχορηγήσεις – Επιδότησεις Αναπτυξιακού Νόμου.....	237
Πίνακας 8.6.1: Εκτίμηση Κόστους Επένδυσης.....	238
Κεφάλαιο 9	
Προγραμματισμός Εκτελέσεως του Έργου	
Πίνακας 9.3.1: Προλειτουργικό Κόστος Εκτέλεσης του Επενδυτικού Σχεδίου.....	246
Κεφάλαιο 10	
Χρηματοοικονομική Ανάλυση και Αξιολόγηση της Επένδυσης	
Πίνακας 10.2.1.1: Πάγιο Ενεργητικό Επιχείρησης.....	249
Πίνακας 10.2.2.1: Υπολογισμός Αναγκών σε Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης.....	251
Πίνακας 10.2.2.2: Υπολογισμός Κεφαλαίου Κίνησης.....	251

Πίνακας 10.2.3.1: Συνολικό Κόστος Επένδυσης.....	252
Πίνακας 10.3.1: Κρατική Επιχορήγηση.....	253
Πίνακας 10.3.2: Πηγές Χρηματοδότησης.....	254
Πίνακας 10.3.3: Εξυπηρέτηση Δανείου.....	255
Πίνακας 10.4.1.1: Μελλοντική Διαμόρφωση Συνολικού Κόστους Παραγωγής.....	256
Πίνακας 10.4.2.1: Μελλοντική Διαμόρφωση Αποθεμάτων.....	257
Πίνακας 10.4.2.2: Απαιτήσεις σε Κεφάλαιο Κίνησης.....	257
Πίνακας 10.5.1.1: Προβλεπόμενες Καταστάσεις Αποτελεσμάτων Χρήσεως.....	258
Πίνακας 10.5.2.1: Προβλεπόμενοι Πίνακες Ταμειακών Ροών.....	259
Πίνακας 10.5.3.1: Προβλεπόμενοι Ισολογισμοί.....	261
Πίνακας 10.6.1.1: Καθαρά Κέρδη–Μη συμπεριλαμβανομένων των Τόκων.....	263
Πίνακας 10.6.1.2: Υπολογισμός Καθαρών Ταμειακών Ροών Επιχείρησης.....	263
Πίνακας 10.6.2.1: Υπολογισμός Καθαρών Κερδών συν Τόκου.....	264
Πίνακας 10.6.2.2: Υπολογισμός Συντελεστών Απόδοσης Κεφαλαίου.....	264
Πίνακας 10.6.3.1: Υπολογισμός Παρούσας Αξίας.....	266
Πίνακας 10.6.4.1: Υπολογισμός Παρούσας Αξίας.....	267
Πίνακας 10.7.1.1: Καταμερισμός Μεταβλητών και Σταθερών Εξόδων (2012).....	271

ΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΩΝ

Κεφάλαιο 3

Ανάλυση αγοράς και Μάρκετινγκ

Διάγραμμα 3.1.3.1: Χωροταξική κατανομή των επιχειρήσεων αλλαντικών (2003).....	23
Διάγραμμα 3.3.1.1: Εξέλιξη της εγχώριας φαινομενικής κατανάλωσης αλλαντικών.....	32
Διάγραμμα 3.3.2.1: Εξέλιξη εγχώριας παραγωγής αλλαντικών (1994-2007).....	34
Διάγραμμα 3.3.4.1: Μερίδια αγοράς 2007.....	38
Διάγραμμα 3.3.5.1: Μερίδια παραγωγής 2007.....	40
Διάγραμμα 3.3.8.1: Εξέλιξη Συνολικής ζήτησης αλλαντικών (1994-2007).....	47
Διάγραμμα 3.3.8.2: Εξέλιξη Προβλεπόμενης Συνολικής Ζήτησης.....	48
Διάγραμμα 3.3.8.3: Εξέλιξη προβλεπόμενης φαινομενικής κατανάλωσης.....	49
Διάγραμμα 3.3.9.1: Διαφημιστική δαπάνη αλλαντικών – κονσερβών κρέατος (2003-2007).....	50
Διάγραμμα 3.4.1.1: Εξέλιξη των εισαγωγών αλλαντικών.....	52
Διάγραμμα 3.4.2.1: Εξέλιξη εξαγωγών αλλαντικών.....	55
Διάγραμμα 3.5.2.1: Μοντέλο των 5 δυνάμεων του Porter.....	65
Διάγραμμα 3.6.2.1: Ρυθμός μεταβολής ΑΕΠ.....	79
Διάγραμμα 3.6.2.2: Εξέλιξη συνολικών επενδύσεων (% του Α.Ε.Π.).....	79
Διάγραμμα 3.6.2.3: Εξέλιξη Ρυθμού ανάπτυξης.....	80
Διάγραμμα 3.6.2.4: Ποσοστό ανεργίας.....	81
Διάγραμμα 3.6.2.5: Ρυθμός απασχόλησης.....	81
Διάγραμμα 3.6.3.1: Δαπάνη για αλλαντικά ανά μέγεθος νοικοκυριού.....	82
Διάγραμμα 3.6.3.2: Δαπάνη για αλλαντικά ανά ηλικιακή ομάδα.....	83
Διάγραμμα 3.6.3.3: Μηνιαία κατανάλωση αλλαντικών ανά κατηγορία προϊόντος.....	84

Κεφάλαιο 4

Πρώτες Ύλες και Άλλα Εφόδια

Διάγραμμα 4.3.1: Διάγραμμα ροής διεργασίας παραγωγής αλλαντικών.....	126
----------------------------------------------------------------------	-----

Κεφάλαιο 5

Μηχανολογικά και Τεχνολογία

Διάγραμμα 5.3.1: Γραμμή παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από σύγκοπτο κρέας.....	159
Διάγραμμα 5.3.2: Γραμμή παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από αυτούσια τεμάχια κρέατος.....	172
Κεφάλαιο 6	
Οργάνωση της Μονάδας και Γενικά Έξοδα	
Διάγραμμα 6.1.1.1: Οργανόγραμμα Εταιρείας.....	188
Διάγραμμα 6.1.2.1.1: Οργανόγραμμα Γενικής Διευθύνσεως.....	190
Διάγραμμα 6.1.2.2.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Μάρκετινγκ.....	190
Διάγραμμα 6.1.2.3.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Οικονομικών.....	192
Διάγραμμα 6.1.2.4.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Παραγωγής.....	193
Διάγραμμα 6.1.2.5.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Ποιότητας.....	194
Διάγραμμα 6.1.2.6.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Ανθρωπίνων Πόρων.....	195
Διάγραμμα 6.1.2.7.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Εφοδιασμού.....	197
Κεφάλαιο 9	
Προγραμματισμός Εκτελέσεως του Έργου	
Διάγραμμα 9.2.1.1: Χρονοδιάγραμμα Gantt για την Εκτέλεση του Προγράμματος....	245

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 1

ΣΥΝΟΨΗ ΤΗΣ ΜΕΛΕΤΗΣ ΣΚΟΠΙΜΟΤΗΤΑΣ

1.1 Βασική Ιδέα και Ιστορικό του Προγράμματος

Η παρούσα μελέτη, αποβλέπει στον έλεγχο της σκοπιμότητας για την ίδρυση μιας σύγχρονης βιομηχανίας παραγωγής αλλαντικών με την επωνυμία Αλλαντοποιείο Αμβροσία Α.Ε., στο νομό Βοιωτίας. Η κυριότερη παράμετρος που λειτούργησε ως καθοδηγητική αρχή, κατά τη διάρκεια εκπόνησεως της μελέτης είναι η επιτυχής πορεία του υποκλάδου των αλλαντικών στη χώρα μας.

Βασικός στόχος των υποστηρικτών του σχεδίου είναι η δημιουργία ενός σύγχρονου εργοστασίου αλλαντικών που θα παράγει υψηλής ποιότητας αλλαντικά γνωστά σε όλη την Ελληνική αγορά και θα ξεχωρίζει για την άμεση ικανοποίηση των πελατών και τις σύγχρονες μεθόδους διοίκησης.

Οι υποστηρικτές της επένδυσης είναι η Χρυσικού Θεοδώρα, η Αδαμοπούλου Παναγιώτα, ο Μυλωνάκης Χαράλαμπος και ο Σωτηρόπουλος Μιχάλης, όλοι κάτοχοι πτυχίων θετικών κυρίως επιστημών, με μακρά εργασιακή εμπειρία. Το ενδιαφέρον για την ίδρυση της υπό εξέταση παραγωγικής μονάδας εκδηλώθηκε για πρώτη φορά στα τέλη του 2008. Η εταιρεία που θα δημιουργηθεί θα έχει Νομική Μορφή Ανώνυμης Εταιρείας.

Την εν λόγω μελέτη σκοπιμότητας ανέλαβε να φέρει εις πέρας η εταιρεία μελετών και συμβούλων **"ΡΟΪΚΟΣ ΣΥΜΒΟΥΛΟΙ ΜΗΧ/ΚΟΙ"** Α.Ε., και συγκεκριμένα η ειδική ομάδα του Τμήματος Τροφίμων και Ποτών, με ημερομηνία παράδοσης τον Οκτώβριο 2010. Τέλος όσον αφορά στο συνολικό κόστος εκπόνησης της μελέτης, καθώς και στο κόστος για τις προπαρασκευαστικές έρευνες και τις μελέτες υποστήριξης, αυτό έχει υπολογιστεί ότι θα ανέρχεται στα 42.500 €.

1.2 Ανάλυση της Αγοράς και Μάρκετινγκ

Σήμερα ο κλάδος περιλαμβάνει ορισμένες μεγάλου μεγέθους βιομηχανίες, οι οποίες ελέγχουν σημαντικό μέρος της αγοράς. Στον κλάδο δραστηριοποιείται επίσης μεγάλος αριθμός μεσαίου και μικρού μεγέθους επιχειρήσεων, με μικρότερη παραγωγική δυναμικότητα και πιο περιορισμένα δίκτυα διανομής.

Η εγχώρια παραγωγή αλλαντικών σύμφωνα με τις εκτιμήσεις της ICAP παρουσίασε διαχρονική αύξηση το χρονικό διάστημα 1994-2005, με μέσο ετήσιο ρυθμό μεταβολής 4,1%. Αντίθετα το 2006, σημείωσε μείωση της τάξης του 2% σε σχέση με το 2005, γεγονός που οφείλεται κυρίως στη μείωση δραστηριοτήτων μεγάλης (προβληματικής) αλλαντοβιομηχανίας. Τελικά, το 2007 εκτιμάται ότι διαμορφώθηκε σε 95.600 τόνους.

Η εγχώρια φαινομενική κατανάλωση αλλαντικών ήταν ανοδική την περίοδο 1994-2007 (μέσος ετήσιος ρυθμός μεταβολής: 3,7%) και διαμορφώθηκε σε 112.000 τόνους το 2007. Η εισαγωγική διείσδυση στον κλάδο έχει αυξηθεί την τελευταία τριετία και ανέρχεται σε 17% - 18%. Όσον αφορά τη διάρθρωση της κατανάλωσης μεταξύ των επιμέρους κατηγοριών προϊόντων, το 2007 εκτιμάται ότι η πάριζα-μορταδέλα απέσπασε το μεγαλύτερο μερίδιο (26%-27%) και ακολούθησαν τα λουκάνικα (περίπου 21%), το ζαμπόν (18%-19%) και τα αλλαντικά πουλερικών (14%-15%).

Η εγχώρια αγορά κρεατοσκευασμάτων συμπίπτει σχεδόν με την εγχώρια παραγωγή, καθώς οι εισαγωγές και οι εξαγωγές των εν λόγω προϊόντων είναι πολύ περιορισμένες. Το μέγεθος αγοράς παρουσίασε ανοδική πορεία το χρονικό διάστημα 1996-2007, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 4,5%. Το 2007 εκτιμάται σε 47.000 τόνους, αυξημένο κατά 3,3% έναντι του προηγούμενου έτους. Το μεγαλύτερο μέρος της αγοράς καλύπτεται από παρασκευάσματα χοιρινού και βοδινού κρέατος, ενώ το υπόλοιπο αφορά παρασκευάσματα από κρέας πουλερικών.

Η φαινομενική κατανάλωση αλλαντικών για το έτος 2012, έτος ενάρξεως λειτουργίας του εργοστασίου, θα είναι της τάξεως των 130.311 τόνων. Η Αμβροσία Α.Ε. στοχεύει σε εγκατάσταση ονομαστικής δυναμικότητας 2.606 τόνων αλλαντικών και πραγματικό συντελεστή απασχόλησης 90%, δηλαδή στοχεύει περίπου σε πραγματική παραγωγή 2.346 τόνων αλλαντικών (σε μία βάρδια). Η υπό ίδρυση μονάδα στοχεύει να κατακτήσει

μερίδιο εγχώριας αγοράς της τάξεως του 2% για τα πρώτα 5 χρόνια λειτουργίας της. Ο συντελεστής απασχόλησης θα είναι μικρότερος του 100, λόγω καθυστερήσεων και νεκρών χρόνων που θα εμφανίζονται κατά τη διάρκεια της παραγωγής, λόγω καθαρισμού των μηχανημάτων, αλλά και λόγω ενδεχόμενων επιδιορθώσεων των τελευταίων. Το ποσοστό αυτό φαίνεται μικρό αλλά είναι ικανοποιητικό για να μπορέσει να εδραιωθεί η νέα μονάδα στην αγορά που αποτελείται από περίπου 268 άλλες μονάδες.

Το κόστος Μάρκετινγκ (Προώθηση και Διανομή) πρόκειται να ανέλθει στο 10% των πωλήσεων της επιχείρησης για κάθε έτος (1.001.490 € για το 2012). Πιο αναλυτικά, υπολογίζεται ότι το κόστος προώθησης πάσης φύσεως των προϊόντων θα ανέρχεται στο 5% των συνολικών εσόδων από τις πωλήσεις (10.014.900 € για το 2012) ενώ το κόστος που πρόκειται να καταβάλλεται για τη διανομή των προϊόντων από την αρμόδια εταιρεία Logistics θα ανέρχεται στο 5% του υπολοίπου των εσόδων.

1.3 Πρώτες ύλες και άλλα Εφόδια

Οι δύο βασικές πρώτες ύλες για την κατασκευή των αλλαντικών είναι το κρέας και το λίπος. Οι βοηθητικές ύλες που χρησιμοποιούνται είναι εδάδιμα προϊόντα ή παράγωγα τους, τα οποία κάτω από ορισμένες συνθήκες συμπεριφέρονται άλλοτε ως πηκτικά μέσα βοηθώντας με αυτό τον τρόπο τη βελτίωση της Ικανότητας Συγκράτησης Ύδατος της κρεατομάζας και άλλοτε ως γαλακτωματοποιητές. Παράλληλα μπορούν να βελτιώσουν τη σύσταση και τη συνεκτικότητα του τελικού προϊόντος. Πέρα από τις πρώτες και βοηθητικές ύλες, για την ομαλή και απρόσκοπτη καθημερινή λειτουργία του εργοστασίου είναι αναγκαίες και ορισμένες ποσότητες άλλων εισροών (λόγου χάρη, υπηρεσίες κοινής ωφέλειας, υλικά συσκευασίας, ανταλλακτικά κ.λπ.).

Οι πηγές και η σταθερή διαθεσιμότητα των προαναφερθέντων βασικών υλών παραγωγής συνιστούν καίρια στοιχεία για τον καθορισμό της τεχνικής και της οικονομικής βιωσιμότητας του σχεδίου. Έτσι, η λειτουργία των προμηθειών προβλέπεται να συνιστά μία από τις βασικότερες λειτουργίες της επιχείρησης, γιατί η διαθεσιμότητα και το κόστος των εισροών καθιστά κύριο στοιχείο της επένδυσης. Το συγκεκριμένο κόστος μειώνει σημαντικά τις προσόδους που προβλέπεται να έχει η επιχείρηση καθ' όλη τη διάρκεια της λειτουργίας της και γι' αυτό θα πρέπει να

υπολογίζεται με ορθότητα. Με βάση αυτά, προβλέπεται ότι το συνολικό κόστος των πρώτων υλών και των άλλων εφοδίων κατά το πρώτο έτος λειτουργίας της μονάδας, θα ανέρχεται στο ποσό του 5.154.071,85 €.

1.4 Μηχανολογικά και Τεχνολογία

Το πρόγραμμα παραγωγής που προβλέπεται να εφαρμόσει η υπό μελέτη μονάδα, συνιστά αναπόσπαστο μέρος κάθε επενδυτικού σχεδίου αυτού του είδους και αποτελεί τη φυσική συνέχεια της επίτευξης των στόχων της επιχείρησης, όπως καθορίζονται από το συνολικό επιχειρησιακό περιβάλλον της αγοράς, το σχέδιο μάρκετινγκ και τις απαιτούμενες εισροές (πρώτες ύλες και άλλα εφόδια). Σε γενικές γραμμές το συγκεκριμένο πρόγραμμα παραγωγής θα καθορίζεται από δύο βασικές διαστάσεις, τη μηχανολογία και την επιλογή της κατάλληλης τεχνολογίας.

Στο εργοστάσιο προβλέπεται να λειτουργούν δύο γραμμές παραγωγής, μία για τα αλλαντικά από σύγκοπτο κρέας και μία για τα αλλαντικά από αυτούσια τεμάχια κρέατος. Έτσι, στα πλαίσια της παραγωγικής αυτής λειτουργίας, ο αναγκαίος μηχανολογικός εξοπλισμός και η πλέον κατάλληλη τεχνολογία θα αποκτηθούν με ολική αγορά και εφάπαξ πληρωμή, ενώ το κόστος τους θα ανέλθει στο ποσό των 1.991.300 €. Όσον αφορά στη μεταφορά στο χώρο της βιομηχανικής μονάδας, τόσο της τεχνολογίας όσο και του λοιπού μηχανολογικού εξοπλισμού (βοηθητικού και εξυπηρετήσεως), προβλέπεται να αναληφθεί εξ ολοκλήρου από τους προμηθευτές αυτών. Έτσι, οι συγκεκριμένες εταιρείες θα έχουν την πλήρη υπευθυνότητα φορτώσεως, εκφορτώσεως και μεταφοράς των διαφόρων μονάδων εξοπλισμού, ενώ το κόστος αυτών των διαδικασιών θα περιλαμβάνεται στο συνολικό κόστος απόκτησης των μηχανολογικών στοιχείων και της τεχνολογίας.

Από την άλλη μεριά, το σύνολο των αναγκαίων έργων πολιτικού μηχανικού θα κοστίσει 1.945.000 € και θα ανατεθεί σε κατασκευαστική εταιρεία.

Τη μηνιαία συντήρηση και βελτίωση των κτιρίων, των υποδομών και των εξωτερικών χώρων του εργοστασίου θα αναλάβει, από το 2012, ορισμένη εταιρεία, ενώ το κόστος αυτών των έργων προβλέπεται να ανέλθει στο ποσό των 12.200 €, για το ίδιο έτος.

1.5 Οργάνωση της Μονάδας και Γενικά Έξοδα

Προκειμένου να επιτευχθεί ορθή διαχείριση και έλεγχος της μονάδας, είναι απαραίτητο να υλοποιηθεί μία σαφώς ορισμένη οργανωσιακή δομή. Σε αυτή το κορυφαίο μανάτζμεντ θα εκπροσωπείται από το Γενικό Διευθυντή, ο οποίος θα αναφέρεται μόνο στο Διοικητικό Συμβούλιο και ο οποίος θα συντονίζει και θα ελέγχει τις έξι διευθύνσεις της επιχείρησης. Με βάση τη δομή αυτή θα διευκολύνεται ο προγραμματισμός του κόστους, διαιρώντας το σχέδιο σε κέντρα κόστους, τα οποία θα εντοπίζονται από τα οργανογράμματα των επιμέρους λειτουργιών, το πρόγραμμα παραγωγής και τη δυναμικότητα της μονάδας. Τα Γενικά Έξοδα, τα οποία δεν μπορούν να επιβαρύνουν απ' ευθείας κάποιο από τα συγκεκριμένα κέντρα, θα ανέλθουν στο ποσό των 92.300 €, κατά το 2012, και θα περιλαμβάνουν στοιχεία κόστους που αφορούν ασφάλιστρα, συντήρηση, επικοινωνίες, ταξίδια, νομικά έξοδα κ.λπ.

1.6 Ανθρώπινοι Πόροι

Ο καθορισμός των ανθρωπίνων πόρων (εργατικό δυναμικό και επιτελικό - εποπτικό προσωπικό) που απαιτούνται για την εφαρμογή και τη λειτουργία του επενδυτικού σχεδίου, όπως και η εκτίμηση των άλλων πόρων που είναι αναγκαίοι, συνιστά υψηλής σπουδαιότητας τμήμα, της παρούσης μελέτης, διότι μπορεί να αποτελεί κρίσιμο παράγοντα για την επιτυχία και την οικονομική βιωσιμότητα του σχεδίου.

Συνεπώς, η εξεταζόμενη επιχείρηση, θα πρέπει να εξασφαλίσει ότι το ανθρώπινο δυναμικό που θα έχει στη διάθεσή της θα είναι ικανό να επιδιώκει και να μπορεί να συμβάλλει στην επίτευξη των επιχειρησιακών στόχων της, όπως αυτοί έχουν ήδη καθοριστεί. Στο γενικότερο αυτό πλαίσιο, στην υπό ανέγερση βιομηχανία παραγωγής αλλαντικών, το σύνολο των εργαζομένων που προβλέπεται να τη στελεχώσουν ανέρχεται στα 89 άτομα.

Το κόστος του ανθρώπινου αυτού δυναμικού (άμεση αμοιβή, υποχρεώσεις του εργοδότη και πρόσθετες παροχές) εκτιμάται ότι θα ανέλθει στο ποσό των 1.375.920 €, κατά τον πρώτο χρόνο λειτουργίας της μονάδας.

1.7 Τοποθεσία, Χώρος Εγκατάστασης, Περιβάλλον

Η αναζήτηση και επιλογή της κατάλληλης τοποθεσίας (γεωγραφικής περιοχής) για το χώρο εγκατάστασης της νέας μονάδας θα πρέπει να βασίζεται σε συστηματική διερεύνηση, ανάλυση και αξιολόγηση ενός βαθμιαία μειούμενου αριθμού πιθανών τοποθεσιών, καταλήγοντας στην πλέον άριστη λύση. Βάσει αυτού, προέκυψε ότι η πλέον κατάλληλη περιοχή για την ανέγερση της υπό μελέτη βιομηχανίας είναι το Σχηματάρι, στο νομό Βοιωτίας.

Παρόλο που η νέα μονάδα δε θα επηρεάζει δυσμενώς το περιβάλλον, η Αμβροσία Α.Ε. αναγνωρίζει την επιχειρηματική της ευθύνη απέναντι στη διασφάλιση της ποιότητας και τη διατήρηση των ισορροπιών στη φύση. Βάσει αυτού, σκοπεύει να υιοθετήσει μία φιλική προς το περιβάλλον πολιτική, με την εφαρμογή ενός αποτελεσματικού Συστήματος Διαχείρισης του Περιβάλλοντος (ΣΔΠ), με βασικό στόχο την εξοικονόμηση ενεργειακών και φυσικών πόρων. Έτσι, η επιχείρηση θα επιδιώξει την απόκτηση του διεθνούς προτύπου ISO 14001 από τον ΕΛΟΤ, καθορίζοντας η ίδια τις απαιτήσεις λειτουργίας του ΣΔΠ. Το κόστος επένδυσης που αναφέρεται στις προαναφερθείσες αυτές ενέργειες θα ανέλθει στο ποσό των 865.500 €.

1.8 Προγραμματισμός Εκτέλεσης του Έργου

Ο προγραμματισμός εκτέλεσης του έργου καθορίζει τα διάφορα στάδια εκτέλεσης του επενδυτικού σχεδίου με βάση τους πόρους και τη διάρκεια των δραστηριοτήτων που απαιτούνται για κάθε επιμέρους στάδιο. Η φάση εκτελέσεως του προγράμματος περιλαμβάνει τη χρονική περίοδο από την απόφαση για την επένδυση μέχρι την υλοποίησή της. Η διεκπεραίωση όλων των εργασιών που είναι αναγκαίες για να φέρουν το επενδυτικό σχέδιο από το στάδιο της μελέτης σκοπιμότητας στο στάδιο της λειτουργίας, προβλέπεται να διαρκέσει 15 συνολικά μήνες, ενώ το αντίστοιχο κόστος υπολογίζεται στα 122.250 €.

1.9 Χρηματοοικονομική Ανάλυση και Αξιολόγηση της Επένδυσης

Βάσει της αξιολόγησης της επένδυσης υπολογίσθηκε ότι το συνολικό κόστος της θα φθάσει στο ποσό των 7.613.789 ευρώ, από τα οποία τα 4.981.550 ευρώ αποτελούν τις

πάγιες επενδύσεις και τις άλλες προπαραγωγικές δαπάνες της μονάδας, ενώ τα 2.632.239 ευρώ προβλέπονται για την κάλυψη των αρχικών αναγκών της σε καθαρό κεφάλαιο κίνησης. Από το συνολικό κόστος της επένδυσης το ποσό των 1.266.440 ευρώ πρόκειται να καλυφθεί από την κρατική επιχορήγηση, ενώ τα 3.039.172 ευρώ θα αποτελέσουν το μετοχικό κεφάλαιο της επιχείρησης, το οποίο θα καταβληθεί από τους ιδρυτές. Προκειμένου ωστόσο να καλυφθεί το συνολικό κόστος επένδυσης, απαιτείται επιπρόσθετη χρηματοδότηση από τρίτους ύψους 3.308.176,45 ευρώ. Όσον αφορά στο συνολικό κόστος παραγωγής, αυτό για το πρώτο έτος λειτουργίας της μονάδας θα ανέλθει στο ποσό των 8.047.582 ευρώ.

Οι προβλεπόμενες λογιστικές καταστάσεις της επιχείρησης παρουσίασαν ιδιαίτερα ικανοποιητικά στοιχεία, όσον αφορά στην κερδοφορία της (καθαρά κέρδη, μετά από φόρους και τόκους 1.573.855 €, για το 2012), ακόμη και έπειτα από την προβλεπόμενη διάθεση των κερδών της.

Επιπλέον, κατά τη χρηματοοικονομική αξιολόγηση της επένδυσης σύμφωνα με τέσσερις αξιόπιστες μεθόδους, το υπό μελέτη επενδυτικό σχέδιο αποδεικνύεται εφικτό, συνιστώντας μια ελκυστική πρόταση. Στο συμπέρασμα αυτό συνηγορεί και η συνακόλουθη αξιολόγηση της επένδυσης σε συνθήκες αβεβαιότητας, η οποία τεκμηριώνει τη σταθερότητα και την έλλειψη ευαισθησίας του προτεινόμενου σχεδίου.

1.10 Συμπέρασμα

Η συγκεντρωτική εκτίμηση όλων των προαναφερθέντων οικονομικών και επιμέρους λειτουργικών στοιχείων του επενδυτικού σχεδίου αποδεικνύει ότι το εξεταζόμενο πρόγραμμα συνιστάται και θα πρέπει να γίνει αποδεκτό.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 2

ΒΑΣΙΚΗ ΙΔΕΑ ΚΑΙ ΙΣΤΟΡΙΚΟ ΤΟΥ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ

2.1 Ιστορική εξέλιξη του Κλάδου των Αλλαντικών

Πότε ακριβώς άρχισε η παρασκευή αλλαντικών δεν είναι γνωστό. Σίγουρα όμως αυτή προέκυψε στην πρωτογενή της μορφή από τη ανάγκη συντήρησης των κρεάτων για να καταναλωθούν αργότερα. Στα χρόνια της αρχαίας Αθήνας τα αλλαντικά φαίνεται να ήταν γνωστά, αφού ο ρήτορας Αισχίνης που υπήρξε μαθητής του Σωκράτη αναφέρεται στα κείμενα της εποχής ως γιος του Άρινου του αλλαντοποιού. Επίσης, οι πρώτοι εξερευνητές της Αμερικής πρόσεξαν ότι οι Ινδιάνοι παρασκεύαζαν αλλαντικά από ξηρό κριά.

Η αλλαντοποιία στη χώρα μας με τη νέα της μορφή άρχισε τα πρώτα της βήματα στην αρχή του αιώνα στη Λευκάδα και τη Μύκονο όπου εμφανίζονται τα πρώτα σαλάμια. Αργότερα, στην περίοδο της κατοχής, οι Γερμανοί μαθημένοι από τη χώρα τους στην κατανάλωση αλλαντικών, εγκατέστησαν ένα αλλαντοποιείο στον Ταύρο στην Αθήνα. Μετά τη απελευθέρωση, μερικές μικρές αλλαντοποιίες ενώθηκαν για να αναπτύξουν τον κλάδο, αλλά τελικά δεν πέτυχαν. Στις αρχές της δεκαετίας του '70 άρχιζαν να εμφανίζονται οι πρώτες σύγχρονες μονάδες και ο κλάδος παίρνει τη οριστική του μορφή σε σύγχρονη μεταποιητική βιομηχανία.

Γενικά σήμερα, ονομάζονται προϊόντα αλλαντοποιίας τα τρόφιμα που γίνονται από κρέας ή από βρώσιμα παραπροϊόντα του (συκώτια, γλώσσες, κ.λπ.) με την προσθήκη συνήθως χοιρινού λίπους, αλατιού και άλλων ουσιών τα οποία τοποθετούνται σε φυσικά ή τεχνητά έντερα και σε κονσέρβες. Τα τρόφιμα αυτά, προτού δοθούν στην κατανάλωση, υφίστανται μια τεχνολογική επεξεργασία που είναι διαφορετική για κάθε είδος προϊόντος και επιτυγχάνεται με διαφορετικούς τρόπους, όπως με το αλάτισμα της κρεατομάζας, την έκχυση με ειδικές ενέσεις διαλύματος άλατος στα κομμάτια κρέατος, το κάπνισμα, το ψήσιμο σε φούρνους, το βράσιμο και τέλος την ωρίμανση σε ειδικούς θαλάμους των προϊόντων που δε βράζονται.

2.2 Γενικοί στόχοι και στρατηγική του επενδυτικού σχεδίου

Η παρούσα μελέτη, αποβλέπει στον έλεγχο της σκοπιμότητας για την ίδρυση μιας σύγχρονης βιομηχανίας παραγωγής αλλαντικών με την επωνυμία Αλλαντοποιείο Αμβροσία Α.Ε. Η κυριότερη παράμετρος που λειτούργησε ως καθοδηγητική αρχή, κατά τη διάρκεια εκπόνησεως της μελέτης είναι η επιτυχής πορεία του υποκλάδου των αλλαντικών στη χώρα μας.

Βασικός στόχος των υποστηρικτών του σχεδίου είναι η δημιουργία ενός σύγχρονου εργοστασίου αλλαντικών που θα παράγει υψηλής ποιότητας αλλαντικά γνωστά σε όλη την Ελληνική αγορά και θα ξεχωρίζει για την άμεση ικανοποίηση των πελατών και τις σύγχρονες μεθόδους διοίκησης.

Η επιχείρηση που πρόκειται να ιδρυθεί, θα διέπεται από τις αρχές της Διοίκησης Ολικής Ποιότητας. Αυτός ο τρόπος οργάνωσης θα προσδώσει ανταγωνιστικό πλεονέκτημα στην επιχείρηση αφού θα συντελέσει στην παραγωγή προϊόντων υψηλής ποιότητας, στην εκμηδένιση των ελαττωματικών και στο χαμηλό κόστος. Με αυτόν τον τρόπο η επιχείρηση θα είναι σε θέση να μεγιστοποιήσει την αξία των παραγόμενων προϊόντων συνδυάζοντας την ανώτερη δυνατή ποιότητα στη χαμηλότερη δυνατή τιμή.

Η επιχείρηση θα είναι μικρομεσαία. Οι εγκαταστάσεις και ο εξοπλισμός θα είναι σύγχρονος και το εργοστάσιο θα είναι αυτοματοποιημένο. Η εταιρεία θα εγκατασταθεί σε περιοχή στην οποία θα έχει άμεση πρόσβαση σε ποιοτικές πρώτες ύλες.

Προκειμένου λοιπόν να στεφθεί με επιτυχία η προσπάθεια αυτή, κρίνεται απαραίτητη η εκπόνηση της μελέτης, έτσι ώστε να διαπιστωθεί σε ποιο βαθμό η ιδέα του επενδυτικού σχεδίου έχει προοπτικές επιβίωσης και είναι σε θέση να υποστηρίξει τη δημιουργία μιας κερδοφόρας επιχείρησης.

2.3 Γενικά Στοιχεία για την εταιρεία

2.3.1 Η Ταυτότητα της Νέας Εταιρείας

Η εταιρεία που θα δημιουργηθεί θα έχει Νομική Μορφή Ανώνυμης Εταιρείας. Η επωνυμία της θα είναι 'Αμβροσία Ανώνυμη Εμπορική Εταιρεία' και ο διακριτικός της τίτλος θα είναι 'Αμβροσία Α.Ε.'. Η εταιρεία πρόκειται να ιδρυθεί το 2012 και η έδρα της θα είναι στο 67ο χλμ. Εθνικής Οδού Αθηνών-Λαμίας, στο Σχηματάρι, στο νομό Βοιωτίας.

2.3.3 Οι Υποστηρικτές του Σχεδίου

Η εταιρεία Αμβροσία Α.Ε. θα υποστηρίξει το επενδυτικό πρόγραμμα, τόσο με δικά της κεφάλαια, όσο και με επιδότηση που στοχεύει να πάρει μέσω του αναπτυξιακού νόμου 3299/2004.

Η ομάδα των επενδυτών της εταιρείας «Αμβροσία Α.Ε.» απαρτίζεται από τα εξής μέλη:

Σωτηρόπουλος Μιχάλης: Ο κύριος Σωτηρόπουλος Μιχάλης είναι απόφοιτος του Τμήματος Οικονομικής Επιστήμης του Πανεπιστημίου Πειραιώς, με μεταπτυχιακό στα Χρηματοοικονομικά του Οικονομικού Πανεπιστημίου Αθηνών. Εάν υλοποιηθεί το επενδυτικό πρόγραμμα θα αναλάβει καθήκοντα Γενικού Διευθυντή και Διευθυντή Οικονομικών.

Μυλωνάκης Χαράλαμπος: Ο κύριος Μυλωνάκης Χαράλαμπος είναι πτυχιούχος Τεχνολόγος Τροφίμων του Γεωπονικού Πανεπιστημίου Αθηνών, με μεταπτυχιακό στη Διοίκηση Ολικής Ποιότητας (MBA-TQM). Εάν και εφόσον υλοποιηθεί το επενδυτικό πρόγραμμα ο κύριος Μυλωνάκης θα αναλάβει καθήκοντα Διευθυντή Ποιότητας.

Αδαμοπούλου Παναγιώτα: Η κυρία Αδαμοπούλου Παναγιώτα είναι πτυχιούχος Μηχανικός Μηχανολόγος του Εθνικού Μετσόβιου Πολυτεχνείου. Εάν υλοποιηθεί το πρόγραμμα θα αναλάβει καθήκοντα Διευθυντή Παραγωγής.

Χρυσικού Θεοδώρα: Η κυρία Χρυσικού Θεοδώρα είναι απόφοιτος του τμήματος Marketing του Οικονομικού Πανεπιστημίου Αθηνών, με μεταπτυχιακό στην Οικονομική και Επιχειρησιακή Στρατηγική του Πανεπιστημίου Πειραιώς. Εάν

υλοποιηθεί το επενδυτικό πρόγραμμα θα αναλάβει καθήκοντα Διευθυντή του τμήματος Marketing.

2.4 Ιστορική Εξέλιξη του Επενδυτικού Σχεδίου

Το ενδιαφέρον για την ίδρυση της υπό εξέταση παραγωγικής μονάδας εκδηλώθηκε για πρώτη φορά στα τέλη του 2008. Τότε έλαβε χώρα και η πρώτη επαφή μεταξύ των μελετητών και των υποψήφιων ιδρυτών της υπό συζήτηση εταιρείας. Ωστόσο, κατά τη διάρκεια των επόμενων μηνών, ακολούθησαν τέσσερις επιπλέον συναντήσεις μεταξύ των κύριων ενδιαφερομένων, κατά τις οποίες παρουσίαζαν όλοι τις επισημάνσεις τους και διευθετούσαν τυχόν ανακύπτοντα διαδικαστικά ζητήματα. Στην τελευταία μάλιστα συνάντηση έληξαν οι μεταξύ τους διαπραγματεύσεις και ανατέθηκε, επισήμως πλέον, η παρούσα μελέτη με χρονική προθεσμία παράδοσης τον Οκτώβριο του 2010.

2.5 Μελέτη Σκοπιμότητας

Την εν λόγω μελέτη σκοπιμότητας ανέλαβε να φέρει εις πέρας η εταιρεία μελετών και συμβούλων "ΡΟΪΚΟΣ ΣΥΜΒΟΥΛΟΙ ΜΗΧ/ΚΟΙ" Α.Ε., και συγκεκριμένα η ειδική ομάδα του Τμήματος Τροφίμων και Ποτών. Η υπό εξέταση μελέτη εκπονήθηκε για λογαριασμό της υπό ίδρυση επιχείρησης, κατόπιν παραγγελίας, προκειμένου να διαπιστωθεί η σκοπιμότητα και κατ' επέκταση, η βιωσιμότητα της εν λόγω επένδυσης. Η επίσημη παραγγελία που σηματοδότησε και την έναρξη των εργασιών της αρμόδιας ομάδας, δόθηκε από τον κύριο Μυλωνάκη, ο οποίος είχε την εξουσιοδότηση για τις διαπραγματεύσεις και πρόκειται να αναλάβει την ευθύνη για την υλοποίηση του επενδυτικού σχεδίου.

2.6 Κόστος Εκπόνησεως της Μελέτης και των Σχετικών Ερευνών

Είναι γνωστό ότι το κόστος συνιστά ζωτική παράμετρο διαφόρων τύπων επενδυτικών μελετών. Για το λόγο αυτό και σε συνδυασμό με το γεγονός ότι η συγκεκριμένη μελέτη αναλήφθηκε από εξωτερικό γραφείο μελετών, κρίθηκε απαραίτητο να σχετισθεί το κόστος της με το κόστος της προβλεπόμενης επένδυσης. Έτσι, για την εκπόνηση της μελέτης θα απαιτηθούν περί τους 20 ανθρωπομήνες εργασίας, ενώ το κόστος της θα είναι της τάξης των 30.000 €. Στο σημείο αυτό, πρέπει να σημειωθεί ότι το κόστος

εκπόνησης της μελέτης συνοδεύεται από επιμέρους έξοδα, όπως είναι τα έξοδα για προπαρασκευαστικές έρευνες και μελέτες υποστήριξης.

Το συνολικό κόστος, καθώς και τα επιμέρους έξοδα εκπόνησης της μελέτης παρουσιάζονται αναλυτικά στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 2.6.1: Κόστος Προεπενδυτικών Μελετών και Ερευνών

A/A	Περιγραφή	Κόστος (€)
1	Μελέτη Σκοπιμότητας	30.000
2	Έρευνες αγοράς- Ταξίδια	6.000
3	Μελέτες υποστήριξης	1.500
4	Λοιπά έξοδα	5.000
Σύνολο		42.500

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 3

ΑΝΑΛΥΣΗ ΤΗΣ ΑΓΟΡΑΣ ΚΑΙ ΜΑΡΚΕΤΙΝΓΚ

3.1 Ορισμός της Αγοράς και Ανάλυση της Δομής της

Προκειμένου να γίνει εφικτή η ανάλυση της αγοράς στην οποία σκοπεύει να εισέλθει η υπό μελέτη επιχείρηση θα πρέπει να ορισθεί η δομή της συγκεκριμένης αγοράς η οποία καθορίζεται από τα ακόλουθα πέντε βασικά στοιχεία:

- τα προϊόντα,
- τους πελάτες,
- τους ανταγωνιστές,
- τους προμηθευτές και
- τους διαύλους διανομής.

3.1.1 Προϊόντα

Σύμφωνα με την ΕΣΥΕ, στον κλάδο παραγωγής προϊόντων από κρέας ζώων και πουλερικών (Κωδ. 151.3) περιλαμβάνονται:

- Η παραγωγή ξηραμένου, παστού ή καπνιστού κρέατος.
- Η παραγωγή προϊόντων κρέατος όπως: λουκάνικα, σαλάμια, αλλαντικά τύπου πουτίγκας, αλλαντικά τύπου “Andouillettes”, καρυκευμένα λουκάνικα, αλλαντικά τύπου Bologna, πατέ, γκαλαντίνες, ψιλοκομμένο χοιρινό με λίπος (Rilattes), χοιρομέρι, εκχυλίσματα και ζωμοί κρέατος.
- Η παραγωγή έτοιμων γευμάτων σε κονσέρβες ή άλλου είδους συσκευασία, με κύριο συστατικό το κρέας.

Σύμφωνα με το άρθρο 91 του Κώδικα Τροφίμων, ως **προϊόντα αλλαντοποιίας** ορίζονται «τα προϊόντα που έχουν υποστεί ειδική τεχνολογική επεξεργασία και παρασκευάζονται από κρέας ή και βρώσιμα παραπροϊόντα κρέατος, σε κομμάτια ή όχι, στα οποία μπορεί να προστεθούν πρώτες, βοηθητικές και πρόσθετες ύλες και τα οποία

μπορεί να είναι ή όχι ενθηκευμένα σε φυσικά ή τεχνητά περιβλήματα, ή να διατίθενται σε αυτοτελή κομμάτια». Σε αυτήν την κατηγορία εντάσσονται το σαλάμι, το ζαμπόν, το προσούτο, το λουκάνικο, η πάριζα κ.λπ.

Οι κυριότερες κατηγορίες αλλαντικών βάσει του Κώδικα Τροφίμων ταξινομούνται με βάση συγκεκριμένα χαρακτηριστικά και έχουν ως εξής:

1. Προϊόντα από σύγκοπτο κρέας

Περιλαμβάνονται ωμά προϊόντα, προϊόντα ωρίμανσης και μερικής ωρίμανσης, καθώς επίσης και προϊόντα θερμικής επεξεργασίας. Ειδικότερα:

i. Ωμά προϊόντα (λουκάνικα)

Η πρώτη ύλη είναι το καθαρό χοιρινό κρέας ή το μίγμα βοδινού και χοιρινού κρέατος, ή ακόμα και το μίγμα χοιρινού, βοδινού και πρόβειου κρέατος (λουκάνικα ωμά σύμμεικτα). Η προσθήκη κρέατος πουλερικών απαγορεύεται, ενώ τοποθετούνται σε θήκες φυσικής προέλευσης (βρώσιμα περιβλήματα) και είναι δυνατόν να υποστούν μερική αφυδάτωση ή κάπνισμα. Η περιεκτικότητά τους σε λίπος δεν πρέπει να ξεπερνά το 35%.

ii. Προϊόντα ωρίμανσης (ξερά)

Η κατηγορία αυτή περιλαμβάνει τα σαλάμια αέρος, τα σουτζούκια και τα παρεμφερή αυτών. Η παραγωγική τους διαδικασία περιλαμβάνει την ενθήκευση αυτών σε φυσικές ή τεχνητές θήκες, καθώς και την αφυδάτωση, ωρίμανση και πιθανόν και το κάπνισμα αυτών. Βάσει του Κώδικα Τροφίμων, απαγορεύεται ρητώς να υποστούν θερμική επεξεργασία και η περιεκτικότητά τους σε λίπος να υπερβαίνει το 45%. Σουτζούκια παράγονται από σύγκοπτο πρόβειο και βοδινό κρέας, με προσθήκη λίπους και αρτυμάτων (προσδίδουν ιδιάζον γέυση και χρώμα) και η περιεκτικότητά τους σε λίπος δεν πρέπει να υπερβαίνει το 50%. Επιτρέπεται στο έτοιμο προϊόν η παρουσία αμύλου σε μέγιστο ποσοστό 2%, καθώς και η χρήση των διαφόρων χημικών πρόσθετων.

iii. Προϊόντα μερικής ωρίμανσης (ημίξερα)

Η εν λόγω κατηγορία περιλαμβάνει τα σαλάμια τύπου Βιέννης, Σερβίας, μπίρας κτλ. τα οποία αφού υποστούν μερική ωρίμανση, υφίστανται θερμική επεξεργασία, ενώ απαγορεύεται η προσθήκη αμύλου.

iv. Προϊόντα θερμικής επεξεργασίας (βραστά)

Τα προϊόντα υπόκεινται σε θερμική επεξεργασία (πήξη των πρωτεϊνών μέχρι το κέντρο της μάζας). Η θερμική επεξεργασία δύναται να είναι ξηρή, υγρή ή συνδυασμός αυτών των δύο. Τα προϊόντα αυτά είναι δυνατό να υφίστανται και κάπνισμα. Στην εν λόγω κατηγορία ανήκουν τα λουκάνικα τύπου Φρανκφούρτης, Βιέννης, Λίμπερτ, κοκτέιλ, μορταδέλα, πάριζα και άλλα βραστά σαλάμια.

2. Προϊόντα από τεμάχια κρέατος

Τα προϊόντα της εν λόγω ευρύτερης κατηγορίας έχουν ως βασική πρώτη ύλη αυτοτελή ογκώδη τεμάχια σφάγιου χοιρινού κρέατος, με ή άνευ οστών και υφίστανται ειδική τεχνολογική επεξεργασία.

i. Προϊόντα ωρίμανσης

Στη συγκεκριμένη κατηγορία περιλαμβάνονται το χοιρομέρι (ή αλλιώς ζαμπόν) ωρίμανσης, η ωμοπλάτη ωρίμανσης (σπάλα), το νουά ωρίμανσης και ο παστουρμάς. Το χοιρομέρι ωρίμανσης παρασκευάζεται από το μηρό του σφάγιου χοίρου μαζί με το λιπώδη οστό. Η ωμοπλάτη ωρίμανσης παρασκευάζεται από την ωμοπλάτη του σφαγίου χοίρου. Το νουά ωρίμανσης παρασκευάζεται από τον ημιτενοντώδη μυ χοίρου ή βοός. Ο παστουρμάς παρασκευάζεται από αυτοτελή τεμάχια βοδινού, πρόβειου ή κατσικίσιου κρέατος και υφίσταται ειδική τεχνολογική επεξεργασία, που περιλαμβάνει, αλάτισμα, συμπίεση και ωρίμανση.

ii. Προϊόντα θερμικής επεξεργασίας

Τα προϊόντα αυτά υφίστανται θερμική επεξεργασία, με αποτέλεσμα την πήξη των πρωτεϊνών, μέχρι το κέντρο του προϊόντος, ενώ μπορεί να υφίστανται και κάπνισμα. Η υποκατηγορία αυτή περιλαμβάνει το χοιρομέρι (ζαμπόν), την ωμοπλάτη (σπάλα), το μπέικον, το νουά, το φιλέτο χοιρινό ή βοδινό, τις βοδινές ή χοιρινές μπριζόλες, τη γλώσσα και τα τεμάχια πτηνών θερμικής επεξεργασίας.

iii. Προϊόντα υγρής θερμικής επεξεργασίας

Τα προϊόντα αυτά είναι αυτοτελή τεμάχια χοιρινού κρέατος αποστεωμένα ή μη, αλατισμένα και τα οποία υφίστανται υγρή θερμική επεξεργασία έτσι ώστε να γίνει πήξη των πρωτεϊνών μέχρι το κέντρο του προϊόντος. Στη συνέχεια μπορεί να ακολουθήσει και η διαδικασία του καπνίσου. Η υποκατηγορία αυτή περιλαμβάνει το χοιρομέρι βραστό (ζαμπόν), την ωμοπλάτη βραστή (σπάλα) και το ζαμπονέλλο.

3. Άλλα

Για την παραγωγή διαφόρων άλλων προϊόντων αλλαντοποιίας πέραν των αναφερόμενων, βασική πρώτη ύλη αποτελεί το κρέας και τα διάφορα παραπροϊόντα αυτού, αφού υποστούν ειδική επεξεργασία. Ενδεικτικά αναφέρονται τα προϊόντα: πηκτή, πατέ, φουά-γκρα χήνας, κόρν-μπεφ (corned beef), λάντσιον-μπετ (luncheon-meat) και προϊόντα τύπου τσόπτ-μπετ (chopped-meat). Επίσης, περιλαμβάνονται και τα προϊόντα από βοδινό ή χοιρινό κρέας σε ζελατίνη ή στο φυσικό ζωμό τους, παστό (σύγγλινο) κρέας, καθώς και άλλα προϊόντα με τεμάχια κρέατος.

Σύμφωνα με τα άρθρα 81-88 του Κώδικα Τροφίμων, στον ορισμό των κρεατοσκευασμάτων συμπεριλαμβάνονται, μεταξύ των άλλων, και τα προηγημένα παρασκευάσματα με πρώτη ύλη το κρέας. Δεν θεωρούνται έτοιμα φαγητά, από τη στιγμή που απαιτείται, έστω και μικρή, προεργασία από τον τελικό χρήστη προκειμένου να καταναλωθεί (π.χ. ψήσιμο-ζέσταμα). Για την παραγωγή τους απαιτείται «συνταγή». Τα προϊόντα χωρίζονται με βάση τη συσκευασία σε δύο κατηγορίες: **προϊόντα κοπής (χύμα) και self service**. Τα «χύμα» διανέμονται σε σούπερ μάρκετ, σε εταιρείες κέτερινγκ, σε χώρους μαζικής εστίασης κ.λπ.

Στα κρεατοσκευάσματα χρησιμοποιείται κρέας ζώων και πουλερικών ως κύρια πρώτη ύλη (νωπό ή κατεψυγμένο), το οποίο έχει τεμαχιστεί και επεξεργαστεί. Η εγχώρια παραγωγή προϊόντων με βάση το κρέας είναι άμεσα εξαρτημένη από την ποσότητα προσφοράς, τις τιμές και την ποιότητα των κρεάτων. Όπως φαίνεται απ' τον πίνακα 3.1.1.1 η συνολική εγχώρια παραγωγή κρέατος εμφάνισε πτωτική τάση, με μέσο ετήσιο ρυθμό μείωσης 1,24% τη περίοδο 1996-2006. Το 2006 η παραγωγή κρέατος διαμορφώθηκε σε 506,9 χιλιάδες τόνους, εκ των οποίων το 33,2% αντιστοιχούσε σε παραγωγή κρέατος πουλερικών, το 23,4% σε παραγωγή χοιρινού κρέατος, το 22,1% σε παραγωγή κρέατος αιγοπροβάτων και το 12,2% σε παραγωγή κρέατος βοοειδών (πίνακες 3.1.1.1, 3.1.1.2).

Η ευαισθητοποίηση των καταναλωτών σε θέματα διατροφής και υγείας (διοξίνες κ.λπ.), οι ανησυχίες που προκαλούνται από το φόβο για τις τεχνολογικές εξελίξεις στον τομέα των τροφίμων, (π.χ. γενετική τροποποίηση και ακτινοβολία των τροφίμων), αλλά και η νέα αντίληψη για γεωργικές και κτηνοτροφικές πρακτικές φιλικότερες προς το περιβάλλον, συνέβαλαν στην είσοδο νέων προϊόντων στην αγορά, των «**βιολογικών αλλαντικών**», που προήλθαν από ζώα εκτρεφόμενα με φυσικές ζωοτροφές, φάρμακα και άλλα συστατικά που δεν περιέχουν γενικώς χημικά συστατικά. Ωστόσο, η ζήτηση των συγκεκριμένων προϊόντων είναι ακόμη χαμηλή, γεγονός που οφείλεται αφενός μεν στην αρκετά πρόσφατη είσοδό τους στην αγορά και, αφετέρου, σε σημαντικές διαφορές τιμών, ενώ ως γνωστόν η ζήτηση αλλαντικών χαρακτηρίζεται από υψηλή ελαστικότητα ως προς την τιμή.

Πίνακας 3.1.1.1: Εγχώρια καθαρή παραγωγή κρέατος (1985-2006)

Έτη	Συνολική παραγωγή κρέατος	Ετήσια μεταβολή
1985	560.351	-
1986	537.399	-4,10%
1987	579.421	7,82%
1988	574.296	-0,88%
1989	570.039	-0,74%
1990	573.443	0,60%
1991	578.685	0,91%
1992	596.714	3,12%
1993	577.706	-3,19%
1994	571.510	-1,07%
1995	558.687	-2,24%
1996	574.099	2,76%

1997	571.800	-0,40%
1998	542.212	-5,17%
1999	537.514	-0,87%
2000	537.628	0,02%
2001	530.453	-1,33%
2002	533.229	0,52%
2003	529.750	-0,65%
2004	530.700	0,18%
2005	526.163	-0,85%
2006	506.934	-3,65%

Ποσότητα: σε τόνους

Πηγή: Υπουργείο Αγροτικής Ανάπτυξης και Τροφίμων

Πίνακας 3.1.1.2: Εξέλιξη της καθαρής εγχώριας παραγωγής κρέατος ανά κατηγορία (1985-2006)

Έτος	Καθαρή Εγχώρια Παραγωγή Κρέατος	Βόειο - Μοσχαρίσιο	Χοιρινό	Αιγοπρόβειο	Πουλερικών	Λοιπά Κρέατα	Βρώσιμα Παραπροϊόντα
1985	560.351	82.403	147.363	122.283	154.870	4.563	48.869
1986	537.399	82.238	152.911	106.716	144.983	4.104	46.447
1987	579.421	85.639	163.789	124.493	149.155	4.802	51.543
1988	574.302	81.777	159.785	127.137	149.244	5.115	51.244
1989	570.039	81.159	151.177	128.886	153.364	4.854	50.599
1990	573.653	81.830	146.967	129.442	160.122	4.990	50.302
1991	578.685	81.470	152.935	127.994	160.464	5.174	50.648
1992	596.714	79.545	153.107	132.340	175.101	5.248	51.373
1993	577.706	76.370	147.040	128.997	170.861	4.708	49.730
1994	571.511	74.251	142.455	129.215	171.900	4.630	49.060
1995	558.685	70.587	144.128	129.530	160.893	4.610	48.937
1996	574.096	71.382	141.722	130.990	176.787	4.174	49.041
1997	571.799	70.076	144.646	131.036	172.536	4.258	49.247
1998	542.212	69.497	142.262	129.490	147.900	4.453	48.610
1999	537.514	66.605	139.844	125.791	153.507	4.453	47.314
2000	537.628	60.930	138.963	123.268	163.786	4.541	46.140
2001	530.451	61.634	135.164	121.060	161.953	4.500	46.140
2002	533.229	61.126	135.311	123.049	163.551	4.442	45.750
2003	529.758	60.924	131.060	119.880	169.057	4.847	43.990
2004	530.680	60.631	135.837	119.702	164.580	4.856	45.070
2005	526.163	58.751	128.730	114.611	176.434	4.537	43.100
2006	506.934	61.683	118.600	112.217	168.500	4.334	41.600

Ποσότητα: σε τόνους

Πηγή: Υπουργείο Αγροτικής Ανάπτυξης & Τροφίμων

Πίνακας 3.1.1.3: Μέσες ετήσιες σταθμισμένες τιμές παραγωγών κρέατος (1985-2006)

Κατηγορίες Ζωικής Παραγωγής Κρέατος	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Αιγών - Σύνολο	3,6	3,8	3,8	4	4,2	4,5	4,6	4,3	4,6	5	5,1
α. Ενός έτους και πλέον Θηλυκά	2,4	2,4	2,4	2,6	2,9	2,7	3	2,5	2,5	2,5	2,6
β. Ενός έτους και πλέον Αρσενικά	2,5	3	2,6	2,9	3,4	3,1	2,9	2,9	3,2	3,2	3,5
γ. Κατσίκι κάτω του	3,9	3,9	4	4,2	4,4	4,8	4,3	4,6	5,1	5,4	5,5
δ. Κατσίκι κάτω των 4	4	4,3	4,3	4,5	4,8	5	5	5	5,2	5,7	5,8

Βοσειδών – Σύνολο	3,1	3,3	3,4	3,5	3,5	3,6	3,5	3,5	3,6	3,5	3,7
α. Αγελάδων	2,2	2,4	2,6	2,5	2,8	2,5	2,1	2,1	2,2	2,1	2
β. Δαμαλιών	3	3,1	3,3	3,1	3,4	3,4	3,6	3,4	3,3	3,3	3,5
γ. Ενηλίκων βοών	2,5	2,4	2,6	2,2	2,9	2,3	2,3	2,6	2,3	1,6	2,2
δ. Μοσχαριών	3,5	3,6	3,7	3,8	3,6	3,9	3,8	3,8	3,9	4	4,2
ε. Ταύρων	3,3	3,3	3,5	3,6	3,6	3,5	3,6	3,6	3,6	2,6	3,9
Προβάτων – Σύνολο	3,5	3,7	3,7	3,9	4,3	4,4	4,3	4,4	4,5	4,9	5
α. Ενός και πλέον έτους Θηλυκά	2,3	2,4	2,3	2,5	2,8	2,6	2,4	3,2	2,5	2,5	2,5
β. Ενός και πλέον έτους αρσενικά	2,4	2,7	2,6	2,9	3,6	3,2	2,7	2,8	3	3	3,2
γ. Αρνιά κάτω του	3,8	3,8	3,8	4	4,3	4,5	4,2	4,6	4,8	5,2	5,3
δ. Αρνιά κάτω των 4	4	4,2	4,1	4,4	4,8	5	4,9	4,7	5,2	5,7	5,7
Πουλερικών –	1,6	1,7	1,6	1,6	1,8	1,9	1,6	1,8	1,7	1,7	1,5
α. Κοτόπουλα	1,6	1,7	1,6	1,6	1,8	2	1,5	1,9	1,7	1,7	1,5
β. Κότες	1,3	1	1,5	1,6	1,4	1,4	1,6	1,6	1,6	1,4	1,5
γ. Γαλοπούλες	3,3	3,4	3,8	4	4,8	4	4,2	4,3	4,2	4	4,6
Χοίρων - (Τύπος Μαδητός)	1,9	1,9	1,8	1,8	2,1	2,4	1,9	2	1,9	2,1	2,2
α. Χοίροι άνω των 100 χιλιογρ.	1,7	1,8	1,6	1,7	1,8	2,4	1,8	1,7	1,6	1,6	1,8
β. Χοίροι μέχρι 100	1,9	1,9	1,8	1,8	2,1	2,5	1,9	2	1,9	2	2,2
γ. Χοιρίδια μέχρι 20	2,6	3	2,5	3,1	3	4	2,7	3,6	3,2	4	4,4
Κουνέλια	3,5	3,6	3,8	3,5	4,2	4,7	4,8	5,2	4,8	4,9	4,9
Τιμές: €/κιλό											
Πηγή: Υπουργείο Αγροτικής Ανάπτυξης & Τροφίμων											

3.1.2 Πελάτες

Οι πελάτες των αλλαντικών, στους οποίους στοχεύει να διαθέσει τα προϊόντα της και η υπό κατασκευή βιομηχανία παραγωγής αλλαντικών, είναι άνθρωποι κάθε ηλικίας και βιοτικού επιπέδου σε ολόκληρη την ελληνική επικράτεια. Συνεπώς, προκειμένου να γίνει εφικτή η ορθή επιλογή της αγοράς – στόχου από την επιχείρηση, θα πρέπει, αρχικά, να γίνει η τμηματοποίηση της εν γένει αγοράς των αλλαντικών. Τα τμήματα των πελατών της ελληνικής αγοράς αλλαντικών παρουσιάζονται στη συνέχεια του παρόντος.

Οικογένειες

Πρόκειται, για μια από τις βασικότερες κατηγορίες καταναλωτών αλλαντικών στη χώρα μας. Από έρευνες έχει διαπιστωθεί ότι το μεγαλύτερο μέρος του οικογενειακού προϋπολογισμού, δαπανάται για την αγορά τροφίμων και προϊόντων πρώτης ανάγκης. Τα αλλαντικά, όπως προαναφέρθηκε, φαίνεται να επηρεάζονται από παράγοντες όπως ηλικία, φύλο, μορφωτικό και κοινωνικό επίπεδο. Τα αλλαντικά κατέχουν δεσπόζουσα θέση στα ράφια της Ελληνίδας νοικοκυράς. Το ελληνικό νοικοκυριό φαίνεται ότι προτιμάει το φαγητό του σπιτιού. Τα αλλαντικά είναι ο μεζές που συνοδεύει το ποτό ή η

λιχουδιά στο τοστ, ή ακόμη η λύση για το πικ-νικ, ενώ σπανιότερα χρησιμοποιείται σαν το βασικό πιάτο και αυτό μόνο σε έκτακτες περιπτώσεις. Η Ελληνίδα νοικοκυρά αγοράζει, αρκετές φορές την εβδομάδα, μεγάλες ποσότητες αλλαντικών για να ετοιμάσει τοστ και άλλα σνακ που συμπληρώνουν τη διατροφή της οικογένειας. Πολλά από τα αλλαντικά χρησιμεύουν (ως βοηθητική ύλη) στην παρασκευή και άλλων γευμάτων όπως ζυμαρικά, πίτσα που λατρεύει όλη η οικογένεια.

Η Ελληνίδα νοικοκυρά στις μέρες μας εργάζεται και γι' αυτό δεν έχει πάντα αρκετό χρόνο για να ετοιμάσει το φαγητό της ημέρας. Σαν αποτέλεσμα έχουμε μια αύξηση των γευμάτων με κύριο συστατικό τα αλλαντικά (τοστ, sandwich), των οποίων η παρασκευή παίρνει ελάχιστα λεπτά. Ωστόσο, την ενδιαφέρει η τιμή των αλλαντικών και γι' αυτό κάνει έρευνα αγοράς ώστε να βρει τα πιο φθηνά αλλά ποιοτικά, ούτως ώστε να μπορεί να αγοράζει μεγάλες ποσότητες από αυτά, ανάλογα και με το μέγεθος της οικογένειάς της.

Φοιτητές

Μία σημαντική κατηγορία πελατών αλλαντικών, αποτελούν και τα άτομα που μένουν μόνα τους επειδή φοιτούν μακριά από την οικογένειά τους. Πρόκειται για άτομα και των δύο φύλων ηλικίας 18-26 περίπου.

Οι φοιτητές δαπανούν πολλές ώρες της ημέρας για μελέτη, ενώ τον ελεύθερο χρόνο τους προτιμούν κυρίως χώρους μαζικής εστίασης (καφετέριες, σινεμά, κλαμπ, εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης). Σπαταλούν επίσης πολλές ώρες της ημέρας τους στο διαδίκτυο, στο τηλέφωνο και στην παρακολούθηση τηλεοπτικών σειρών.

Οι ανά την επικράτεια φοιτητές οι οποίοι σπουδάζουν σε πόλεις που βρίσκονται σε μικρότερη ή μεγαλύτερη απόσταση από την οικογένειά τους, συχνά, είναι υποχρεωμένοι να παρασκευάζουν κάποια γεύματα οι ίδιοι, ενώ στην πλειοψηφία τους ασχολούνται με τη μαγειρική για πρώτη φορά. Είτε μένουν μόνοι τους, είτε συγκατοικούν με άλλους φοιτητές και ανεξαρτήτως του φύλου τους, τις φορές που επιλέγουν να ετοιμάσουν οι ίδιοι κάποιο γεύμα, έχουν ανάγκη από μια σχετικά φθηνή και εύκολη λύση. Έτσι, όπως είναι λογικό, επιλέγουν αρκετές φορές τα αλλαντικά, α' ύλη για την παρασκευή

γρήγορων και εύκολων γευμάτων όπως τoστ, σάντουιτς και βοηθητική ύλη για την παρασκευή ζυμαρικών, πίτσα κ.ά.

Πρέπει επίσης να σημειωθεί ότι προτιμούν αλλαντικά με βάση την τιμή μη δίνοντας ιδιαίτερη σημασία στην ποιότητα. Υπάρχει βέβαια και ένα τμήμα αυτών, που επιλέγει να χρησιμοποιήσει την επωνυμία αλλαντικών που χρησιμοποιεί η μητέρα τους, οπότε δεν ενδιαφέρεται για την τιμή.

Εργένηδες

Εξίσου σημαντική κατηγορία καταναλωτών αλλαντικών, αποτελούν και οι εργένηδες, άτομα δηλαδή που είτε λόγω επιλογής, είτε λόγω επίδρασης εξωτερικών παραγόντων, διαμένουν μόνοι τους. Συνήθως τα άτομα της κατηγορίας αυτής, δουλεύουν πολλές ώρες, με αποτέλεσμα να απομένει ελάχιστος χρόνος για μαγειρική. Επειδή πρόκειται συνήθως για άτομα μεγαλύτερης ηλικίας από τους φοιτητές, τα οικονομικά τους είναι σχετικά βελτιωμένα σε σχέση με τα άτομα της προηγούμενης κατηγορίας. Στην περίπτωση που τους απομείνει κάποιος χρόνος, θα προτιμήσουν να μαγειρέψουν κάτι πρόχειρο και γρήγορο όπως οι φοιτητές, προκειμένου να διαθέσουν το υπόλοιπο του ελεύθερου χρόνου τους στην ξεκούραση και τη διασκέδασή τους. Τα αλλαντικά δε λείπουν σχεδόν ποτέ από την κουζίνα τους, ενώ κατά την επιλογή τους δίνουν περισσότερη έμφαση στην ποιότητα και λιγότερο στην τιμή σε αντίθεση με τους φοιτητές.

Νεαρά ζευγάρια

Τα σύγχρονα, άτεκνα, νεαρά ζευγάρια της χώρας μας, παντρεμένα ή μη, εργάζονται αρκετές ώρες και κατά συνέπεια, δεν έχουν πολύ χρόνο στη διάθεσή τους για την ετοιμασία πολύπλοκων και χρονοβόρων γευμάτων. Έτσι, τα αλλαντικά συνιστούν για αυτά μια αρκετά γρήγορη λύση για την παρασκευή ενός γεύματος.

Δεν ασχολούνται ιδιαίτερα με την τιμή των αλλαντικών που αγοράζουν, λόγω του περιορισμένου χρόνου που διαθέτουν για τις συνολικές αγορές τους, ενώ προβαίνουν στις αγορές κάθε είδους σε εβδομαδιαία ή μεγαλύτερη βάση. Επιπλέον, δεν αγοράζουν μεγάλες ποσότητες από κανένα είδος διατροφής, εξαιτίας του γεγονότος ότι η

οικογένειά τους αποτελείται από δύο άτομα μόνο και, συνεπώς, έχουν καθημερινά ανάγκη από μικρές ποσότητες τροφίμων.

3.1.3 Ανταγωνιστές

Σύμφωνα με στοιχεία της ΕΣΥΕ στον κλάδο των αλλαντικών δραστηριοποιούνται 268 επιχειρήσεις (το 2003) στο σύνολο της χώρας ενώ υπάρχει και ένας μεγάλος αριθμός εισαγωγικών επιχειρήσεων. Οι παραγωγικές επιχειρήσεις του κλάδου το 2003 πραγματοποίησαν συνολικές πωλήσεις ύψους € 751,3 εκατομμύρια.

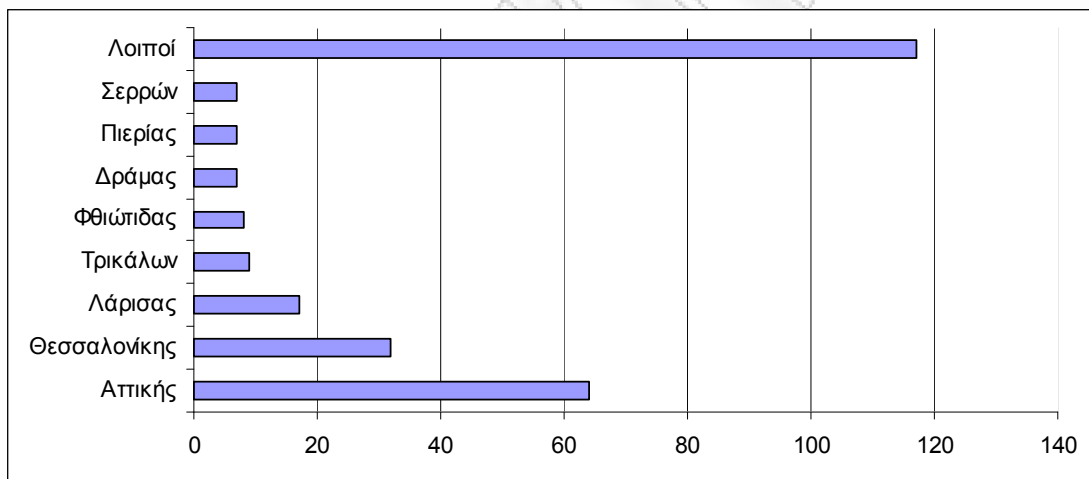
Πίνακας 3.1.3.1: Επιχειρήσεις παραγωγής αλλαντικών κατά νομό (2003)

Νομός	Αριθμός επιχειρήσεων	Συμμετοχή	Συνολικός κύκλος εργασιών
Αιτωλοακαρνανίας	5	1,9%	459.830
Αρκαδίας	3	1,1%	
Άρτας	3	1,1%	
Αττικής	64	23,9%	301.487.587
Αχαΐας	4	1,5%	
Δράμας	7	2,6%	
Δωδεκανήσου	3	1,1%	
Έβρου	6	2,2%	
Ευβοίας	5	1,9%	
Ευρυτανίας	1	0,4%	
Ζακύνθου	1	0,4%	
Ηλείας	1	0,4%	
Ημαθίας	3	1,1%	
Ηρακλείου	6	2,2%	
Θεσσαλονίκης	32	11,9%	72.384.184
Ιωαννίνων	4	1,5%	
Καβάλας	2	0,7%	
Καρδίτσας	5	1,9%	910.623
Καστοριάς	2	0,7%	
Κέρκυρας	4	1,5%	
Κιλκίς	2	0,7%	
Κοζάνης	6	2,2%	875.325
Κορινθίας	4	1,5%	
Λακωνίας	2	0,7%	
Λάρισας	17	6,3%	2.991.748
Λέσβου	2	0,7%	
Λευκάδας	6	2,2%	
Μαγνησίας	4	1,5%	
Μεσσηνία	7	2,6%	1.004.231

Ξάνθης	3	1,1%	
Πέλλης	5	1,9%	
Πιερίας	7	2,6%	1.144.444
Ρεθύμνης	3	1,1%	
Ροδόπη	3	1,1%	
Σερρών	7	2,6%	
Τρικάλων	9	3,4%	959.010
Φθιώτιδας	8	3,0%	718.060
Φλώρινας	3	1,1%	
Χαλκιδική	3	1,1%	
Χανίων	4	1,5%	
Χίου	2	0,7%	
Σύνολο Ελλάδος	268	100%	751.260.00

Πωλήσεις σε €
Σημείωση: Για τους κλάδους με λιγότερες από 4 επιχειρήσεις δεν εμφανίζεται ο συνολικός κύκλος εργασιών, αλλά συνοπολογίζεται στο σύνολο

Πηγή: ΕΣΥΕ, Τμήμα Μητρώων και Ταξινομήσεων



Διάγραμμα 3.1.3.1: Χωροταξική κατανομή των επιχειρήσεων αλλαντικών (2003)

Το 42,2% των επιχειρήσεων αλλαντικών χωροταξικά κατανέμεται στους νομούς Αττικής, Θεσσαλονίκης και Λάρισας, με ποσοστά περίπου 24%, 12% και 6% αντίστοιχα, στο σύνολο των επιχειρήσεων της χώρας. Η βασική χωροταξική κατανομή των επιχειρήσεων του κλάδου αποδίδεται στο παραπάνω διάγραμμα.

Η μορφή αυτών των επιχειρήσεων είναι κατά 44% ατομικές επιχειρήσεις, 25% ανώνυμες, 25% ομόρρυθμες και το υπόλοιπο αποτελείται από επιχειρήσεις με λοιπές νομικές μορφές. Διαπιστώνουμε ξεκάθαρα λοιπόν ότι η συντριπτική πλειοψηφία των επιχειρήσεων στη χώρα μας είναι ατομικές και οικογενειακές επιχειρήσεις οι οποίες χαρακτηρίζονται από μικρού μεγέθους παραγωγική δυναμικότητα. Από την άλλη, οι

μεγάλες επιχειρήσεις του κλάδου ελέγχουν ένα σημαντικό τμήμα της αγοράς ενώ εκσυγχρονίζοντας διαρκώς την παραγωγική τους δυναμικότητα παρουσιάζουν νέα προϊόντα και βελτιώνουν ταυτόχρονα τα μερίδια αγοράς τους.

3.1.4 Προμηθευτές

Οι προμηθευτές στη βιομηχανία αλλαντικών είναι μια πολύ σημαντική παράμετρος του κλάδου. Οι προμηθευτές σε μια σύγχρονη βιομηχανία αλλαντικών είναι αρκετοί. Οι προμηθευτές της πρώτης ύλης, δηλαδή του κρέατος, οι προμηθευτές των βοηθητικών υλών και των υλικών συσκευασίας, οι προμηθευτές των τεχνολογικών συστημάτων και του εξοπλισμού κ.λπ. είναι μερικοί μόνο από αυτούς οι οποίοι προμηθεύουν με τα προϊόντα τους την αλλαντοποιεία στη χώρα μας.

Το **κρέας** ως βασική πρώτη ύλη για την παρασκευή αλλαντικών **εισάγεται** σε ποσοστό περίπου 75% από χώρες του εξωτερικού. Η ανεπάρκεια που παρουσιάζει η χώρα μας οδηγεί τις επιχειρήσεις αλλαντικών να εισάγουν την πρώτη ύλη από άλλες χώρες. Το γεγονός ότι το κόστος της πρώτης ύλης αντιπροσωπεύει το 50%-55% του κόστους παραγωγής του προϊόντος κάνει τις βιομηχανίες αλλαντικών πολύ προσεκτικές στην επιλογή του συνεργάτη, καθώς η ποιότητα της πρώτης ύλης πρέπει να είναι η ενδεδειγμένη προκειμένου το τελικό προϊόν να μην υποκύψει σε συμβιβασμούς ποιότητας. Ο μεγάλος αριθμός προμηθευτών κρέατος παγκοσμίως εγγυάται την ομαλή τροφοδοσία των επιχειρήσεων με πρώτη ύλη για την απρόσκοπτη λειτουργία της παραγωγής. Να τονίσουμε εδώ ότι τα προβλήματα τα οποία παρουσιάστηκαν παλαιότερα στο Βέλγιο και την Ολλανδία, όπως οι διοξίνες και η σπογγώδης εγκεφαλοπάθεια οδήγησαν τις επιχειρήσεις να σταματήσουν τις εισαγωγές προϊόντων από αυτές τις χώρες για ένα χρονικό διάστημα. Από την άλλη οι βιομηχανίες αλλαντικών οι οποίες λειτουργούν και χοιροστάσιο προκειμένου να παράγουν την πρώτη ύλη, δηλαδή το κρέας, αγοράζουν ζώα τα οποία προέρχονται από συγκεκριμένες ράτσες οι οποίες παρουσιάζουν μεγάλη αποδοτικότητα (πάχυνση) καθώς και από συγκεκριμένες μονάδες οι οποίες χαρακτηρίζονται ως Specific Pathogenic Free (S.P.F) δηλαδή απαλλαγμένες από οποιονδήποτε παθογόνο παράγοντα. Ταυτόχρονα, το μεγαλύτερο πρόβλημα των μονάδων που διατηρούν χοιροτροφεία είναι η αύξηση των τιμών των σιτηρών η οποία επανέρχεται στο προσκήνιο μετά από προσωρινή κάμψη το 2005 και η οποία τις οδηγεί σε αύξηση του κόστους παραγωγής.

Οι προμηθευτές **βοηθητικών υλών** και **υλικών συσκευασίας** είναι μια εξίσου σημαντική παράμετρος της παραγωγής. Οι **αρωματικές ουσίες** οι οποίες προστίθενται στο κρέας προκειμένου να ενισχύσουν τη γεύση του θα πρέπει και αυτές να τηρούν τις προδιαγραφές που έχει θέσει ο παραγωγός, διότι σε διαφορετική περίπτωση ενδέχεται να τεθεί σε κίνδυνο ολόκληρη η παρτίδα του παραγόμενου προϊόντος. Εδώ παρά το σχετικά μικρό αριθμό προμηθευτών οι μακροχρόνιες συνεργασίες των βιομηχανιών αλλαντικών με τους πρώτους εξασφαλίζει την ομαλή λειτουργία της παραγωγής και την ποιότητα του τελικού προϊόντος. Τα προαναφερθέντα για τους προμηθευτές βοηθητικών υλών ισχύουν και για τις επιχειρήσεις οι οποίες προμηθεύουν υλικά συσκευασίας τις βιομηχανίες αλλαντικών, με τη μόνη διαφορά ότι εδώ το πλαίσιο συνεργασίας μεταξύ αγοραστών και προμηθευτών είναι ακόμα πιο αυστηρό, αφού η συσκευασία που θα διατηρηθεί το προϊόν θα πρέπει να το προστατεύει από οποιονδήποτε παθογόνο παράγοντα ενώ ταυτόχρονα, δε θα πρέπει να είναι επιβλαβή για τον τελικό καταναλωτή ένα ή περισσότερα υλικά αυτής.

Τέλος, οι προμηθευτές **εξοπλισμού και τεχνολογικής υποστήριξης** των αλλαντοβιομηχανιών είναι ένα από τα πιο σημαντικά κομμάτια μαζί με τους προμηθευτές του κρέατος. Ο μηχανολογικός και τεχνολογικός εξοπλισμός μπορεί άμεσα με την λειτουργικότητα του και την απόδοση του να επηρεάσει άμεσα την παραγωγή. Ο μικρός αριθμός των επιχειρήσεων αυτών φυσικά επηρεάζει σημαντικά και το κόστος αγοράς των προϊόντων που αυτές παράγουν. Ωστόσο, να υπογραμμίσουμε εδώ ότι η τεχνογνωσία η οποία παρέχεται από τους προμηθευτές εξοπλισμού προς τις βιομηχανίες αλλαντικών είναι ιδιαίτερος σημαντική για τις δεύτερες, εφόσον ένα σημαντικό κομμάτι του ανθρωπίνου δυναμικού εκπαιδεύεται από τις πρώτες ενώ σε πολλές περιπτώσεις έχουμε και την παρουσία εξειδικευμένου προσωπικού αυτών εντός των μονάδων παραγωγής αλλαντικών, προκειμένου οποιοδήποτε πρόβλημα παρουσιαστεί να λυθεί τάχιιστα χωρίς να δημιουργηθούν προβλήματα στην παραγωγή του προϊόντος.

3.1.5 Διάσπολη Διανομής

Οι παραγωγικές και οι εισαγωγικές επιχειρήσεις αλλαντικών διακινούν τα προϊόντα τους μέσω δικού τους δικτύου, μέσω αντιπροσώπων, χονδρεμπόρων ή εταιρειών logistics. Αλυσίδες super markets, mini markets και παντοπωλεία, εταιρείες catering και

εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης αποτελούν τα κυριότερα σημεία διάθεσης των προϊόντων του κλάδου. Επιπλέον, οι μεγάλες τουριστικές μονάδες και μονάδες μαζικής εστίασης, αποτελούν αξιόλογο πελάτη των επιχειρήσεων αλλαντικών.

Αρκετές επιχειρήσεις του κλάδου (μικρού μεγέθους) προμηθεύουν κυρίως την τοπική αγορά όπου εδρεύουν ή τις αγορές των γειτονικών νομών. Αντίθετα, οι μεγάλες βιομηχανικές επιχειρήσεις του κλάδου διαθέτουν δίκτυα διανομής που καλύπτουν σχεδόν το σύνολο της χώρας. Σύμφωνα με εκτιμήσεις παραγόντων της αγοράς, εκτιμάται ότι η ζήτηση των εξεταζόμενων προϊόντων καλύπτεται κατά 50% από τα super markets και τα λοιπά καταστήματα λιανικής πώλησης, ενώ το υπόλοιπο 50% της εξεταζόμενης αγοράς διατίθεται μέσω των καναλιών HO.RE.CA. (Hotel-Restaurant-Catering). Στη συνέχεια αναφέρονται ορισμένα πληροφοριακά στοιχεία για τα κυριότερα δίκτυα διανομής των προϊόντων του κλάδου.

Super markets

Το κυριότερο δίκτυο διανομής αλλαντικών είναι τα καταστήματα των αλυσίδων Super market. Σύμφωνα με στοιχεία της έκδοσης «Πανόραμα των Ελληνικών Super market 2006», ο συνολικός αριθμός των καταστημάτων (αλυσίδων και μεμονωμένων Super market) ανήλθε σε 3.470 για το 2005. Παρατηρείται επίσης ότι ο αριθμός των καταστημάτων που ανήκαν σε αλυσίδες super market αυξήθηκε κατά 2,9% το 2005 έναντι του 2004 (66 νέα καταστήματα). Η Αττική (περιοχή πρωτεύουσας και υπόλοιπο νομού Αττικής) κατέχει το μεγαλύτερο ποσοστό του συνόλου των καταστημάτων (αλυσίδων και μεμονωμένων super market) για το 2005 (28,3%), ενώ η Βόρεια Ελλάδα (Νομός Θεσσαλονίκης, Ανατολική Μακεδονία και Θράκη, Κεντρική Μακεδονία και Δυτική Μακεδονία) καταλαμβάνει ποσοστό 26,3% του συνόλου. Ακολουθούν οι περιοχές της Πελοποννήσου και της Δυτικής Ελλάδας με 7,3% και 6,7% αντίστοιχα.

Η συνολική εγχώρια αγορά των super market και cash & carry παρουσίασε διαχρονική αύξηση καθ' όλη την περίοδο 1992-2006, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 14,2%, σύμφωνα με την κλαδική μελέτη της ICAP «Super market» - 2007. Σημαντικό μερίδιο των προϊόντων που διακινούνται μέσω super market κατέχουν και τα προϊόντα ιδιωτικής ετικέτας (own label). Από το σύνολο των προϊόντων της κατηγορίας αυτής, τα τρόφιμα συμμετέχουν με ποσοστό 58,9% και 58,5% στο σύνολο των κωδικών προϊόντων

ιδιωτικής ετικέτας των super market, για το έτος 2006 και το α' εξάμηνο του 2007 αντίστοιχα.

Οι αλυσίδες super market διαθέτουν ισχυρή διαπραγματευτική δύναμη και ασκούν πιέσεις στους προμηθευτές τους για την παροχή καλύτερων όρων (όπως μεγαλύτερων εκπτώσεων, πρόσθετων συμπληρωματικών παροχών για την τοποθέτηση των προϊόντων τους και μεγαλύτερες πιστώσεις). Η ισχυρή θέση των super market οφείλεται στις μεγάλες ποσότητες αγορών τους, στη συγκέντρωση μεγάλου όγκου πωλήσεων και στη διαρκή επέκταση των δικτύων καταστημάτων τους. Ο καταναλωτής προμηθεύεται τα αλλαντικά κυρίως από το οργανωμένο τμήμα αλλαντικών των super market και, αφετέρου, απευθείας συσκευασμένα από τα ψυγεία (προϊόντα self-service).

Η ζήτηση αλλαντικών είναι μικρότερη στα σημεία αυτοεξυπηρέτησης. Το μεγαλύτερο μέρος των πωλήσεων αλλαντικών, επιτυγχάνεται από τους χώρους «κοπής» ή αλλιώς τα ψυγεία – προθήκες των super market (ποσοστό της τάξης του 60% - 65% των πωλήσεων μέσω super market).

Catering

Ο όρος catering περιλαμβάνει την παροχή υπηρεσιών σίτισης με τη μορφή έτοιμου φαγητού από μία οργανωμένη εταιρεία προς ένα μεγάλο συνήθως αριθμό ατόμων, οι οποίοι συνυπάρχουν σε ένα χώρο, για επαγγελματικούς ή κοινωνικούς λόγους. Επιπλέον, το catering περιλαμβάνει τη φροντίδα για την πλήρη διοργάνωση μιας εκδήλωσης ή δεξίωσης, καθώς και την προσφορά πλήθους συμπληρωματικών υπηρεσιών. Σύμφωνα με την κλαδική μελέτη «Catering»-2006 της ICAP, το συνολικό μέγεθος της εγχώριας αγοράς catering σημείωσε ανοδική πορεία καθ' όλη τη διάρκεια της περιόδου 1997- 2004, με μέσο ετήσιο ρυθμό μεταβολής 11,28%, ενώ το 2005 παρουσίασε μία ελαφρά πτώση συγκριτικά με το προηγούμενο έτος. Συγκεκριμένα, το 2005 το μέγεθος αγοράς ανήλθε σε €384.000 χιλ. παρουσιάζοντας μείωση κατά 2,17% σε σύγκριση με το 2004 (€392.500 χιλ.). Η μικρή αυτή πτώση της συνολικής εγχώριας αγοράς παροχής υπηρεσιών Catering οφείλεται στη μείωση των πωλήσεων του βιομηχανικού Catering, το 2005. Η εξέλιξη αυτή ήταν αναμενόμενη εφόσον οι πωλήσεις του βιομηχανικού Catering για το 2004 ήταν ιδιαίτερα αυξημένες, λόγω του έκτακτου γεγονότος της διεξαγωγής των Ολυμπιακών Αγώνων στην Αθήνα το 2004.

Χώροι Μαζικής Εστίασης

Αξιόλογο μέρος της συνολικής παραγωγής αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων απορροφάται από τα εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης και τους χώρους μαζικής εστίασης εν γένει. Η αγορά γρήγορης εστίασης μέσω οργανωμένων αλυσίδων ακολούθησε ανοδική πορεία το χρονικό διάστημα 1992-2007, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 15,6%, σύμφωνα με την κλαδική μελέτη της ICAP «Αλυσίδες Εστιατορίων Γρήγορης Εξυπηρέτησης» - 2008. Όπως προκύπτει από εκτιμήσεις παραγόντων του κλάδου, σύμφωνα με τις ισχύουσες συνθήκες και τάσεις, η συνολική αγορά εστίασης μέσω αλυσίδων εστιατορίων γρήγορης εξυπηρέτησης θα κινηθεί ανοδικά κατά το 2008, με αύξηση της τάξης του 7%. Σύμφωνα με τις ίδιες πηγές, οι κατηγορίες του Snack-Sandwich και της pizza εκτιμάται ότι θα επιτύχουν υψηλότερους ρυθμούς μεταβολής σε σχέση με τη συνολική αγορά.

Λοιπά κανάλια διανομής

Πέραν των προαναφερόμενων καναλιών διανομής, αλλαντικά και κρεατοσκευάσματα διατίθενται και μέσω των κρεοπωλείων. Επίσης, τα καταστήματα πωλήσεων προϊόντων delicatessen, είναι ένας επιπλέον πελάτης των επιχειρήσεων του κλάδου.

3.2 Γενικά χαρακτηριστικά του κλάδου

Ο κλάδος των αλλαντικών απέκτησε βιομηχανικό χαρακτήρα από τη δεκαετία του '70, ενώ κατά τη διάρκεια της δεκαετίας του '90 και κυρίως από το 1996 και έπειτα, διήλθε περίοδος εκσυγχρονισμού και ποιοτικής αναβάθμισης των παραγόμενων προϊόντων, με τις κοινοτικές και κρατικές επιχορηγήσεις που δόθηκαν στα πλαίσια εφαρμογής των υποχρεωτικών οδηγιών της Ευρωπαϊκής Ένωσης. Σήμερα ο κλάδος περιλαμβάνει ορισμένες μεγάλης κλίμακας βιομηχανίες, οι οποίες ελέγχουν σημαντικό μέρος της αγοράς. Κάποιες εξ αυτών είναι καθετοποιημένες, επιτυγχάνοντας καλύτερο έλεγχο της πρώτης ύλης και μείωση του κόστους παραγωγής. Η παραγωγική διαδικασία στις εν λόγω εταιρείες είναι αυτοματοποιημένη και ο μηχανολογικός εξοπλισμός που χρησιμοποιείται είναι σύγχρονος. Οι αναφερόμενες μονάδες διαθέτουν γνωστά εμπορικά σήματα, τα οποία υποστηρίζουν με τις κατάλληλες ενέργειες μάρκετινγκ, ενώ διατηρούν και ανεπτυγμένα δίκτυα διανομής καλύπτοντας όλη την Ελλάδα.

Στον κλάδο δραστηριοποιείται επίσης μεγάλος αριθμός μεσαίου και μικρού μεγέθους επιχειρήσεων, με μικρότερη παραγωγική δυναμικότητα και πιο περιορισμένα δίκτυα διανομής. Οι εν λόγω επιχειρήσεις, λόγω έλλειψης κεφαλαίων, δεν ανανεώνουν το μηχανολογικό τους εξοπλισμό, με αποτέλεσμα να μην διαθέτουν την κατάλληλη υποδομή και οργάνωση. Οι μικρού μεγέθους επιχειρήσεις παράγουν συνήθως παραδοσιακά αλλαντικά (κυρίως λουκάνικα) ή/και κρεατοσκευάσματα. Αποτέλεσμα των παραπάνω είναι το υψηλό λειτουργικό κόστος, η περιορισμένη ποικιλία προϊόντων, η χαμηλή «αναγνώριση» του εμπορικού σήματος (brand awareness), λόγω της έλλειψης διαφήμισης, καθώς και το περιορισμένο δίκτυο πωλήσεων, με χαμηλή ή ανεπαρκή παρουσία στα σουπερμάρκετ.

Μικρός αριθμός επιχειρήσεων στον κλάδο παράγει παραδοσιακά αλλαντικά με διακριτικό γνώρισμα την ονομασία προέλευσης (τοπικά προϊόντα), ενώ οι επιχειρήσεις εισαγωγής αλλαντικών εμπορεύονται κυρίως προϊόντα που έχουν ξεχωρίσει στην αγορά εξαιτίας της προέλευσής τους.

Στο οξύτατο ανταγωνιστικό περιβάλλον του κλάδου των αλλαντικών και των κρεατοσκευασμάτων, οι μεγαλύτερες κυρίως επιχειρήσεις επιδιώκουν τη διαφοροποίηση, δημιουργώντας νέα προϊόντα και βελτιώνοντας διαρκώς τα υπάρχοντα. Ιδιαίτερη έμφαση δίνεται στην ποιότητα αυτών, η οποία εξασφαλίζεται με συνεχείς ελέγχους στην παραγωγική διαδικασία και τήρηση προτύπων διασφάλισης ποιότητας. Επίσης, η δημιουργία «επώνυμων» προϊόντων βρίσκεται ανάμεσα στους στόχους των εταιρειών, οι οποίες δαπανούν κονδύλια για διαφημιστική προβολή και ενέργειες προώθησης.

Παράλληλα, η συγκεντροποίηση που παρατηρείται στον τομέα του λιανεμπορίου και ιδιαίτερα σε μεγάλες αλυσίδες σουπερμάρκετ που ελέγχουν το μεγαλύτερο μέρος της ελληνικής αγοράς, δημιουργεί συνθήκες που επιτρέπουν την άσκηση πιέσεων προς τους προμηθευτές-παραγωγούς αλλαντικών, επιτείνοντας περαιτέρω τον ανταγωνισμό μεταξύ των παραγωγών του κλάδου. Οι εν λόγω συνθήκες που έχουν διαμορφωθεί επιδεινώνουν περισσότερο τους όρους εμπορίας για τους παραγωγούς, δημιουργώντας τους κατ' αυτό τον τρόπο προβλήματα ρευστότητας.

Σημαντικό πρόβλημα του εξεταζόμενου κλάδου αποτελεί η εξάρτησή του, ως προς τις πρώτες ύλες, από το εξωτερικό, με αποτέλεσμα να δυσχεραίνονται οι προσπάθειες που καταβάλλονται για τον περιορισμό του κόστους παραγωγής, μειώνοντας έτσι την ανταγωνιστικότητα των ελληνικών επιχειρήσεων, έναντι των άλλων ευρωπαϊκών. Ελάχιστες μονάδες παραγωγής αλλαντικών και κυρίως καθετοποιημένες βιομηχανίες, χρησιμοποιούν ως πρώτη ύλη το εγχώριο κρέας.

Θετικό στοιχείο θα μπορούσε να χαρακτηριστεί για τις βιομηχανίες του κλάδου, η περαιτέρω διεύρυνση της προτίμησης των καταναλωτών για τις μονάδες "γρήγορης εστίασης" (πιτσαρίες, fast-food κ.λπ.). Η καθιέρωση των προϊόντων αλλαντοποιίας στην παρασκευή εδεσμάτων catering, εκτιμάται ότι θα συμβάλλει θετικά στη ζήτηση αλλαντικών.

Εκτός των παραγωγικών και εισαγωγικών επιχειρήσεων του κλάδου αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων, εμπλέκονται στην μεταποιητική δραστηριότητα και καταστήματα εμπορίας κρεάτων. Σύμφωνα με παράγοντες του κλάδου, αρκετά κρεοπωλεία παράγουν και διαθέτουν (αντίθετα με τους σχετικούς κανονισμούς απαγόρευσης), προϊόντα από κρέας ζώων και πουλερικών. Ωστόσο, η παραγωγή τους αφορά κύρια σε μικρή ποικιλία παραδοσιακών λουκάνικων και σε σουβλάκια.

Η εγχώρια παραγωγή αλλαντικών σύμφωνα με τις εκτιμήσεις της ICAP παρουσίασε διαχρονική αύξηση το χρονικό διάστημα 1994-2005, με μέσο ετήσιο ρυθμό μεταβολής 4,1%. Αντίθετα το 2006, σημείωσε μείωση της τάξης του 2% σε σχέση με το 2005, γεγονός που οφείλεται κυρίως στη μείωση δραστηριοτήτων μεγάλης (προβληματικής) αλλαντοβιομηχανίας. Τελικά, το 2007 εκτιμάται ότι διαμορφώθηκε σε 95.600 τόνους.

Η εγχώρια φαινομενική κατανάλωση αλλαντικών και κονσερβών κρέατος ήταν ανοδική την περίοδο 1994-2007 (μέσος ετήσιος ρυθμός μεταβολής: 3,7%) και διαμορφώθηκε σε 112.000 τόνους το 2007. Η εισαγωγική διείσδυση στον κλάδο έχει αυξηθεί την τελευταία τριετία και ανέρχεται σε 17% - 18%. Όσον αφορά τη διάρθρωση της κατανάλωσης μεταξύ των επιμέρους κατηγοριών προϊόντων, το 2007 εκτιμάται ότι η πάριζα-μορταδέλα απέσπασε το μεγαλύτερο μερίδιο (26%-27%) και ακολούθησαν τα

λουκάνικα (περίπου 21%), το ζαμπόν (18%-19%) και τα αλλαντικά πουλερικών (14%-15%).

Η εισαγωγική διείσδυση στην αγορά αλλαντικών και κονσερβών κρέατος είναι συγκριτικά περιορισμένη, με αισθητή παρουσία περισσότερο στο τομέα των κονσερβών.

Η εγχώρια αγορά κρεατοσκευασμάτων συμπίπτει σχεδόν με την εγχώρια παραγωγή, καθώς οι εισαγωγές και οι εξαγωγές των εν λόγω προϊόντων είναι πολύ περιορισμένες. Το μέγεθος αγοράς παρουσίασε ανοδική πορεία το χρονικό διάστημα 1996-2007, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 4,5%. Το 2007 εκτιμάται σε 47.000 τόνους, αυξημένο κατά 3,3% έναντι του προηγούμενου έτους. Το μεγαλύτερο μέρος της αγοράς καλύπτεται από παρασκευάσματα χοιρινού και βοδινού κρέατος, ενώ το υπόλοιπο αφορά παρασκευάσματα από κρέας πουλερικών.

Οι προοπτικές εξέλιξης του κλάδου των αλλαντικών και των κρεατοσκευασμάτων τα προσεχή έτη διαγράφονται ευνοϊκές.

3.3 Ανάλυση της εγχώριας αγοράς

3.3.1 Συνολικό Μέγεθος Εγχώριας Αγοράς Αλλαντικών

Η ζήτηση των αλλαντικών στην ελληνική αγορά καλύπτεται κυρίως από εγχώρια προϊόντα, ενώ η εισαγωγική διείσδυση είναι σχετικά περιορισμένη. Στον πίνακα 3.3.1.1 παρουσιάζεται η εκτιμώμενη εξέλιξη της εγχώριας φαινομενικής κατανάλωσης αλλαντικών και κονσερβών κρέατος (λάντσιον μητ, κόρν μπήφ, τσόπτ πόρκ), το χρονικό διάστημα 1994-2007.

Πίνακας 3.3.1.1: Μέγεθος εγχώριας αγοράς αλλαντικών (1994-2007)

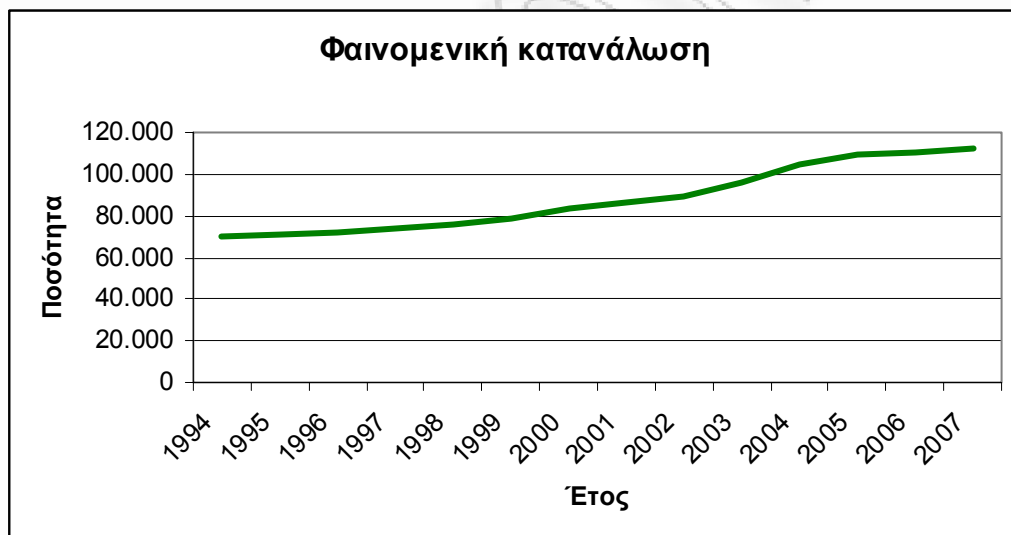
Έτος	Παραγωγή	Εισαγωγές	Εξαγωγές	Φαινομενική Κατανάλωση
1994	62.500	11.900	4.350	70.050
1995	64.000	12.500	5.700	70.800
1996	64.900	10.800	3.600	72.100
1997	66.000	10.700	2.600	74.100
1998	67.000	11.000	2.500	75.500

1999	70.500	10.500	2.100	78.900
2000	77.000	10.300	3.800	83.500
2001	77.500	10.500	1.600	86.400
2002	81.000	10.600	2.000	89.600
2003	86.500	12.000	2.900	95.600
2004	96.000	13.000	4.000	105.000
2005	97.000	15.600	2.700	109.900
2006	95.000	19.000	3.900	110.100
2007	95.600	19.600	3.200	112.000

Ποσότητα: σε τόνους

Πηγή: ΕΣΥΕ, Εκτιμήσεις αγοράς-ICAP

Η εγχώρια αγορά αλλαντικών ακολούθησε ανοδική πορεία την περίοδο 1994-2007, σημειώνοντας μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 3,7%. Το 2007 εκτιμάται ότι ανήλθε σε 112.000 τόνους, αυξημένη κατά 1,7% σε σχέση με το προηγούμενο έτος.



Διάγραμμα 3.3.1.1: Εξέλιξη της εγχώριας φαινομενικής κατανάλωσης αλλαντικών

Η εγχώρια κατά κεφαλήν κατανάλωση αλλαντικών και κονσερβών κρέατος διαμορφώθηκε σε επίπεδα της τάξης των 10 κιλών/άτομο τα τελευταία έτη. Παρά τη σταδιακή αύξηση της κατά κεφαλήν κατανάλωσης, το εν λόγω μέγεθος παραμένει χαμηλό συγκριτικά με άλλες χώρες της Ευρωπαϊκής Ένωσης στις οποίες, σύμφωνα με εκπροσώπους του κλάδου, η κατά κεφαλή κατανάλωση προϊόντων αλλαντοποίησης υπολογίζεται σε περίπου 20 κιλά/άτομο κατά μέσο όρο. Το γεγονός αυτό οφείλεται στις διατροφικές συνήθειες των Ελλήνων καταναλωτών, οι οποίες ωστόσο μεταβάλλονται σταδιακά και τείνουν να συγκλίνουν στα ευρωπαϊκά πρότυπα διατροφής. Όσον αφορά

τη διάρθρωση της κατανάλωσης μεταξύ των επιμέρους κατηγοριών προϊόντων, οι σχετικές εκτιμήσεις δίδονται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 3.3.1.2: Διάρθρωση εγχώριας αγοράς αλλαντικών (2007)

Κατηγορία	Ποσοστιαία κατανομή
Πάριζα - Μορταδέλα	26,0%-27,0%
Λουκάνικα	≈21,0%
Ζαμπόν (Χοιρομέρι και Ωμοπλάτες)	18,0%-19,0%
Αλλαντικά Πουλερικών	14,0%-15,0%
Σαλάμια Γενικά	≈11,0%
Αποξηραμένα (ή σε άλμη), αλατισμένα, καπνιστά	4,0%-5,0%

Πηγή: Εκτιμήσεις Αγοράς- ICAP

3.3.2 Μέγεθος Εγχώριας Παραγωγής Αλλαντικών

Η εγχώρια παραγωγή αλλαντικών σύμφωνα με τις εκτιμήσεις της ICAP παρουσίασε διαχρονική αύξηση το χρονικό διάστημα 1994-2005, με μέσο ετήσιο ρυθμό μεταβολής 4,1%. Αντίθετα το 2006, σημείωσε πτώση της τάξης του 2% σε σχέση με το 2005, γεγονός που οφείλεται κυρίως στη μείωση δραστηριοτήτων μεγάλης (προβληματικής) αλλαντοβιομηχανίας. Τελικά, το 2007 εκτιμάται ότι διαμορφώθηκε σε 95.600 τόνους (πίνακας 3.3.2.1, διάγραμμα 3.3.2.1).

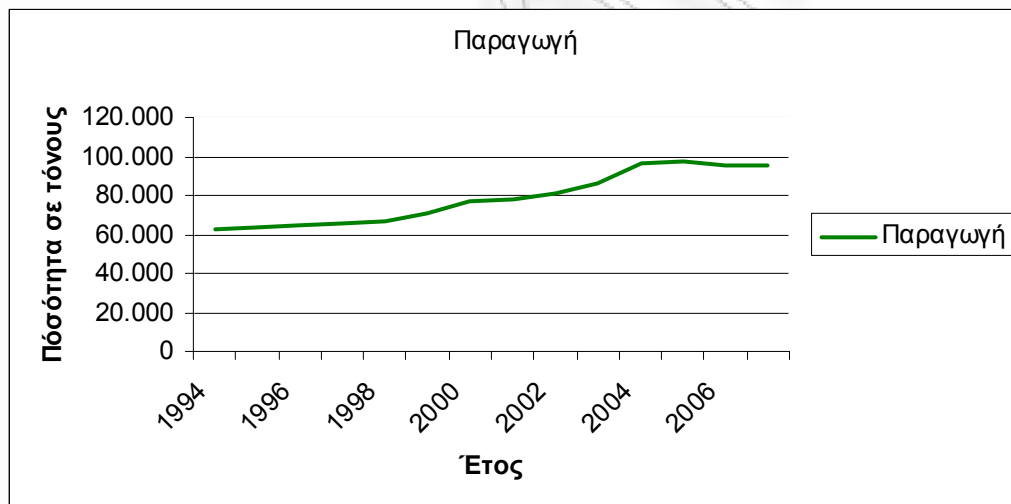
Πίνακας 3.3.2.1: Εγχώρια παραγωγή αλλαντικών (1994-2007)

Έτος	Παραγωγή	Μεταβολή
1994	62.500	-
1995	64.000	2,40%
1996	64.900	1,40%
1997	66.000	1,70%
1998	67.000	1,50%
1999	70.500	5,20%
2000	77.000	9,20%
2001	77.500	0,60%
2002	81.000	4,50%
2003	86.500	6,80%
2004	96.000	11%
2005	97.000	1%
2006	95.000	-2,10%
2007	95.600	0,60%

Ποσότητα: σε τόνους

Πηγή: Εκτιμήσεις αγοράς, ICAP

Η αύξηση που παρατηρήθηκε την περίοδο 2003/2004 (11%) αποδίδεται κυρίως στην (αναμενόμενη) αύξηση της ζήτησης λόγω της διοργάνωσης των Ολυμπιακών Αγώνων που πραγματοποιήθηκαν το καλοκαίρι του 2004. Οι οργανωμένες επιχειρήσεις του κλάδου και κυρίως οι μεγάλοι μεγέθους, προβαίνουν σε επενδύσεις για την αναβάθμιση του μηχανολογικού τους εξοπλισμού και τον εκσυγχρονισμό της παραγωγικής τους διαδικασίας, στοχεύοντας στην ποιοτική βελτίωση και τον εμπλουτισμό των προϊόντων τους και στη μείωση του κόστους παραγωγής. Η ενίσχυση της ανταγωνιστικότητάς τους και η αύξηση των μεριδίων που καταλαμβάνουν στην εγχώρια παραγωγή και αγορά, δυσχεραίνει τη θέση κυρίως των μικρού μεγέθους εταιριών, οι οποίες δεν διαθέτουν ανάλογη υποδομή και οργάνωση, με αποτέλεσμα το μερίδιο των τελευταίων να συρρικνώνεται σταδιακά, ενώ κάποιες οδηγούνται και εκτός αγοράς.



Διάγραμμα 3.3.2.1: Εξέλιξη εγχώριας παραγωγής αλλαντικών (1994-2007)

Στοιχεία σχετικά με την εγχώρια παραγωγή προϊόντων από κρέας τηρούνται και από την ΕΣΥΕ, η οποία διενεργεί σχετική έρευνα που απευθύνεται σε επιχειρήσεις που απασχολούν προσωπικό άνω των 10 ατόμων. Δεδομένης της γενικόλογης περιγραφής που χαρακτηρίζει ορισμένες από τις κατηγορίες των προϊόντων της έρευνας, πιθανολογείται ότι οι καταγραφόμενες ποσότητες δεν αντιστοιχούν αποκλειστικά και μόνο σε αλλαντικά, αλλά περιλαμβάνονται (ως ένα βαθμό) και ποσότητες κρεατοσκευασμάτων. Επισημαίνεται ακόμη ότι με βάση το κριτήριο της απασχόλησης αποκλείονται μικρές επιχειρήσεις του κλάδου, ενώ διαπιστώνεται και κάποια μείωση του συνολικού αριθμού των επιχειρήσεων που συμμετείχαν στην εν λόγω έρευνα, τη διετία 2005-2006, γεγονός που πιθανώς επηρεάζει και την καταγραφή των παραγόμενων

ποσοτήτων. Ωστόσο, η έρευνα αυτή είναι πολύ χρήσιμη δεδομένου ότι καλύπτει το μεγαλύτερο μέρος της εγχώριας παραγωγής, ενώ προκύπτουν και αξιόπιστα στοιχεία σχετικά με την διάρθρωση της παραγωγής, τις μέσες τιμές προϊόντων κ.λπ.

Πίνακας 3.3.2.2: Διάρθρωση βιομηχανικής παραγωγής προϊόντων από κρέας (2006)

Κατηγορία	Μερίδιο
Λουκάνικα και παρόμοια προϊόντα εκτός αυτών από συκώτι (σαλάμια αέρος κ.λπ., μορταδέλα, πάριζα κ.λπ.)	53,52%
Άλλα παρασκευάσματα ή κονσέρβες από κρέας Φιλέτο γαλοπούλας	9,65%
Ζαμπόν, ωμοπλάτες και τεμάχια αυτών με κόκαλα, αποξ., αλατ. ή καπνιστά	8,61%
Κοιλιακή χώρα & τεμάχια αυτής από χοιροειδή, αποξ., αλατ. ή καπνιστά	7,32%
Άλλα παρασκευάσματα ή κονσέρβες από πουλερικά	5,43%
Άλλα παρασκευάσματα ή κονσέρβες κρεάτων	5,09%
Παρασκευάσματα ή κονσέρβες κρεάτων βοοειδών	4,37%
Άλλα παρ/σματα ή κονσέρβες από χοιροειδή, χοιρομέρια και τεμάχια αυτών	3,39%
Άλλα παρ/σματα ή κονσέρβες χοιροειδών, ωμοπλάτες και τεμάχια	2,57%
Κρέατα βοοειδών αποξηραμένα, αλατισμένα ή καπνιστά	0,06%
<i>Πηγή: ΕΣΥΕ</i>	

Από τα σχετικά στοιχεία προκύπτει ότι το 2006 το 54% περίπου της παραγωγής προϊόντων από κρέας αποτελείτο από λουκάνικα, σαλάμια, πάριζες, μορταδέλες κ.λπ. (πίνακας 3.3.2.2). Σύμφωνα με την ίδια έρευνα η συνολική αξία πωλήσεων (τιμές ex-factory) ανήλθε το 2006 σε € 335,6 εκατ.

3.3.3 Πωλήσεις των Παραγωγικών Επιχειρήσεων του Κλάδου

Στον πίνακα 3.3.3.1 εμφανίζεται ο συνολικός κύκλος εργασιών των παραγωγικών επιχειρήσεων αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων. Επισημαίνεται ότι, αναφέρεται ο κύκλος εργασιών των εταιρειών που υποχρεούνται στη δημοσίευση οικονομικών στοιχείων, καθώς και ορισμένων Ο.Ε. και Ε.Ε. (με τη σύμφωνη γνώμη τους), όπως και δύο συνεταιρισμών (Πίνδος Αγροτικός Πτηνοτροφικός Συνεταιρισμός Ιωαννίνων και Αγροτικός Πτηνοτροφικός Συνεταιρισμός Άρτας). Τονίζεται ότι οι πωλήσεις που εμφανίζονται στο συγκεκριμένο πίνακα καλύπτουν το σύνολο της δραστηριότητας των εταιρειών και όχι μόνο τα εξεταζόμενα προϊόντα. Από τα στοιχεία του πίνακα διαπιστώνεται ότι, οι πωλήσεις των αναφερόμενων εταιρειών εμφάνισαν ανοδική πορεία κατά την περίοδο 2002-2006, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 3,33%. Το 2006 οι συνολικές πωλήσεις των επιχειρήσεων ανήλθαν σε € 993 εκ. περίπου και αυξήθηκαν

κατά 5,9% σε σχέση με το 2005. Εκτιμάται ότι, οι πωλήσεις που προήλθαν μόνο από αλλαντικά και κρεατοσκευάσματα διαμορφώθηκαν σε € 417,4 εκ. περίπου το 2006, καλύπτοντας το 42% των συνολικών πωλήσεων. Όσον αφορά το έτος 2007, εάν ληφθούν υπόψη μόνο οι εταιρείες με διαθέσιμα στοιχεία πωλήσεων και τα δύο έτη (2006-2007), τότε προκύπτει ετήσια αύξηση πωλήσεων (το 2007) κατά 10,2% σε σχέση με το προηγούμενο έτος.

Πίνακας 3.3.3.1: Συνολικές πωλήσεις επιχειρήσεων παραγωγής αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων (2002-2007)

Επωνυμία	2002	2003	2004	2005	2006	2007
ΠΙΝΔΟΣ ΑΓΡΟΤΙΚΟΣ ΠΤΗΝΟΤΡΟΦΙΚΟΣ ΣΥΝΕΤ. ΙΩΑΝΝΙΝΩΝ	100.736.982	107.676.348	116.550.644	115.697.505	120.452.757	150.000.000*
ΝΙΚΑΣ Π. Γ. Α.Β.Ε.Ε.	58.155.231	56.562.860	69.961.561	84.037.053	94.791.047	99.026.881
ΦΛΩΡΙΔΗΣ Α.Ε.Β.Ε.Κ.	51.308.769	55.171.670	66.859.252	82.253.884	89.915.052	89.000.000
ΚΡΕΤΑ ΦΑΡΜ Α.Β.Ε.Ε.	53.942.830	66.161.903	79.339.000	78.874.000	82.583.000	93.110.000
HELLENIC QUALITY FOODS Α.Ε.Τ.	109.938.294	99.334.570	99.959.148	82.030.801	81.060.318	93.592.522*
HELLENIC CATERING Α.Ε.	68.988.293	75.607.332	76.526.095	73.889.764	73.042.406	76.677.428*
ΥΦΑΝΤΗΣ Α.Β.Ε.Ε.	40.810.871	44.145.604	54.360.619	60.662.924	65.599.140	70.000.000*
ΑΓΡΟΤΙΚΟΣ ΠΤΗΝΟΤΡΟΦΙΚΟΣ ΣΥΝΕΤ. ΑΡΤΑΣ	36.197.070	40.210.469	42.658.239	40.385.625	39.738.145	50.000.000*
ΕΔΕΣΜΑ Α.Ε.Β.Ε.	17.417.509	18.901.330	20.060.054	22.145.098	27.444.577	Μ.Δ.
ΒΙ.Κ.Η. Α.Ε.	22.186.209	23.029.133	24.700.805	24.859.564	26.190.322	28.000.000*
ΛΑΝΤΣΙΟΝ ΜΗΤ ΕΒΡΟΥ Α.Ε.	9.988.868	13.701.216	18.459.328	21.849.431	25.138.026	27.142.263*
ΖΕΛΙΑΛΙΔΗΣ Α.Ε.Β.Ε.Κ.	11.329.779	13.653.252	18.324.789	21.934.548	23.935.391	24.162.472*
ΔΗΜΗΤΡΙΟΥ ΑΦΟΙ Ο.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	8.842.834	10.406.530	15.500.000	15.571.652*
ΠΑΣΣΙΑΣ Ε. Γ. Α.Β.Ε.Ε.	12.100.317	12.819.932	13.619.043	13.917.932	15.276.788	Μ.Δ.
BRELLE Α.Ε.	13.010.574	15.114.265	17.067.485	17.121.658	14.778.200	13.500.000*
ΖΛΑΤΗΣ Α.Β.Ε.Ε.	10.942.570	12.153.175	13.093.355	14.347.811	14.617.037	Μ.Δ.
ΑΓΓΕΛΑΚΗΣ Α.Ε.	16.064.689	19.025.379	20.454.204	19.108.019	14.606.025	18.757.174*
ΜΗΤΣΟΠΟΥΛΟΣ ΦΑΡΜΑ Α.Ε.	5.065.010	5.294.747	6.939.507	10.108.394	11.616.903	11.500.000*
ΝΑΝΟΣ Ι. & ΣΙΑ Α.Β.Ε.Ε.	7.274.396	7.776.197	8.627.690	10.702.408	11.307.186	Μ.Δ.
ΘΡΑΚΗ Α.Ε.	138.886.190	130.026.356	Μ.Δ.	17.506.559	10.707.905	-
DIRO Α.Β.Ε.Ε.	4.112.476	4.683.374	6.330.633	7.503.095	9.574.303	11.112.695*
ΦΑΡΜΑ ΕΦΥΡΑ Α.Β.Ε.Ε.	7.542.861	7.947.837	9.035.934	8.058.955	9.111.961	11.723.445*
ΒΟΥΛΓΑΡΗ ΑΦΟΙ Α.Ε.Β.Ε.	9.566.392	8.498.088	8.154.386	9.014.617	8.428.664	Μ.Δ.
ΛΑΔΑΣ ΣΤΕΦΑΝΟΣ & ΣΙΑ Α.Β.Ε.Ε.	-	-	3.893.573	4.631.875	7.135.038	Μ.Δ.
ΤΙΑΚΑΣ Α. Ι. & ΣΙΑ Ο.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	6.690.000*	6.937.000*
ΚΕΡΚΥΡΑΪΚΗ ΕΤΑΙΡΙΑ ΚΡΕΑΤΩΝ Α.Ε.	3.891.580	4.919.175	5.160.916	5.668.983	6.279.948	Μ.Δ.
ΝΑΣΙΟΣ Δ. ΜΟΝΟΠΡΟΣΩΠΗ Ε.Π.Ε	5.734.693	5.731.464	6.150.531	5.268.517	6.252.059	Μ.Δ.
ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ ΜΑΚΕΔΟΝΙΑΣ Α.Β.Ε.	3.835.065	2.778.435	3.912.202	4.635.219	6.217.499	Μ.Δ.
ΦΑΕΘΩΝ Α.Β.Ε.Ε.	4.783.396	4.719.657	5.118.918	5.359.560	6.038.404	6.140.000*
ΤΣΑΟΥΣΙΔΗΣ Δ. Α.Β.Ε.Ε.	2.981.637	3.739.795	4.403.952	5.257.642	5.257.642	6.500.000*
ΔΙΑΝΙΚ ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ Α.Ε.	4.830.007	5.319.370	5.270.032	5.396.495	5.244.772	4.590.586*
ΕΛΛΗΝΙΚΟΣ ΓΥΡΟΣ Α.Ε.	2.525.755	3.336.354	3.411.471	3.855.522	4.923.515	5.102.417*
ΛΕΒΕΝΤΑΚΗΣ Α.Ε.Β.Ε.	2.864.062	2.633.467	3.638.520	4.147.055	4.769.584	Μ.Δ.
Β.Ε.Κ. ΚΙΟΥΡΤΣΙΔΗ Α.Β.Ε.Ε.	3.303.781	3.633.687	3.873.134	4.131.445	4.302.950	4.500.000*
ΛΕΟΝΤΖΙΝΗ Ι. Α.Ε.	-	-	2.641.806	2.950.667	4.093.670	Μ.Δ.

ΚΑΡΑΓΙΑΝΝΑΚΗΣ Α. ΚΟΤΟΠΟΥΛΑ ΧΑΛΚΙΔΙΚΗΣ Α.Ε.	4.329.981	4.434.245	4.625.737	4.386.382	3.880.281	Μ.Δ.
ΒΙ.ΚΡΕ. Α.Ε.	-	3.914.710	2.426.518	2.818.602	3.544.114	4.200.000*
ΚΑΤΕΚΟ Α.Ε.	-	-	775.393	3.570.814	3.442.710	3.053.566*
ΦΟΥΝΤ ΜΑΣΤΕΡ Α.Ε.Β.Ε.	3.332.447	3.288.683	3.382.620	3.443.036	3.293.770	3.800.000*
ΑΓΓΕΛΟΥ Σ. Α. Γ. Α.Β.Ε.Ε.	2.651.699	2.723.509	2.764.275	3.085.381	2.992.953	3.347.654*
ΚΟΥΤΑΒΑΣ Α.Ε.Β.Ε.	2.113.386	2.086.842	2.104.768	2.154.835	2.045.712	Μ.Δ.
ΕΞΗΝΤΑΒΕΛΩΝΗΣ Δ. - Σ. ΑΡΑΜΠΑΤΖΗ Ο.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	2.000.000*	2.500.000*
FORENA FOOD Α.Β.Ε.Ε.	1.753.850	1.658.036*	1.589.489*	1.629.958	1.830.257*	Μ.Δ.
ΑΝΝΙΝΟΣ Γ. & Ν. Ο.Ε. ΚΟΝΤΕΣ	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	1.826.000*	1.797.000*
ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ ΕΠΙΔΑΥΡΟΥ Α.Β.Ε.Ε.	-	-	3.328.292	1.742.277	1.568.610	Μ.Δ.
ΑΔΑΜΟΠΟΥΛΟΙ ΑΦΟΙ Ε.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	1.540.501*	1.326.377*
ΚΕΡΚΥΡΑΙΚΗ ΑΛΛΑΝΤΟΠΟΙΙΑ Α.Β.Ε.Ε.	1.652.137	1.448.369	1.431.160	1.449.863	1.492.809	1.292.515
ΤΣΙΑΝΑΒΑΣ Β. Α.Β.Ε.Ε.	-	-	2.301.972	1.386.669	1.430.522	1.283.271
ΜΑΡΖΟ Ε.Π.Ε.	1.104.695	1.501.348	1.427.565	Μ.Δ.	1.427.566	1.256.260*
ΜΕΑΤΛΑΝΔ Ε.Π.Ε.	Μ.Δ.	1.711.810	1.617.119	1.688.520	1.423.249	1.757.879*
ΚΑΜΑΡΑΤΟΥ Π. & ΣΙΑ Ε.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	1.285.382*	1.279.670*
ΔΗΜΗΤΡΙΑΔΗΣ ΣΤ. ΑΛΛΑΝΤΟΠΟΙΙΑ ΗΛΙΟΣ Α.Ε.	1.106.083	1.048.067	1.120.287	1.207.608	1.219.642	Μ.Δ.
ΧΟΝΔΡΟΓΙΑΝΝΗΣ Σ. & ΥΙΟΙ Α.Ε.	959.340	834.671	914.996	1.093.706	1.056.215	Μ.Δ.
VEGERA Ε.Π.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	900.000*	1.000.000*
ΠΑΡΘΕΝΩΝ ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΑΛΛΑΝΤΟΠΟΙΙΑ Σ. & Γ. ΑΝΤΩΝΟΠΟΥΛΟΣ Ο.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	1.672.950	1.761.000	600.000*	550.000*
ΓΑΝΙΩΤΗΣ Κ. & Ι. Α.Ε.Β.Ε.	836.384	780.338	731.982	743.445	596.260	Μ.Δ.
ΜΑΝΤΣΟΣ Α. & ΥΙΟΙ Α.Β.Ε.	476.971	471.550	486.303	519.632	558.772	Μ.Δ.
ΠΟΛΥΧΡΟΝΟΠΟΥΛΟΣ Δ. Α.Ε.	444.652	403.004	445.989	427.354	417.385	Μ.Δ.
ΤΣΕΠΑΣ ΔΗΜ. Μ. Ε.Π.Ε.	2.877.493	2.857.399	2.967.827	Μ.Δ.	Μ.Δ.	Μ.Δ.
ΠΑΤΡΑΙΚΗ ΒΙΟΜΗΧΑΝΙΑ ΚΡΕΑΤΩΝ Γ. ΜΑΝΕΤΑΣ & ΣΙΑ Ε.Π.Ε.	3.865.885	3.950.000	3.612.530	4.077.282	Μ.Δ.	Μ.Δ.
FOODNET Ε.Π.Ε.	3.248.718	4.449.075	3.600.000	2.400.000	Μ.Δ.	Μ.Δ.
ΓΙΑΓΚΟΥΛΑΣ Κ. & ΣΙΑ Ο.Ε.	Μ.Δ.	Μ.Δ.	800.000	900.000	Μ.Δ.	Μ.Δ.
ΓΕΝΙΚΟ ΣΥΝΟΛΟ	871.069.877	911.868.097	891.527.432	937.861.629	992.992.944	945.090.726

Αξία: €

* Κατά δήλωση

ΜΔ: Μη Διαθέσιμα

1. Στις 31/10/2007 η εταιρεία τέθηκε σε εκκαθάριση.
2. Η τιτλούχος προήλθε από τη μετατροπή της εταιρείας Αφοι Λαδά& Σία ΟΕ η οποία ιδρύθηκε το 1985 με την επωνυμία ΣΤ. Λαδά& Σία ΟΕ και άλλαξε επωνυμία στην προαναφερόμενη το 2005.
3. Ιδρύθηκε το 2003. Οι δραστηριότητες της εταιρείας ξεκίνησαν το Μάιο του 2004.
4. Ιδρύθηκε το 2002. Οι πωλήσεις της για το 2003 αντιστοιχούν σε υπερδωδεκάμηνη λειτουργία της επιχείρησης (01/03/2002-31/12/2003).
5. Ιδρύθηκε το 2003. Οι πωλήσεις της για το 2004 αντιστοιχούν σε υπερδωδεκάμηνη λειτουργία της επιχείρησης (22/10/2003-31/12/2004).
6. Ιδρύθηκε το 2003. Οι πωλήσεις της για το 2004 αντιστοιχούν σε υπερδωδεκάμηνη λειτουργία της επιχείρησης (22/04/2003-31/12/2004).
7. Ιδρύθηκε το 2003. Οι πωλήσεις της για το 2004 αντιστοιχούν σε υπερδωδεκάμηνη λειτουργία της επιχείρησης (01/01/2003-31/12/2004).

Πηγή: ICAP (Δημοσιευμένοι Ισολογισμοί)

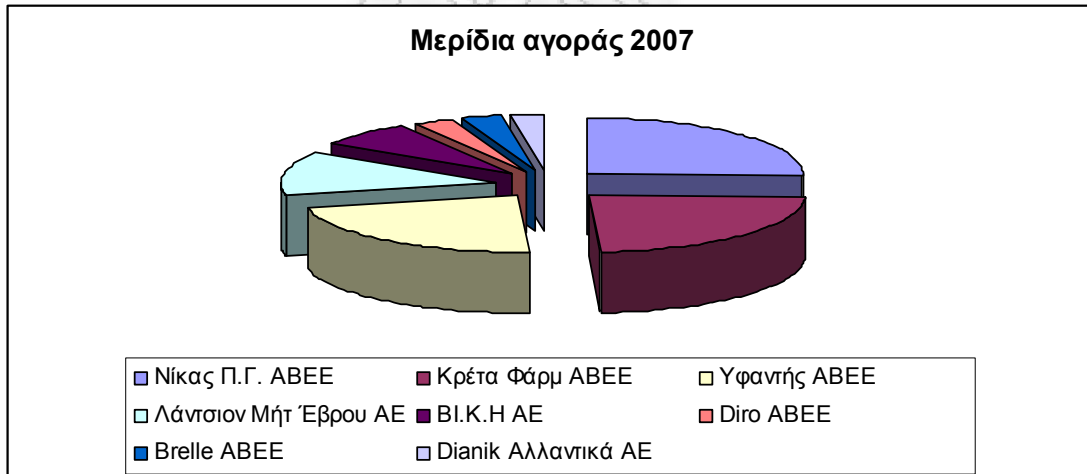
3.3.4 Μεριδία Αγοράς των Κυριότερων Επιχειρήσεων του Κλάδου

Οι 8 επιχειρήσεις που εμφανίζονται στον παρακάτω πίνακα 3.3.4.1 εκτιμάται ότι συγκέντρωσαν από κοινού το 62%-63% της εγχώριας αγοράς αλλαντικών (βάσει ποσότητας) το 2007.

Πίνακας 3.3.4.1: Μεριδία εγχώριας αγοράς αλλαντικών (2007)

Επωνυμία	Μερίδιο %
Νίκας Π.Γ. ABEE	16,0
Κρέτα Φάρμ ABEE	15,0
Υφαντής ABEE	14,0
Λάντσιον Μήτ Έβρου ΑΕ	8,0
ΒΙ.Κ.Η ΑΕ	4,5
Diro ABEE	2,0
Brelle ABEE	1,5-2,0
Dianik Αλλαντικά ΑΕ	1,5

Πηγή: Εκτιμήσεις αγοράς- ICAP



Διάγραμμα 3.3.4.1: Μεριδία αγοράς 2007

Πέραν των επιχειρήσεων που παρουσιάζονται στον πίνακα, αξιόλογη παρουσία στην αγορά έχουν και οι εταιρίες Έδεσμα ΑΕ, Νάσιος Δ. Μονοπρόσωπη ΕΠΕ και Κατέκο ΑΕ. Για να εξεταστεί η ένταση του ανταγωνισμού που επικρατεί στον κλάδο εκτιμήθηκαν συντελεστές συγκέντρωσης για τις τρεις, τις πέντε και τις δέκα μεγαλύτερες επιχειρήσεις. Ο συντελεστής συγκέντρωσης CR_n για η επιχειρήσεις δίδεται από τον λόγο των ποσοτήτων των μεγαλύτερων εταιρειών προς τη συνολική

φαινομενική κατανάλωση του κλάδου. Τα αποτελέσματα παρουσιάζονται στον πίνακα 3.3.4.2 που ακολουθεί.

Πίνακας 3.3.4.2: Δείκτης συγκέντρωσης

n	CRn
n=3	44,9%
n=5	56,7%
n=10	63,6%
<i>Πηγή: Εκτιμήσεις αγοράς ICAP</i>	

Από τους δείκτες προκύπτει ότι ο βαθμός συγκέντρωσης είναι μάλλον υψηλός, καθώς πέντε επιχειρήσεις καλύπτουν περισσότερο από το ήμισυ της αγοράς και οι 10 πρώτες σχεδόν τα 2/3 της αγοράς, ενώ το υπόλοιπο κατανέμεται σε αρκετές δεκάδες επιχειρήσεων.

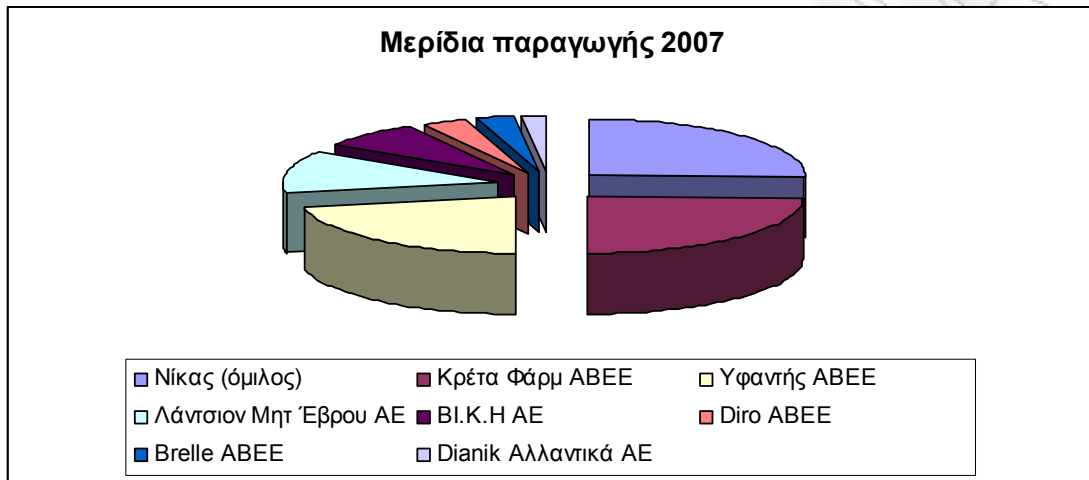
3.3.5 Μεριδία Παραγωγής των Κυριότερων Επιχειρήσεων του Κλάδου

Με βάση το μέγεθος της εκτιμώμενης εγχώριας παραγωγής αλλαντικών το 2007 εκτιμώνται και τα μερίδια ορισμένων εκ των κυριότερων επιχειρήσεων του κλάδου. Παρά το μεγάλο αριθμό επιχειρήσεων που δραστηριοποιούνται στον κλάδο, οι μεγάλες βιομηχανίες αλλαντικών συγκεντρώνουν το σημαντικότερο μέρος της παραγωγής. Συγκεκριμένα, οι 8 εταιρίες που εμφανίζονται στον πίνακα 3.3.5.1 εκτιμάται ότι κάλυψαν από κοινού το 72%-73% της εγχώριας παραγωγής αλλαντικών.

Πίνακας 3.3.5.1: Μεριδία εγχώριας παραγωγής αλλαντικών (2007)

Επωνυμία	Μερίδιο %
Νίκας (όμιλος)	19,0
Κρέτα Φάρμ ABEE	18,0
Υφαντής ABEE	16,5
Λάντσιον Μητ Έβρου ΑΕ	9,0
ΒΙ.Κ.Η ΑΕ	5,5
Diro ABEE	2,5
Brelle ABEE	2,0
Dianik Αλλαντικά ΑΕ	1,5
<i>Πηγή: Εκτιμήσεις αγοράς - ICAP</i>	

Πέραν των επιχειρήσεων του πίνακα 3.3.5.1, αξιόλογη παραγωγή εκτιμάται ότι πραγματοποιούν και οι εταιρίες, Έδεσμα ΑΕ, Νάσιος Δ. Μονοπρόσωπη ΕΠΕ και Κατέκο ΑΕ.



Διάγραμμα 3.3.5.1: Μερίδια παραγωγής 2007

3.3.6 Προσδιοριστικοί Παράγοντες της Ζήτησης

Σε γενικές γραμμές, η ζήτηση διαφόρων προϊόντων επηρεάζεται σημαντικά από τις τιμές, τόσο των ιδίων όσο και των υποκατάστατων ή συμπληρωματικών αγαθών τους. Όσον αφορά το κρέας γενικότερα, αυτό αποτελεί στη χώρα μας ένα βασικό είδος διατροφής και, ως εκ τούτου, η ζήτησή του χαρακτηρίζεται από χαμηλή ελαστικότητα ως προς την **τιμή**. Ωστόσο τα αλλαντικά θεωρούνται ως επί το πλείστον συμπληρωματικό στοιχείο διατροφής και καταναλώνονται συνήθως με τη μορφή «πρόχειρου γεύματος» (snack), επομένως διακρίνονται από μεγαλύτερη ελαστικότητα ως προς την τιμή, η οποία σε συνδυασμό με το **διαθέσιμο εισόδημα** των καταναλωτών, επηρεάζουν τη διάρθρωση της κατανάλωσης μεταξύ των επιμέρους κατηγοριών αλλαντικών (ή των διαφόρων εμπορικών σημάτων), καθορίζοντας το βαθμό υποκατάστασής τους. Αναφορικά με τις τιμές, στον πίνακα 3.3.6.1 παρατίθεται η εξέλιξη των μέσων ετήσιων δεικτών τιμών εισαγωγών βιομηχανίας και τιμών παραγωγού εγχώριας αγοράς διαφόρων κατηγοριών αλλαντικών για την περίοδο 2000-2007.

Πίνακας 3.3.6.1: Μέσοι ετήσιοι δείκτες τιμών εισαγωγών βιομηχανίας και τιμών παραγωγού εγχώριας αγοράς αλλαντικών (2000-2007)

Έτος	Εισαγόμενα Αλλαντικά-Ζαμπόν, Λουκάνικα	Παραγόμενα						
		Ζαμπόν	Λουκάνικα	Μπέικον	Μορταδέλα	Πάριζα, Παριζάκι	Σαλάμια	Μπριζόλες και Λοιπά Καπνιστά Κρέατα
2000	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,00
2001	102,2	104,7	106,5	106,4	106,9	107,4	105,5	111,55
2002	103,8	107,4	110,1	109,3	111,5	110,6	109,6	118,21
2003	105,1	108,0	111,0	110,1	113,3	111,8	112,6	118,98
2004	106,2	108,7	112,2	110,3	115,6	113,0	114,0	120,09
2005	109,8	110,2	114,1	111,9	118,9	115,6	116,5	121,62
2006	111,5	112,8	116,0	114,1	121,5	118,6	118,9	123,44
2007	118,7	115,5	117,9	117,6	124,2	120,9	121,3	125,44

Έτος βάσης: 2000

Πηγή: ΕΣΥΕ

Από τα σχετικά στοιχεία προκύπτει κατ' αρχήν ότι, ο δείκτης τιμών παραγωγού εγχώριας αγοράς αυξήθηκε με περίπου ίσο ρυθμό στα εγχώρια προϊόντα κρέατος γενικά, σε σύγκριση με τον αντίστοιχο δείκτη τιμών εισαγωγών βιομηχανίας των εισαγομένων αλλαντικών. Περαιτέρω, όσον αφορά τις επί μέρους κατηγορίες των εγχωρίως παραγόμενων προϊόντων κρέατος, τον εντονότερο ρυθμό αύξησης των τιμών παραγωγού εγχώριας αγοράς εμφάνισαν κατά σειρά οι κατηγορίες: «μπριζόλες και λοιπά καπνιστά κρέατα», «μορταδέλα» και «σαλάμια».

Ένας εξίσου σημαντικός παράγοντας ο οποίος επηρεάζει θετικά την ζήτηση αλλαντικών είναι ο μειωμένος χρόνος των σύγχρονων νοικοκυριών για την παρασκευή φαγητού, λόγω των αυξημένων επαγγελματικών και κοινωνικών υποχρεώσεων. Αυτό έχει σαν αποτέλεσμα, όπως έχει παρατηρηθεί τα τελευταία χρόνια να έχουμε μια αύξηση των γευμάτων εκτός σπιτιού και των γευμάτων σε εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης. Τα εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης έχουν καθιερωθεί στη σημερινή εποχή ως χώροι συνάντησης και ψυχαγωγίας, ειδικότερα των ηλικιακά μικρότερων ομάδων του πληθυσμού, γεγονός που δημιουργεί ευνοϊκές συνθήκες για τη ζήτηση των εξεταζόμενων προϊόντων.

Η ζήτηση των αλλαντικών επηρεάζεται επίσης από τις **διατροφικές συνήθειες** των καταναλωτών. Τα αλλαντικά θεωρούνται από πολλούς ως συμπλήρωμα γεύματος. Η τάση που επικρατεί για πιο υγιεινή διατροφή, επηρεάζει τη ζήτηση των εν λόγω προϊόντων. Η αντίληψη που επικρατεί για τη σωματική υγεία και εμφάνιση, ευνοεί τις πωλήσεις ορισμένων κατηγοριών αλλαντικών (π.χ. αλλαντικά με χαμηλά λιπαρά) «εις βάρος» άλλων ειδών αλλαντικών.

Η κατανάλωση αλλαντικών εξαρτάται επίσης από το **μέγεθος του πληθυσμού** και την **ηλικιακή του διάρθρωση**. Η ηλικία σχετίζεται τόσο με τις διαφορετικές διατροφικές συνήθειες και προτιμήσεις, όσο και με τον τρόπο ζωής.

Πίνακας 3.3.6.2: Απογραφή πραγματικού πληθυσμού (2001)

Ηλικιακή ομάδα	Σύνολο	Άρρενες	Θήλεις
Σύνολο	10.964.020	5.431.816	5.532.204
0-4	531.636	272.548	259.088
5-9	547.241	281.642	265.599
10-14	588.011	306.528	281.483
15-19	728.440	382.115	346.325
20-24	834.026	436.128	397.898
25-29	843.609	436.427	407.182
30-34	871.496	443.413	428.083
35-39	784.426	393.477	390.949
40-44	781.319	388.232	393.087
45-49	711.697	356.192	355.505
50-54	684.288	338.540	345.748
55-59	553.901	272.177	281.724
60-64	630.687	299.755	330.932
65-69	615.964	291.567	324.397
70-74	547.672	246.413	301.259
75-79	337.373	143.230	194.143
80-84	195.493	76.444	119.049
85-89	114.571	43.813	70.758
90-94	45.047	16.594	28.453
95-99	11.944	4.385	7.559
>=100	5.179	2.196	2.983

Πηγή: ΕΣΥΕ

Σύμφωνα με την απογραφή της ΕΣΥΕ, ο πραγματικός πληθυσμός της Ελλάδας το 2001 ανήλθε σε 10.964.020 άτομα. Από την κατανομή των στοιχείων της τελευταίας απογραφής κατά ομάδες ηλικιών προκύπτει ότι, η ηλικιακή ομάδα μεταξύ 5-19 ετών

συγκέντρωνε 1.863.692 άτομα (17% του συνόλου), η ομάδα 20-29 ετών 1.677.635 άτομα (15,3% του συνόλου) και η ομάδα 30-64 5.017.814 άτομα (45,8% του συνόλου).

Πέραν όμως του πληθυσμού που διαμένει στη χώρα και δεδομένης της υψηλής τουριστικής δραστηριότητας που υπάρχει, ο **εισερχόμενος τουρισμός** είναι ένας ακόμη προσδιοριστικός παράγοντας της ζήτησης. Όπως φαίνεται και από τα στοιχεία καταγραφής της τουριστικής ζήτησης, οι συνολικές ετήσιες αφίξεις αλλοδαπών στη χώρα την περίοδο 1999-2006 εμφάνισαν μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 4,61% για να ανέλθουν τελικά σε 17,3 εκ. το 2006 (πίνακας 3.3.6.3).

Πίνακας 3.3.6.3: Αφίξεις αλλοδαπών τουριστών ανά κυριότερη χώρα προέλευσης (1999-2006)

Κράτη	Έτος							
	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Ην. Βασίλειο	2.433.033	2.772.256	2.932.342	2.858.360	3.008.382	2.869.737	2.718.721	2.615.836
Γερμανία	2.450.137	2.395.185	2.345.440	2.510.849	2.267.063	2.189.222	2.241.942	2.267.961
Ιταλία	745.915	823.245	889.925	805.008	865.730	898.208	1.128.506	1.187.598
Γαλλία	545.981	602.353	726.816	735.568	714.821	621.407	676.658	712.131
Ολλανδία	616.807	655.285	715.926	721.413	635.882	611.990	666.287	792.154
Σουηδία	468.793	485.749	516.857	465.772	352.905	334.150	316.042	428.334
Αυστρία	501.602	474.996	495.928	461.672	443.595	440.391	464.470	492.921
Δανία	336.248	338.603	365.847	342.966	294.076	282.340	288.858	325.472
Η.Π.Α.	229.314	218.731	164.689	146.754	148.751	161.398	205.656	358.624
Λοιπά κράτη	3.836.258	4.329.142	4.903.564	5.131.637	5.238.188	4.903.786	5.569.325	6.858.185
Κρουαζιέρε	441.840	471.908	621.354	738.178	815.167	954.791	1.172.668	1.244.694
Σύνολο	12.605.928	13.567.453	14.678.688	14.918.177	14.784.560	14.267.420	15.449.133	17.283.910

Πηγή: ΕΣΥΕ

Η ζήτηση αλλαντικών μπορεί να μεταβληθεί και από **απρόβλεπτες αιτίες**. Στο πρόσφατο παρελθόν, τα κρούσματα της σπογγώδους εγκεφαλοπάθειας και οι διοξίνες, οδήγησαν σε προσωρινή μείωση της ζήτησης των προϊόντων κρέατος, συμπεριλαμβανομένων και των αλλαντικών.

3.3.7 Μέση Μηνιαία Δαπάνη των Νοικοκυριών για Αλλαντικά

Στους πίνακες 3.3.7.1, 3.3.7.2 παρουσιάζονται ορισμένα από τα αποτελέσματα της Έρευνας Οικογενειακών Προϋπολογισμών που πραγματοποίησε η Εθνική Στατιστική Υπηρεσία Ελλάδος (ΕΣΥΕ) κατά την περίοδο Φεβρουαρίου 2004-Ιανουαρίου 2005, όσον αφορά τις μέσες μηνιαίες δαπάνες των νοικοκυριών για αλλαντικά. Ειδικότερα,

στον πίνακα 3.3.7.1 παρατίθενται στοιχεία για το μέσο όρο των μηνιαίων αγορών των νοικοκυριών για είδη διατροφής, κρέας (συνολικά) και αλλαντικά (ανά κατηγορία), τόσο συνολικά όσο και ανά κατηγορία περιοχής.

Πίνακας 3.3.7.1: Μέσος όρος μηνιαίων αγορών και σε είδος απολαβών των νοικοκυριών κατά αστικές, ημιαστικές και αγροτικές περιοχές

	Σύνολο Περιοχών	Αστικές Περιοχές			Ημιαστικές Περιοχές	Αγροτικές Περιοχές	
		Σύνολο Αστικών	Περιφέρεια Πρωτεύουσας	Πολεοδομικό Συγκρότημα Θεσ/νίκης			Λοιπές Αστικές
Σύνολο αγορών και απολαβών σε είδος	2.163,06	2.324,66	2.428,87	2.367,36	2.149,97	2.044,22	1.703,36
Σύνολο αγορών	1.792,28	1.940,59	2.013,20	1.979,47	1.815,61	1.712,18	1.353,17
Είδη διατροφής	288,96	297,02	305,84	287,55	286,9	307,4	251,61
Κρέας (σε κάθε είδος περιλαμβάνεται και ο κιμάς)	67,66	68,72	72,75	58,58	66,19	71,37	62
Αλλαντικά και κρέατα αλίπαστα, σε άλμη ξηρά ή καπνιστά κ.λπ.	7,72	8,24	8,76	8,47	7,38	8,35	5,63
Αλλαντικά και κρέατα πλήρη σε λιπαρά	5,76	5,9	5,94	6,71	5,54	6,63	4,78
Αλλαντικά και κρέατα με μειωμένα λιπαρά	1,36	1,66	2,14	1,27	1,08	1,18	0,49
Βρώσιμα εντόσθια	0,6	0,68	0,68	0,48	0,75	0,55	0,36
Λοιπά είδη διατηρημένου, επεξεργασμένου ή παρασκευασμένου κρέατος	0,79	0,79	0,96	0,57	0,62	1,04	0,64
Αξία: €							
Πηγή: ΕΣΥΕ (Έρευνα Οικογενειακών Προϋπολογισμών 2004/2005)							

Όπως προκύπτει από τα στοιχεία της έρευνας αυτής, την περίοδο 2004/2005, η μέση μηνιαία δαπάνη των νοικοκυριών για κρέας ανήλθε σε € 67,66, καλύπτοντας το 23,4% των μέσων μηνιαίων δαπανών για είδη διατροφής (€ 288,96). Η αντίστοιχη μέση μηνιαία δαπάνη των νοικοκυριών για «αλλαντικά και κρέατα αλίπαστα κ.λπ.» ανήλθε σε € 7,72 ανεξαρτήτως περιοχής εγκατάστασης του νοικοκυριού, ενώ σχετικά υψηλότερη

ήταν η αντίστοιχη δαπάνη στην περιφέρεια πρωτεύουσας (€ 8,76) και τη Θεσσαλονίκη (€ 8,47) και χαμηλότερη στις αγροτικές (€ 5,63).

Στον πίνακα 3.3.7.2 παρατίθεται ο μέσος όρος των μηνιαίων ποσοτήτων για «αλλαντικά και κρέατα αλίπαστα κ.λπ.», που αποκτήθηκαν από τα νοικοκυριά.

Πίνακας 3.3.7.2: Μέσος όρος μηνιαίων ποσοτήτων ορισμένων ειδών που αποκτήθηκαν από τα νοικοκυριά κατά αστικές, ημιαστικές & αγροτικές περιοχές

	Σύνολο Περιοχών	Αστικές περιοχές				Ημιαστικές Περιοχές	Αγροτικές Περιοχές
		Σύνολο Αστικών	Περιφέρεια Πρωτεύουσας	Πολεοδομικό Συγκρότημα Θεσ/νίκης	Λοιπές Αστικές		
Κρέας (σε κάθε είδος περιλαμβάνεται και ο κιμάς)	11.420,19	11.599,4	12.195,2	16.680,9	11.147,8	11.878,5	10.560,3
Αλλαντικά και κρέατα αλίπαστα, σε άλημη ξηρά ή καπνιστά κ.λπ..	1.103,15	1.142,26	1.181,99	1.178,26	1.068,58	1.232,48	898,17
Αλλαντικά και κρέατα πλήρη σε λιπαρά	828,77	820,5	803,59	937,73	804,29	1006,23	750,66
Αλλαντικά και κρέατα με μειωμένα λιπαρά	166,79	202,9	261,34	152,31	131,67	134,34	67,57
Βρώσιμα εντόσθια	107,6	118,86	117,06	88,22	132,62	91,9	79,94
Λοιπά είδη διατηρημένου, επεξεργασμένου ή παρασκευασμένου κρέατος	58,03	59,21	77,61	6,4	50,03	87,82	36,48
Ποσότητα: γραμμάρια							
Πηγή: ΕΣΥΕ (Έρευνα Οικογενειακών Προϋπολογισμών 2004/2005)							

Σύμφωνα με τα παρουσιαζόμενα στοιχεία, τα νοικοκυριά (ανεξαρτήτως περιοχής) αγόρασαν κατά μέσο όρο 1.103,15 γραμμάρια από τα εξεταζόμενα προϊόντα σε μηνιαία βάση. Την πρώτη θέση κατέλαβαν οι ημιαστικές περιοχές με 1.232,48 γραμμάρια μηνιαίως και ακολούθησε η περιφέρεια πρωτεύουσας με 1.181,99 γραμμάρια αντίστοιχα. Τέλος, από την ίδια έρευνα προκύπτει ότι, από τις συνολικές μηνιαίες ποσότητες “αλλαντικών και κρέατων, αλίπαστων κ.λπ.” που προμηθεύονται τα νοικοκυριά, ποσοστό της τάξης του 15% αντιστοιχεί σε προϊόντα με μειωμένα λιπαρά (τύπου light).

3.3.8 Προσδιορισμός Μελλοντικής Ζήτησης

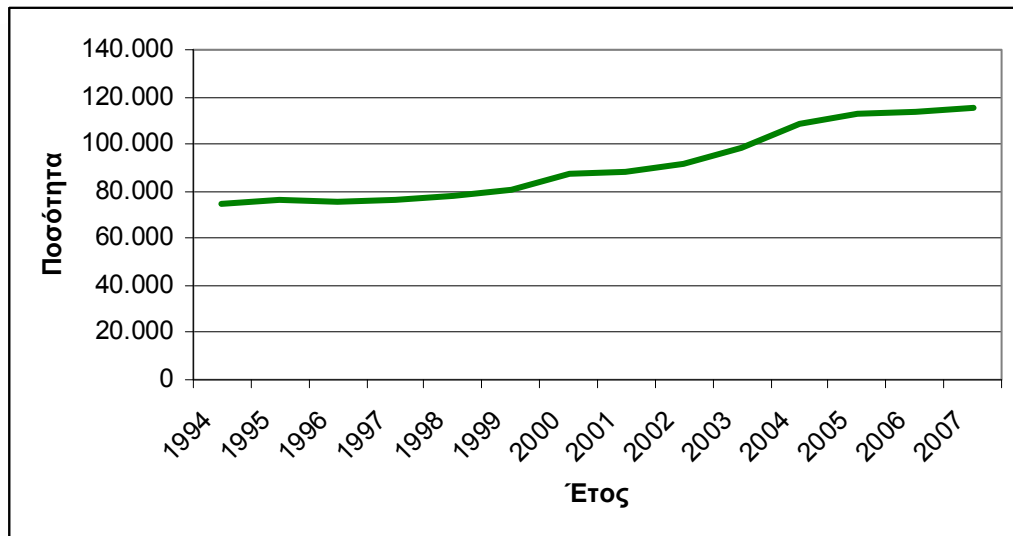
Η πρόβλεψη της μελλοντικής εξελίξεως της ζήτησης είναι, ίσως, το πιο σημαντικό και, βέβαια, το πιο πολύπλοκο στοιχείο της εν γένει έρευνας μάρκετινγκ, καθώς αποτελεί κρίσιμο παράγοντα για τον καθορισμό τόσο της εκτάσεως του επενδυτικού σχεδίου, όσο και των απαιτούμενων πόρων για την επιτυχία του. Συνεπώς, όπως είναι φυσικό, μια ουσιαστική και πλήρης τέτοια πρόβλεψη απαιτεί την εξέταση των ποιοτικών και ποσοτικών πληροφοριών για την αγορά στην οποία σκοπεύει να εισέλθει η υπό ίδρυση εταιρεία.

Βάσει των παραπάνω, όλοι οι προαναφερθέντες παράγοντες επηρεάζουν, σε μικρότερο ή μεγαλύτερο βαθμό, τη συνολική ζήτηση των αλλαντικών στη χώρα μας. Σύμφωνα, λοιπόν, με αυτούς, η ζήτηση των αλλαντικών τα τελευταία χρόνια παρουσιάζει ανοδική πορεία όπως φαίνεται και στον παρακάτω πίνακα. Στο σημείο αυτό, θα πρέπει να σημειωθεί ότι, κατά την κατασκευή του συγκεκριμένου πίνακα λήφθηκε υπόψη ότι η συνολική ζήτηση εκφράζεται με το άθροισμα της παραγωγής και των εισαγωγών, ενώ χρησιμοποιήθηκαν και τα στοιχεία του πίνακα Μέγεθος εγχώριας αγοράς αλλαντικών (1994-2007).

Πίνακας 3.3.8.1: Συνολική ζήτηση αλλαντικών (1994-2007)

Έτος	Παραγωγή	Εισαγωγές	Συνολική Ζήτηση
1994	62.500	11.900	74.400
1995	64.000	12.500	76.500
1996	64.900	10.800	75.700
1997	66.000	10.700	76.700
1998	67.000	11.000	78.000
1999	70.500	10.500	81.000
2000	77.000	10.300	87.300
2001	77.500	10.500	88.000
2002	81.000	10.600	91.600
2003	86.500	12.000	98.500
2004	96.000	13.000	109.000
2005	97.000	15.600	112.600
2006	95.000	19.000	114.000
2007	95.600	19.600	115.200

Ποσότητα: σε τόνους



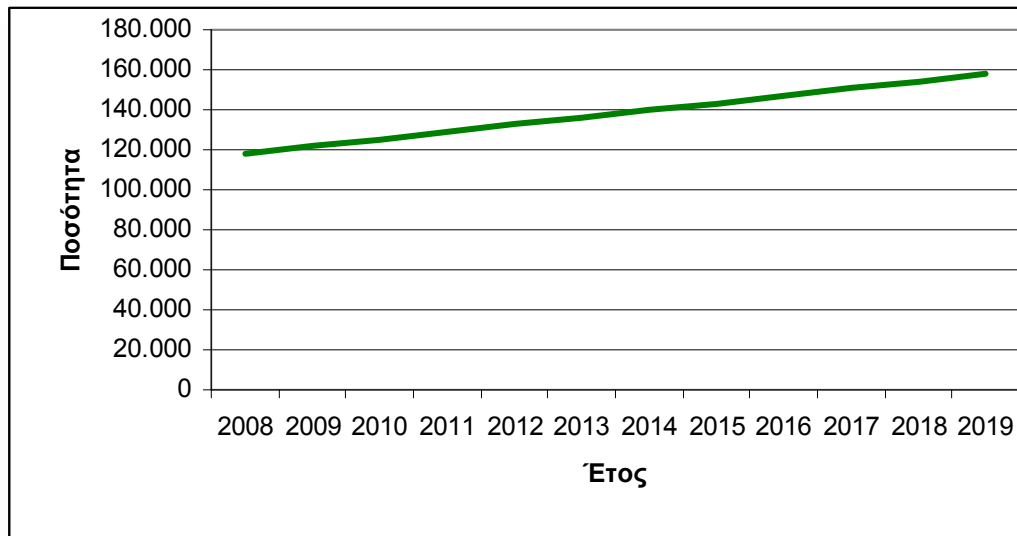
Διάγραμμα 3.3.8.1: Εξέλιξη Συνολικής ζήτησης αλλαντικών (1994-2007)

Ο προσδιορισμός της μελλοντικής ζήτησης θα γίνει λαμβάνοντας υπόψη τα στοιχεία της συνολικής ζήτησης αλλαντικών στην Ελλάδα (Πίνακας 3.3.8.1). Η πρόβλεψη θα γίνει με τη μέθοδο της προβολής της γραμμικής τάσης. Η μέθοδος της προβολής γραμμικής τάσης είχε το μικρότερο στατιστικό σφάλμα, γι' αυτό και επιλέχτηκε. Η επιλογή του μοντέλου πρόβλεψης και η πρόβλεψη της ζήτησης έγιναν μέσω του στατιστικού προγράμματος “StatGraphics Plus 5.1” του οποίου το πόρισμα φαίνεται αναλυτικά στο παράρτημα. Η εξίσωση γραμμικής τάσης που θα χρησιμοποιηθεί για την πρόβλεψη είναι η ακόλουθη: **Linear Trend = 64352,7 + (3595,82 * t)** και όπως φαίνεται έχει θετική τάση. Η προβλεπόμενη συνολική ζήτηση αλλαντικών φαίνεται στον ακόλουθο πίνακα:

Πίνακας 3.3.8.2: Προβλεπόμενη Συνολική Ζήτηση

Έτος	Προβλεπόμενη Συνολική Ζήτηση
2008	118.290
2009	121.886
2010	125.482
2011	129.078
2012	132.673
2013	136.269
2014	139.865
2015	143.461
2016	147.057
2017	150.653
2018	154.248
2019	157.844

Ποσότητα: σε τόνους



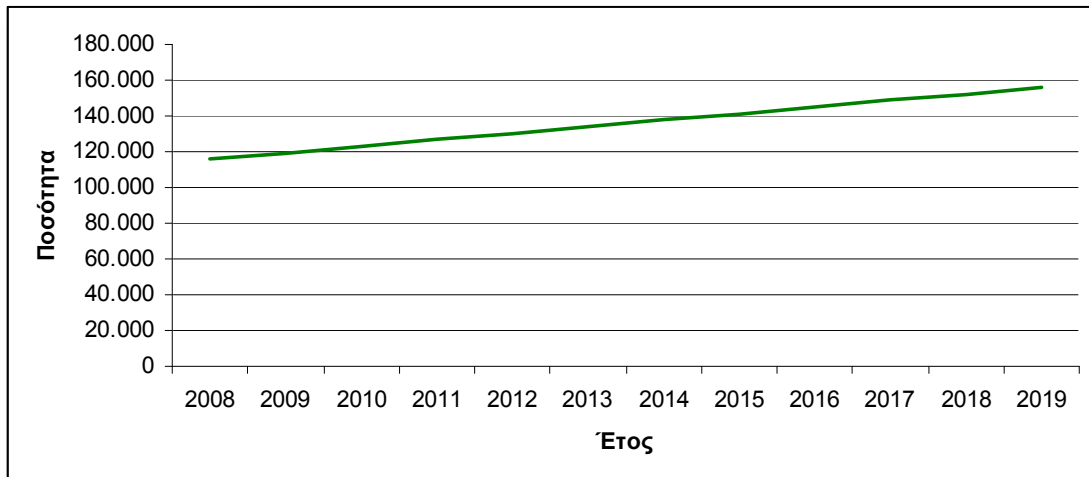
Διάγραμμα 3.3.8.2: Εξέλιξη Προβλεπόμενης Συνολικής Ζήτησης

Με την ίδια μέθοδο έγινε και ο προσδιορισμός της προβλεπόμενης φαινομενικής κατανάλωσης η οποία παρουσιάζεται στον παρακάτω πίνακα.

Πίνακας 3.3.8.3: Προβλεπόμενη φαινομενική κατανάλωση

Έτος	Προβλεπόμενη φαινομενική κατανάλωση
2008	115.632
2009	119.302
2010	122.972
2011	126.641
2012	130.311
2013	133.980
2014	137.650
2015	141.319
2016	144.989
2017	148.658
2018	152.328
2019	155.998

Ποσότητα: σε τόνους



Διάγραμμα 3.3.8.3: Εξέλιξη προβλεπόμενης φαινομενικής κατανάλωσης

3.3.9 Διαφημιστική Δαπάνη Αλλαντικών

Ο κλάδος των αλλαντικών χαρακτηρίζεται από έντονο ανταγωνισμό μεταξύ των μεγάλων επιχειρήσεων, οι οποίες επιδιώκουν την κατάκτηση ολοένα μεγαλύτερου μεριδίου αγοράς. Στα πλαίσια αυτά, διαθέτουν κονδύλια για την προβολή των προϊόντων τους και την αύξηση της αναγνωρισιμότητάς τους, σε συνδυασμό με τις άλλες ενέργειες που πραγματοποιούν για την εφαρμογή των μεθόδων μάρκετινγκ που έχουν επιλέξει για τα προϊόντα τους. Οι ενέργειες προβολής και προώθησης εντείνονται στις περιπτώσεις νέων προϊόντων.

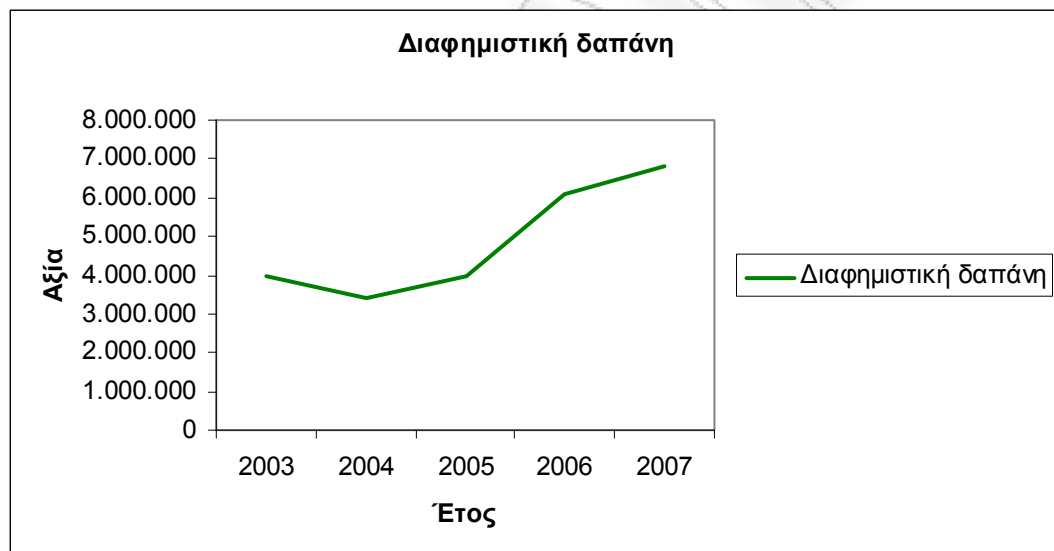
Η διαφημιστική δαπάνη αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων εμφάνισε ανοδική τάση το διάστημα 2003-2007, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 14,43% (πίνακας 3.3.9.1, διάγραμμα 3.3.9.1). Το 2004 η διαφημιστική δαπάνη εμφάνισε μείωση, κατά 15%, ωστόσο το έτος 2005 η διαφημιστική δαπάνη ανέκαμψε και τελικά την διετία 2006-2007 εμφάνισε δραστική αύξηση, κατά 53,7% και 12,4% αντίστοιχα. Αξίζει να αναφερθεί ότι κατά το εξεταζόμενο χρονικό διάστημα η διαφημιστική δαπάνη των κονσερβών κρέατος ήταν αμελητέα στο σύνολο των διαφημιζόμενων προϊόντων.

Πίνακας 3.3.9.1: Διαφημιστική δαπάνη αλλαντικών-κονσερβών κρέατος (2003-2007)

Έτος	Αξία	Ετήσια Μεταβολή
2003	3.981.041	-
2004	3.384.614	-14,98%
2005	3.951.217	16,74%
2006	6.072.505	53,69%
2007	6.826.958	12,42%

Αξία: €

Πηγή: Media Services AE



Διάγραμμα 3.3.9.1: Διαφημιστική δαπάνη αλλαντικών - κονσερβών κρέατος (2003-2007)

Δεδομένου ότι τα αλλαντικά απευθύνονται στο ευρύ καταναλωτικό κοινό, η τηλεόραση είναι το μέσο που χρησιμοποιείται ως επί το πλείστον για την προβολή τους. Το διάστημα 2003-2007, η ποσοστιαία συμμετοχή της τηλεόρασης στο σύνολο της διαφημιστικής δαπάνης, κυμάνθηκε μεταξύ 88%-95% περίπου. Ο μέσος ετήσιος ρυθμός αύξησης της διαφημιστικής δαπάνης στην τηλεόραση το διάστημα 2003-2007 διαμορφώθηκε σε 14,9%. Η ποσοστιαία συμμετοχή του ραδιοφώνου στο σύνολο της διαφημιστικής δαπάνης κυμάνθηκε μεταξύ 1,4%-5,1% κατά το ίδιο χρονικό διάστημα. (πίνακας 3.3.9.2). Η διαφήμιση στα περιοδικά παρουσιάζει έντονες διακυμάνσεις την περίοδο 2003-2007. Το 2003 σημειώθηκε η μεγαλύτερη ποσοστιαία συμμετοχή του εν

λόγω μέσου στο σύνολο της διαφημιστικής δαπάνης (5,4%), ενώ το 2004 διαμορφώθηκε σε μόλις 0,6%. Η συμμετοχή των εφημερίδων είναι σχεδόν αμελητέα.

Σε επίπεδο μεμονωμένων εμπορικών σημάτων κατά το 2006, τα «Νίκας Deli» λουκάνικα Φρανκφούρτης και «Υφαντής Αλλαντικά» απέσπασαν 11,9% έκαστο, το «Υφαντής Παριζάκι» το 10,9% και το «Νίκας Viveur χαμηλά λιπαρά» το 10,6% της διαφημιστικής δαπάνης αλλαντικών. Κατά το 2007, τα περισσότερα προβεβλημένα εμπορικά σήματα ήταν τα «Υφαντής Fouantre» (16,02%), «Υφαντής Παριζάκι» (9,14%) και «Νίκας Αλλαντικά/Τρένο» (8,85%). Σε επίπεδο προβολής επιχειρήσεων ανεξαρτήτως εμπορικών σημάτων, μικρότερα διέθεσαν για την προβολή τους οι εταιρείες Ζελιαλίδης, IFANTIS / Luncheon Meat, Τσαουσίδης.

Πίνακας 3.3.9.2: Διάρθρωση της διαφημιστικής δαπάνης αλλαντικών από τις επιχειρήσεις του κλάδου, ανά μέσο ενημέρωσης (2003-2007)

Διαφημιστικό μέσο	2003	2004	2005	2006	2007
Τηλεόραση	3.540.420	3.193.964	3.767.144	5.356.662	6.170.389
Περιοδικά	215.793	18.962	37.932	301.216	216.362
Εφημερίδες	22.157	2.676	0	329.394	98.321
Ραδιόφωνο	202.670	169.013	146.141	85.232	341.887
Σύνολο	3.981.041	3.384.614	3.951.217	6.072.505	6.826.958
Αξία: €					
Πηγή: Media Services AE					

3.4 Εξωτερικό Εμπόριο Αλλαντικών

Στο παρόν κεφάλαιο εξετάζεται η εξέλιξη του εξωτερικού εμπορίου των αλλαντικών το διάστημα 1996-2007, σύμφωνα με τα στοιχεία της Εθνικής Στατιστικής Υπηρεσίας Ελλάδος (ΕΣΥΕ).

3.4.1 Εισαγωγές Αλλαντικών

Όπως προκύπτει από τα (προσωρινά) στοιχεία της ΕΣΥΕ, το 2007 εισήχθησαν 27.950 τόνοι αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων, σημειώνοντας αύξηση (κατά 14,7%) σε σχέση με το 2006 (πίνακας 3.4.1.1).

Πίνακας 3.4.1.1: Εισαγωγές αλλαντικών-παρασκευασμάτων και κονσερβών κρέατος (1996-2007)

Έτος	Αξία	Ποσότητα	Ετήσια μεταβολή
1996	26.419.375	10.795	-
1997	30.303.742	11.069	2,5%
1998	34.940.572	11.707	5,8%
1999	31.366.145	11.220	-4,2%
2000	34.135.891	12.166	8,4%
2001	93.258.213	26.571	118,4%
2002*	52.999.144	16.750	-37,0%
2003*	57.296.072	20.593	22,9%
2004*	64.844.311	22.762	10,5%
2005*	69.363.820	20.234	-11,1%
2006*	78.793.734	24.376	20,5%
2007*	91.957.849	27.950	14,7%

Αξία: €
Ποσότητα: σε τόνους
* Προσωρινά στοιχεία

Πηγή: ΕΣΥΕ

**Διάγραμμα 3.4.1.1: Εξέλιξη των εισαγωγών αλλαντικών**

Ο μέσος ετήσιος ρυθμός αύξησης των εισαγωγών το διάστημα 1996-2007 ανήλθε σε 9,03 % (σε ποσότητα). (Επισημαίνεται ότι, το εμφανιζόμενο μέγεθος εισαγωγών για το έτος 2001 θεωρείται ιδιαίτερα υψηλό και υπερβαίνει σημαντικά τις εισαγωγές που πραγματοποιήθηκαν από τις γνωστές επιχειρήσεις του κλάδου το συγκεκριμένο έτος, θεωρείται δε ασύμβατο με τη συνολική εξέλιξη των εισαγωγών εκείνης της περιόδου). Τη μεγαλύτερη ποσοστιαία συμμετοχή στις εισαγωγές αλλαντικών-παρασκευασμάτων από κρέας ζώων και πουλερικών παρουσίασε η κατηγορία «λουκάνικα, σαλάμια και παρόμοια προϊόντα», με ποσοστό 29,1% στο σύνολο των εισαγόμενων ποσοτήτων το

2007. Το σύνολο σχεδόν αυτών προέρχεται από την Ε.Ε. Συγκεκριμένα, η Γερμανία, η Ισπανία και η Ιταλία αποτελούσαν τις κυριότερες χώρες προέλευσης την τριετία 2005-2007. Ειδικότερα, μόνο από τη Γερμανία προήλθε το 49% περίπου των συνολικών εισαγωγών της συγκεκριμένης κατηγορίας προϊόντων (πίνακας 3.4.1.2).

Πίνακας 3.4.1.2: Ανάλυση εισαγωγών σε λουκάνικα, σαλάμια και παρόμοια προϊόντα από κρέας, παραπροϊόντα σφαγίων ή αίμα, ανά χώρα προέλευσης (2005-2007)

Χώρες	2005*			2006*			2007*		
	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή
Γερμανία	20.106.061	5.422	66%	20.675.677	4.911	59%	21.978.724	3.951	49%
Ισπανία	1.603.251	1.009	12%	1.965.096	1.140	14%	1.885.299	2.023	25%
Ιταλία	3.659.440	1.091	13%	3.791.193	1.271	15%	4.694.295	1.256	15%
Γαλλία	527.446	290	4%	585.028	282	3%	481.745	279	3%
Αυστρία	213.587	106	1%	229.867	124	1%	263.387	131	2%
Δανία	763.043	155	2%	694.328	180	2%	524.428	98	1%
Πολωνία	172.933	33	0%	151.139	30	0%	213.713	88	1%
Κύπρος	-	-	-	38.828	18	0%	140.577	84	1%
Μεγάλη Βρετανία	152.923	50	1%	177.737	113	1%	135.657	72	1%
Ιρλανδία	139.718	30	0%	135.900	29	0%	155.515	33	0%
Ολλανδία	141.856	37	0%	100.240	91	1%	118.430	33	0%
Βέλγιο	115.513	21	0%	154.971	23	0%	116.102	19	0%
Ουγγαρία	133.964	18	0%	333.035	72	1%	143.351	19	0%
Βουλγαρία	18.345	3	0%	22.929	3	0%	54.925	12	0%
Ρουμανία	-	-	-	-	-	-	40.480	6	0%
Σουηδία	27.057	1	0%	21.600	1	0%	22.584	1	0%
Λετονία	-	-	-	-	-	-	2.443	0	0%
Πορτογαλία	-	-	-	665	0	0%			0%
Λοιπές Χώρες	9.285	1	0%	-	-	-	-	-	-
Σύνολο Ε.Ε.	27.784.422	8.267	100%	29.078.233	8.289	100%	30.971.655	8.107	100%
Λοιπές Χώρες	1.782	0	0%	-	-	-	-	-	-
ΗΠΑ	-	-	-	-	-	-	57.900	23	0%
Ισραήλ	-	-	-	397	0	0%	751	0	0%
Σύνολο Τρίτων Χώρων	1.782	0	0%	397	0	0%	58.651	23	0%
Γενικό Σύνολο	27.786.204	8.267	100%	29.078.630	8.289	100%	31.030.306	8.130	100%

Αξία: €
Ποσότητα: τόνοι
* Προσωρινά στοιχεία

Πηγή: ΕΣΥΕ

Σημαντικό ποσοστό συμμετοχής στις εισαγωγές εμφανίζουν και τα παρασκευάσματα από κρέας πουλερικών. Συγκεκριμένα, το 2007 το μερίδιό τους (σε ποσότητα) ανήλθε σε 26,4%. Οι μεγαλύτερες ποσότητες αυτών προέρχονται από την Ε.Ε. και κυρίως από τη Γερμανία, τη Γαλλία και την Ιταλία (πίνακας 3.4.1.3).

Πίνακας 3.4.1.3: Ανάλυση εισαγωγών σε παρασκευάσματα πουλερικών, ανά χώρα προέλευσης (2005-2007)

Χώρες	2005*			2006*			2007*		
	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή
Γερμανία	8.593.814	2.026	38%	8.354.154	1.938	27%	9.877.017	2.262	31%
Γαλλία	1.803.832	592	11%	3.587.969	1.194	16%	6.046.013	2.054	28%
Ιταλία	2.991.563	1.797	33%	2.613.279	2.024	28%	3.356.545	1.476	20%
Ολλανδία	931.262	348	6%	3.339.238	1.345	19%	1.024.595	453	6%
Κύπρος	10.039	2	0%	23.891	5	0%	1.393.491	360	5%
Δανία	630.268	279	5%	719.670	336	5%	691.557	300	4%
Ουγγαρία	470.959	114	2%	332.839	85	1%	483.457	137	2%
Ισπανία	215.891	72	1%	262.854	66	1%	380.152	82	1%
Βέλγιο	130.002	18	0%	192.816	39	1%	335.649	64	1%
Μεγάλη Βρετανία	183.866	62	1%	95.825	32	0%	106.353	36	0%
Πορτογαλία	59.800	22	0%	-	-	-	31.636	9	0%
Βουλγαρία	-	-	-	-	-	-	21.221	6	0%
Πολωνία	53.279	19	0%	4.809	2	0%	10.558	4	0%
Ιρλανδία	-	-	-	-	-	-	5.114	1	0%
Αυστρία	223	0	0%	41.487	24	0%	1.526	0	0%
Σύνολο Ε.Ε.	16.074.798	5.351	99%	19.568.831	7.090	98%	23.764.884	7.243	98%
Βραζιλία	0	0	0%	292.709	125	2%	285.681	101	1%
Ισραήλ	263.863	45	1%	220.206	37	1%	212.123	39	1%
Λοιπές χώρες	445	0	0%	-	-	-	13.115	5	0%
Σύνολο Τρίτων Χωρών	264.308	45	1%	512.915	161	2%	510.919	145	2%
Γενικό Σύνολο	16.339.106	5.396	100%	20.081.746	7.252	100%	24.275.803	7.388	100%
Αξία: € Ποσότητα: τόνοι							* Προσωρινά στοιχεία Πηγή: ΕΣΥΕ		

Οι χώρες αυτές κάλυψαν από κοινού μερίδιο 78% επί των συνολικών εισαγωγών της κατηγορίας αυτής. Ο όγκος εισαγωγών στην κατηγορία παρασκευασμάτων και κονσερβών από κρέας χοιροειδών, προέρχεται σχεδόν αποκλειστικά από την Ευρωπαϊκή Ένωση και κυρίως από τη Γερμανία, τη Δανία και την Ολλανδία.

3.4.2 Εξαγωγές αλλαντικών

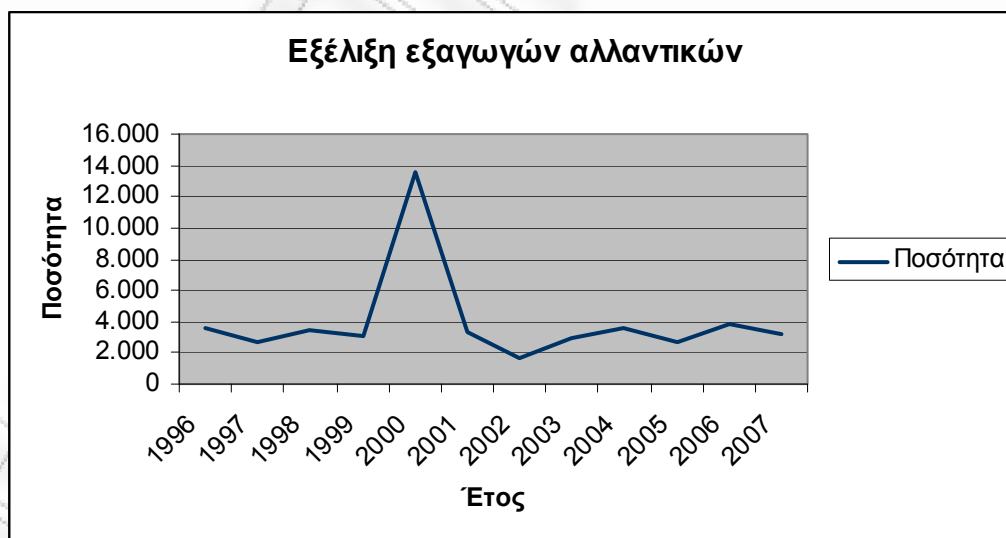
Οι εξαγωγές αλλαντικών και παρασκευασμάτων κρέατος παρουσίασαν μεγάλες διακυμάνσεις το χρονικό διάστημα 1996-2007 (πίνακας 3.4.2.1).

Πίνακας 3.4.2.1: Εξαγωγές αλλαντικών - παρασκευασμάτων και κονσερβών κρέατος (1996-2007)

Έτος	Αξία	Ποσότητα	Ετήσια μεταβολή
1996	6.796.772	3.566	-
1997	4.308.144	2.688	-24,6%
1998	5.358.767	3.502	30,3%
1999	6.591.957	3.059	-12,6%
2000	6.463.662	13.557	343,2%
2001	5.575.118	3.356	-75,2%
2002*	3.215.504	1.675	-50,1%
2003*	6.852.255	2.941	75,6%
2004*	7.305.175	3.555	20,9%
2005*	7.820.466	2.744	-22,8%
2006*	10.020.102	3.851	40,3%
2007*	10.803.778	3.247	-15,7%

Αξία: €
Ποσότητα: τόνοι
* Προσωρινά στοιχεία

Πηγή: ΕΣΥΕ



Διάγραμμα 3.4.2.1: Εξέλιξη εξαγωγών αλλαντικών

Το 2007 διαμορφώθηκαν σε 3.247 τόνους, σημειώνοντας μείωση κατά 15,7% έναντι του 2006. (Επισημαίνεται ότι, το εμφανιζόμενο μέγεθος εξαγωγών για το έτος 2000 θεωρείται ιδιαίτερα υψηλό και υπερβαίνει σημαντικά τις εξαγωγές που

πραγματοποιήθηκαν από τις γνωστές επιχειρήσεις του κλάδου το συγκεκριμένο έτος, θεωρείται δε ασύμβατο με τη συνολική εξέλιξη των εξαγωγών εκείνης της περιόδου).

Όπως προκύπτει από τα σχετικά στοιχεία, το 48,5% περίπου των συνολικών εξαγωγών (1.576 τόνοι) αφορούσε σε παρασκευάσματα πουλερικών το 2007. Η κυριότερη χώρα προορισμού τους είναι η Ολλανδία, η οποία απορρόφησε το 23% της συνολικής ποσότητας εξαγωγών της εν λόγω κατηγορίας (πίνακας 3.4.2.2).

Πίνακας 3.4.2.2: Ανάλυση εξαγωγών σε παρασκευάσματα πουλερικών, ανά χώρα προορισμού (2005-2007)

Χώρες	2005*			2006*			2007*		
	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή
Γαλλία	-	-	-	4.477	1	0%	-	-	-
Ολλανδία	-	-	-	1.686.692	634	14%	2.295.801	836	23%
Βουλγαρία	-	-	-	6.462	1	0%	200.461	150	4%
Γερμανία	88.421	19	2%	151.641	52	1%	388.665	111	3%
Κύπρος	693.539	243	27%	524.950	212	5%	413.148	97	3%
Βέλγιο	-	-	-	206.896	88	2%	149.392	67	2%
Ιταλία	-	-	-	56.099	784	18%	97.156	21	1%
Ισπανία	-	-	-	150.870	9	0%	133.906	16	0%
Μεγάλη Βρετανία	13.090	2	0%	3.037	1	0%	9.800	2	0%
Δανία	-	-	-	8.508	2	0%	2.957	1	0%
Αυστρία	-	-	-	-	-	-	37	0	0%
Ρουμανία	-	-	-	-	-	-	1.980	0	0%
Σουηδία	-	-	-	-	-	-	1.397	0	0%
Λοιπές χώρες	98.096	14	2%	-	-	-	-	-	-
Σύνολο Ε.Ε.	893.146	278	30%	2.799.632	1.783	40%	3.694.700	1.300	36%
Π.Γ.Δ.Μ	133.984	258	28%	16.929	27	1%	34.720	31	1%
Εφοδιασμός σκαφών Τρίτες Χώρες	645.208	53	6%	799.264	66	1%	328.831	29	1%
Κόσσοβο	-	-	0%	60.395	30	1%	33.721	14	0%
Λοιπές Χώρες	211.417	327	36%	5.362.912	2.541	57%	6.391.150	2.211	62%
Σύνολο Τρίτων Χωρών	990.609	638	70%	6.239.500	2.664	60%	6.788.422	2.286	64%
Γενικό Σύνολο	1.883.755	916	100%	9.039.132	4.447	100%	10.483.122	3.586	100%

Αξία: €
Ποσότητα: τόνοι
* Προσωρινά στοιχεία

Πηγή: ΕΣΥΕ

Μείωση των εξαγωγών σε λουκάνικα, σαλάμια και παρόμοια προϊόντα παρατηρείται το χρονικό διάστημα 2005-2007. Το ποσοστό συμμετοχής της συγκεκριμένης κατηγορίας στη συνολική ποσότητα εξαγωγών ανήλθε σε 25,4% το 2007, έναντι αντίστοιχου 35,8% το 2005. Αναφορικά με τον προορισμό των εξαγωγών σε λουκάνικα, σαλάμια και

παρόμοια προϊόντα, οι κυριότερες χώρες είναι η Κύπρος και η Αλβανία, με μερίδια 50% και 20% αντίστοιχα, επί των συνολικών εξαγομένων ποσοτήτων της κατηγορίας αυτής (πίνακας 3.4.2.3).

Πίνακας 3.4.2.3: Ανάλυση εξαγωγών σε λουκάνικα, σαλάμια και παρόμοια προϊόντα, από κρέας, παραπροϊόντα σφαγίων ή αίμα, ανά χώρα προορισμού (2005-2007)

Χώρες	2005*			2006*			2007*		
	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή	Αξία	Ποσότητα	Συμμετοχή
Δανία	-	-	-	31.784	20	2%	-	-	-
Κύπρος	1.404.883	574	59%	2.153.171	732	63%	1.750.890	410	50%
Βουλγαρία	12.488	32	3%	3.240	8	1%	96.634	86	10%
Γερμανία	120.056	34	3%	138.983	35	3%	136.853	35	4%
Ιταλία	22.038	5	1%	20.520	4	0%	83.004	31	4%
Ισπανία	2.787	1	0%	4.182	2	0%	15.517	5	1%
Μεγάλη Βρετανία	8.797	3	0%	11.908	2	0%	8.558	2	0%
Ολλανδία	-	-	-	10.479	15	1%	6.052	2	0%
Ρουμανία	-	-	-	447	0	0%	11.308	2	0%
Αυστρία	-	-	-	1.285	0	0%	654	0	0%
Βέλγιο	-	-	-	-	-	-	20	0	0%
Γαλλία	-	-	-	146	0	0%	1.476	0	0%
Πολωνία	-	-	-	-	-	-	10	0	0%
Σλοβενία	-	-	-	1.481	0	0%	2.070	0	0%
Σουηδία	-	-	-	1.868	0	0%	1.625	0	0%
Λοιπές Χώρες	31.618	14	1%	-	-	-	-	-	-
Σύνολο Ε.Ε.	1.602.667	663	68%	2.379.49	820	70%	2.114.671	573	69%
Μπαχάμες	-	-	-	2.213	0	0%	-	-	-
Αλβανία	232.379	196	20%	243.693	194	17%	194.133	167	20%
Τουρκία	-	-	-	22.371	42	4%	22.601	45	5%
Μη καθοριζόμενες χώρες	-	-	-	422.441	70	6%	210.353	21	3%
Π.Γ.Δ.Μ	52.431	13	1%	52.158	12	1%	51.338	11	1%
Εφοδ. Σκαφών Τρίτες χώρες	30.421	12	1%	79.847	21	2%	21.152	8	1%
Αιθιοπία	-	-	-	18.194	2	0%	2.539	1	0%
Χώρες μη κατονομαζόμενες για εμπορικούς ή Στρατιωτικούς λόγους	505.556	69	7%	7.604	3	0%	786	0	0%
Λοιπές Χωρές	25.938	28	3%	-	-	-	-	-	-
Σύνολο Τρίτων Χωρών	846.725	318	32%	848.521	345	30%	502.902	253	31%
Γενικό Σύνολο	2.449.392	981	100%	3.228.01	1.165	100%	2.617.573	826	100%
Αξία: € Ποσότητα: τόνοι * Προσωρινά στοιχεία									
Πηγή: ΕΣΥΕ									

Σε γενικές γραμμές η εξαγωγική δραστηριότητα στον κλάδο δεν είναι έντονη, εξαιτίας του ισχυρού ανταγωνισμού που δέχονται τα ελληνικά προϊόντα, από αλλαντικά που προέρχονται από άλλες χώρες της Ε.Ε.

3.5 Ανάλυση Ανταγωνιστικού Περιβάλλοντος

3.5.1 Γενικά Πληροφοριακά Στοιχεία των Ανταγωνιστών

Εκτός από τα προηγούμενα στοιχεία που αφορούσαν τις βασικές επιχειρήσεις του κλάδου, αλλά κυρίως, τη συνολική ανάλυση της αγοράς, είναι σημαντικό να παρουσιασθούν και ορισμένα γενικά πληροφοριακά στοιχεία για κάθε μία από τις κυριότερες επιχειρήσεις οι οποίες δραστηριοποιούνται στην παραγωγή αλλαντικών στη χώρα μας.

ΒΙ.Κ.Η. ΑΕ.

Ιδρύθηκε το 1973 και εδρεύει στην Άρτα. Το εργοστάσιο παραγωγής της βρίσκεται στην εθνική οδό Άρτας – Πρεβέζης. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 280 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 28.000.000 €. Τα προϊόντα που παράγει είναι αλλαντικά, κονσερβοποιημένα κρέατα και προψημένα κρεατοσκευάσματα. Δραστηριοποιείται επίσης και στον κλάδο έτοιμων και ημιέτοιμων γευμάτων, καθώς και στον κλάδο παραγωγής και επεξεργασίας κρέατος. Η εταιρεία διαθέτει βιομηχανικό σφαγείο. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της.

Η ΒΙ.Κ.Η. Α.Ε. διαθέτει πλήρως καθετοποιημένη παραγωγή κρέατος, αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων. Συγκεκριμένα, αποτελείται από τρεις αυτόνομες και ολοκληρωμένες μονάδες, που καλύπτουν όλο το φάσμα δραστηριοτήτων, από την παραγωγή και τη μεταποίηση, μέχρι την εμπορία και τη διανομή των προϊόντων. Η πάριζα-μορταδέλα, τα αλλαντικά πουλερικών και τα καπνιστά αλλαντικά καλύπτουν το μεγαλύτερο μέρος της παραγωγής αλλαντικών και κονσερβών κρέατος (λάντσιον μητ, λάντσιον μητ από κοτόπουλο και στήθος κοτόπουλο, τσοπ πόρκ). Η εταιρεία παράγει επίσης σουβλάκια, γύρο, μπιφτέκια, σνίτσελ, χάμπουργκερ κ.λπ. Οι πωλήσεις των εξεταζόμενων προϊόντων καλύπτουν το μεγαλύτερο μέρος των συνολικών της πωλήσεων της εταιρείας. Το χρονικό διάστημα 2006-2007 η επιχείρηση πραγματοποίησε επενδύσεις συνολικού ύψους € 3,3 σε νέο μηχανολογικό εξοπλισμό. Εν εξελίξει βρίσκονται επενδύσεις, οι οποίες αφορούν στον εκσυγχρονισμό του χοιροστασίου και των μηχανημάτων, το ύψος των οποίων υπολογίζεται να ανέλθει σε €

4 εκ. Η εταιρεία διανέμει τα προϊόντα σε όλη την Ελλάδα και συγκεκριμένα, στην Αττική και στη Θεσσαλονίκη μέσω δικού της δικτύου διανομής και στην υπόλοιπη Ελλάδα μέσω αντιπροσώπων και χονδρεμπόρων.

BRELLE A.E.

Ιδρύθηκε το 1985 και εδρεύει στην Αττική. Το εργοστάσιο παραγωγής της βρίσκεται στο Περιστέρι. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 88 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 13.500.000 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών, σαλατών, τις εισαγωγές και εμπόριο ειδών διατροφής. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της.

Στις 18/12/2007 η επωνυμία της εταιρείας άλλαξε από Πρίμο Α.Ε. στη σημερινή. Διαθέτει πιστοποιητικά διασφάλισης ποιότητας ISO 9002 και ISO 9001. Εφαρμόζει το σύστημα ασφάλειας τροφίμων HACCP. Κύριος μέτοχος της είναι ο κ. Παναγιώτης Νίκας. Η εταιρεία ασχολείται με την παραγωγή αλλαντικών, καθώς και με την εισαγωγή μικρών ποσοτήτων αλλαντικών από Ισπανία. Η ενασχόληση της εταιρείας με την εξεταζόμενη δραστηριότητα κάλυψε ποσοστό μεγαλύτερο του 50% του συνολικού κύκλου εργασιών για το 2007. Διανέμει τα προϊόντα της σε όλη την Ελλάδα μέσω ιδίου δικτύου διανομής και μέσω χονδρεμπόρων. Η εταιρεία πραγματοποίησε επενδύσεις αξίας € 800 χιλ. κατά την περίοδο 2006-2007, οι οποίες αφορούσαν σε νέο μηχανολογικό εξοπλισμό.

DIANIK ΑΛΛΑΝΤΙΚΑ Α.Ε.

Ιδρύθηκε το 1986 (αρχική ίδρυση 1959) και εδρεύει στον Πειραιά όπου βρίσκεται και το εργοστάσιο της. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 50 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 4.590.586 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών και στο χονδρικό εμπόριο τυριών-σαλατών. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της.

Η ενασχόληση της εταιρείας με την παραγωγή αλλαντικών κάλυψε το 98% του συνολικού κύκλου εργασιών το 2007. Το 20% της παραγωγής της εταιρείας διατίθεται σε καταναλωτική συσκευασία. Η εταιρεία διανέμει τα προϊόντα της σε όλη την

επικράτεια μέσω ιδίου δικτύου διανομής και μέσω αντιπροσώπων. Το χρονικό διάστημα 2006-2007 πραγματοποιήθηκε επένδυση αξίας € 150 χιλ. και αφορούσε σε νέο μηχανολογικό εξοπλισμό.

DIRO ABEE

Ιδρύθηκε το 1996, ύστερα από μετατροπή της νομικής μορφής της εταιρείας Ντιροκάλτση Αφοί ΟΕ (ίδρυση 1971), η οποία συνέχιζε τις δραστηριότητες της ατομικής επιχείρησης Ντιροκάλτση Κωνσταντίνος (ίδρυση 1960). Εδρεύει στα Τρίκαλα όπου βρίσκεται και το εργοστάσιό της. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 46 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 11.112.695 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων, την επεξεργασία νωπών και κατεψυγμένων κρεάτων (τεμαχισμός και τυποποίηση) και τις εισαγωγές και εμπόριο τυριών και κατεψυγμένης πατάτας. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της.

Το μεγαλύτερο μέρος της πρώτης ύλης (κρέας) προέρχεται από την εγχώρια αγορά. Εκτός των αλλαντικών, παράγει μπιφτέκια, σουβλάκι, γύρο, σεφταλιές, κεμπάπ. Το ποσοστό συμμετοχής των πωλήσεων αλλαντικών στο σύνολο των πωλήσεων της εταιρείας ανέρχεται σε 61% περίπου και των κρεατοσκευασμάτων σε 7% για το 2007. Τα κρεατοσκευάσματα που παράγει είναι από κρέας χοιρινό, μοσχαρίσιο και πουλερικών. Διανέμει τα προϊόντα της σε όλη την Ελλάδα με δικό της δίκτυο διανομής.

ΕΛΕΣΜΑ ΑΕΒΕ

Ιδρύθηκε το 1980 με την επωνυμία Τιτάν Αλλαντοποιία-Κονσερβοποιεία Α.Ε., ύστερα από μετατροπή της Κοινωνίας Δικαίου Κληρονόμοι Δημητρίου Γανιώτη, που ιδρύθηκε το 1953, ως συνέχεια της ατομικής επιχείρησης Δημήτριος Γανιώτης, η οποία προϋπήρχε από το 1914. Εδρεύει στη Θεσσαλονίκη και το εργοστάσιο παραγωγής της βρίσκεται στο ΒΙΠΕ Σίνδου.

Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 230 άτομα. Το 2006 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 27.444.577 € (Στοιχεία ICAP DATABANK). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών, έτοιμων φαγητών, την επεξεργασία

νωπών και κατεψυγμένων κρεάτων και τη διανομή σαλατών. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της. Διαθέτει πιστοποιητικό προστασίας περιβάλλοντος ISO 14001.

ΚΑΤΕΚΟ Α.Ε.

Η εταιρεία Κατέκο Α.Ε. άρχισε τις δραστηριότητες της το Σεπτέμβριο του 2004. Εδρεύει στο Αιγάλεω όπου βρίσκεται και το εργοστάσιό της. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 30 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 3.053.566 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών.

Η εταιρεία παράγει πάριζα, μορταδέλα, ζαμπόν, σαλάμια, αλλαντικά πουλερικών, λουκάνικα, αποξηραμένα και καπνιστά αλλαντικά. Η ενασχόληση της εταιρείας με την παραγωγή αλλαντικών κάλυψε το 82% του συνολικού κύκλου εργασιών το 2007. Σύμφωνα με δήλωση υπευθύνων της εταιρείας, μέρος των προϊόντων της εταιρείας διατίθεται με το εμπορικό σήμα ΚΑΡΝΙΚΑ, κατόπιν συμφωνίας με την εταιρεία-κάτοχο του σήματος. Η εταιρεία διανέμει τα προϊόντα της σε ολόκληρη την Ελλάδα μέσω ιδίου δικτύου διανομής, καθώς και μέσω αντιπροσώπων.

ΚΡΕΤΑ ΦΑΡΜ ΑΒΕΕ

Η κρητική εταιρεία τροφίμων εδρεύει στο Ρέθυμνο όπου βρίσκεται και το εργοστάσιο της. Απασχολεί προσωπικό 700 ατόμων και έκλεισε το κύκλο εργασιών της το 2007 με τζίρο 93.110.000 €. Διαθέτει κτηνοτροφικές επιχειρήσεις, παράγει νωπά χοιρινά κρέατα και ζωοτροφές. Επίσης παράγει αλλαντικά και κατεψυγμένα κρεατοσκευάσματα. Έχει κατοχυρώσει το εμπορικό της σήμα Creta Farm.

Ιδρύθηκε το 1979, υπό την επωνυμία Ζωή Δομαζάκη ΑΒΕΕ, ύστερα από συγχώνευση εταιρειών της οικογένειας Δομαζάκη. Το 1995 η εταιρεία άλλαξε την επωνυμία της στη σημερινή. Το 1987 η εταιρεία άρχισε την παραγωγή αλλαντικών. Διαθέτει τα πιστοποιητικά διασφάλισης ποιότητας ISO 9002 (για τις χοιροτροφικές μονάδες), ISO

9001 (για την παραγωγή αλλαντικών), ISO 14001 (διαχείρισης περιβάλλοντος) και εφαρμόζει το σύστημα HACCP.

Η παραγωγή χοιρινού κρέατος, αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων είναι πλήρως καθετοποιημένη. Οι πωλήσεις των αλλαντικών συνέβαλαν στη διαμόρφωση του συνολικού κύκλου εργασιών της το 2007 κατά 80% και των κρεατοσκευασμάτων κατά 10%. Από το 2003 διαθέτει στην αγορά και βιολογικά προϊόντα. Το υπόλοιπο 10% του κύκλου εργασιών της εν λόγω επιχείρησης οφείλεται σε άλλες δραστηριότητες της όπως πωλήσεις νωπού και κατεψυγμένου κρέατος, εμπορία τροφίμων, παραγωγή ζωοτροφών κτλ.

Εξάγει μέρος των προϊόντων της στην Κύπρο, τη Γερμανία, την Αυστρία και τη Σουηδία. Διανέμει τα προϊόντα της μέσω 5 υποκαταστημάτων σε όλη τη χώρα (Αθήνα, Θεσσαλονίκη, Λάρισα, Πάτρα, Ηράκλειο) αλλά και μέσω αντιπροσώπων και χονδρεμπόρων στη Ρόδο, στα Ιωάννινα, στην Κέρκυρα στην Καλαμάτα και στην Καβάλα. Διαθέτει 4 θυγατρικές εταιρείες: Φάρμα Θεσσαλία ABEE, Τετοφάρμα Α.Ε., Κρέτα Εμπορική Α.Ε., Ευροκρέτα ABETTE. Από τον Απρίλιο του 2000 είναι εισηγμένη στο ΧΑΑ. Το χρονικό διάστημα 2006-2007 η εν λόγω επιχείρηση πραγματοποίησε επενδύσεις συνολικού ύψους € 13,2 εκ. οι οποίες αφορούσαν σε νέο μηχανολογικό εξοπλισμό, κτιριακές εγκαταστάσεις και υπολογιστικά συστήματα. Τα προϊόντα της φτάνουν στο καταναλωτικό κοινό μέσω markets, καταστημάτων με είδη διατροφής, ενώ συνεργάζεται με εταιρείες που χρησιμοποιούν τα προϊόντα της στην παρασκευή έτοιμων τροφίμων, όπως εταιρείες catering, ξενοδοχεία, fast foods κ.λπ.

ΛΑΝΤΣΙΟΝ ΜΗΤ ΕΒΡΟΥ Α.Ε.

Ιδρύθηκε το 1996, ενώ ξεκίνησε δραστηριότητες το 1998. Εδρεύει στην Αλεξανδρούπολη όπου βρίσκεται και το εργοστάσιό της. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 140 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 27.142.263 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή και εμπορία αλλαντικών. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της (Λάντσιον Μητ, Υφαντής).

Διαθέτει πιστοποιητικά ποιότητας ISO 9001 και HACCP. Ελέγχεται από την Υφαντής ABEE. Παράγει όλα τα είδη αλλαντικών. Το σύνολο του κύκλου εργασιών προέρχεται από την εξεταζόμενη δραστηριότητα. Το 2007 πραγματοποίησε περιορισμένες εξαγωγές, με κυριότερη χώρα προορισμού τη Βουλγαρία. Διανέμει τα προϊόντα της μέσω ιδίου δικτύου διανομής πανελλαδικά. Τα έτη 2006-2007 ολοκληρώθηκε επένδυση, ύψους € 831 χιλ. , που αφορούσε σε αγορά μηχανημάτων και λοιπού εξοπλισμού.

ΝΑΣΙΟΣ, Δ. ΜΟΝΟΠΡΟΣΩΠΗ ΕΠΕ

Ιδρύθηκε το 1996 μετά από μετατροπή σε Μονοπρόσωπη ΕΠΕ της εταιρείας περιορισμένης ευθύνης Δ. Νάσιος- Ν. Διακοδημήτρης «Εβοτυπ» ΕΠΕ, η οποία είχε ιδρυθεί το 1993. Εδρεύει στη Νέα Αρτάκη, στην Εύβοια όπου βρίσκεται και το εργοστάσιό της. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 30 άτομα. Το 2006 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 6.252.059 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων, τις εισαγωγές και χονδρεμπόριο ειδών διατροφής. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της.

Η εταιρεία παράγει όλα τα είδη των αλλαντικών καθώς και γύρο, σουβλάκια και κεμπάπ. Επίσης πραγματοποιεί εισαγωγές των εξεταζόμενων ειδών από Γερμανία, Γαλλία, Ιταλία, Ισπανία και Δανία. Το ποσοστό συμμετοχής των αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων στο συνολικό κύκλο εργασιών της εταιρείας υπερβαίνει το 80% για το 2007. Η εταιρεία πραγματοποίησε επενδύσεις αξίας € 350 χιλ. κατά την περίοδο 2006-2007, οι οποίες αφορούσαν σε νέα μεταφορικά μέσα και μηχανολογικό εξοπλισμό.

ΝΙΚΑΣ Π.Γ.ΑΒΕΕ

Η έδρα και το εργοστάσιο της εταιρείας Νίκας βρίσκεται στον Άγιο Στέφανο Αττικής. Ο κύκλος εργασιών για την εταιρεία έκλεισε το 2007 με 99.026.881€. Ασχολείται με την παραγωγή και εμπορία αλλαντικών, βιολογικών αλλαντικών, την συσκευασία και την εμπορία τυροκομικών, την εμπορία βιολογικής φέτας και άλλων ειδών διατροφής. Απασχολεί προσωπικό 396 ατόμων, ενώ έχει κατοχυρώσει το εμπορικό σήμα με την επωνυμία της, καθώς και των εταιρειών Europa, Blackline, Viveur, Export και Viva.

Ιδρύθηκε το 1971 με την επωνυμία Νίκας Π.Γ. ΑΒΕ Αλλαντοποιίας. Πήρε τη σημερινή της επωνυμία το 2001. Κύριος μέτοχος της εταιρείας, από τα τέλη του 2003, είναι η εταιρεία GCI Food Enterprises LTD, η οποία είναι θυγατρική του επενδυτικού ομίλου Global Capital Investors (II) LP. Η Νίκας συμμετέχει σε μεγάλο αριθμό εταιρειών στην Ελλάδα και στο εξωτερικό που δραστηριοποιούνται στον κλάδο ειδών διατροφής. Ενδεικτικά κάποιες από τις εταιρείες αυτές είναι: Νίκας Θεσσαλονίκη, Νίκας Σπάρτη, Αλλαντικά Μακεδονίας, Nikas Bulgaria, Nikas Scorje LTD. Διαθέτει πιστοποιητικά διασφάλισης ποιότητας ISO 9001, ISO 9002 και HACCP. Παράγει όλα τα είδη αλλαντικών και από το 2003 παράγει 7 είδη βιολογικών αλλαντικών.

Τα προϊόντα πωλούνται σε super markets τα οποία πωλούν το μεγαλύτερο όγκο παραγωγής, προμηθεύονται εταιρείες catering για την παρασκευή έτοιμων γευμάτων κ.λπ. Υπάρχουν 11 κέντρα διανομής στην Ελλάδα και στο εξωτερικό. Εισάγει πρώτες ύλες από Γαλλία, Ολλανδία και Ιταλία. Η εταιρεία δεν έχει σημαντικό ποσοστό εξαγωγών γιατί η ζήτηση του εξωτερικού ικανοποιείται από τις εταιρείες του ομίλου που βρίσκονται στο εξωτερικό. Η επιχείρηση είναι εισηγμένη στο ΧΑΑ.

ΥΦΑΝΤΗΣ ΑΒΕΕ

Ιδρύθηκε το 1981 ύστερα από μετατροπή της νομικής μορφής της εταιρείας Υφαντής Α. & Χ. ΕΠΕ, που είχε συσταθεί το 1979. Το 1993 άλλαξε την επωνυμία της σε Α. & Χ. Υφαντής ΑΒΕΕ και κατοχύρωσε το διακριτικό τίτλο Υφαντής ΑΒΕΕ. Εδρεύει στην Κηφισιά όπου βρίσκεται και το εργοστάσιό της. Το προσωπικό της επιχείρησης ανέρχεται στα 310 άτομα. Το 2007 η επιχείρηση έκλεισε το κύκλο εργασιών της με τζίρο 70.000.000 € (κατά δήλωση). Δραστηριοποιείται στην παραγωγή αλλαντικών, κρεατοσκευασμάτων, κατεψυγμένης πίτσας και σαλατών και το εμπόριο κρουασάν, νωπών ζυμαρικών και προϊόντων ζαχαροπλαστικής. Έχει κατοχυρωμένο το εμπορικό σήμα με την ονομασία της.

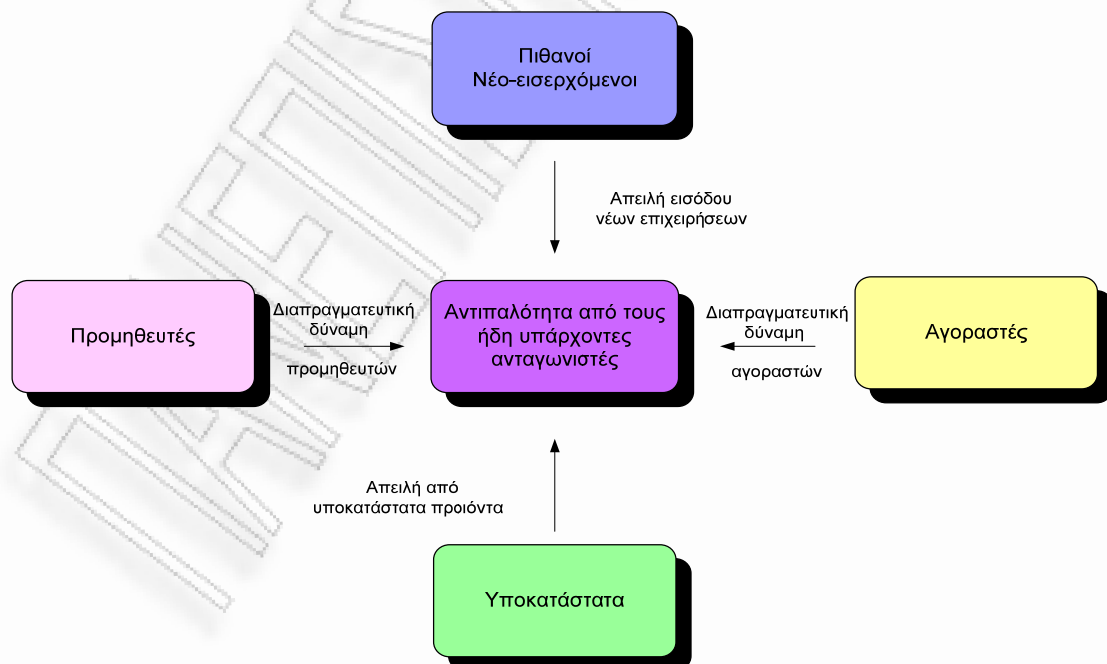
Διαθέτει πιστοποιητικό διασφάλισης ποιότητας ISO 9001. Στον όμιλο επιχειρήσεων Υφαντής ανήκουν μεταξύ άλλων οι εταιρείες Λάντσιον Μητ Έβρου Α.Ε., Mr. Baker Α.Ε., Buon Appetito ΑΒΕΕ, καθώς και διάφορες εταιρείες διανομών. Επίσης, διαθέτει μονάδα παραγωγής αλλαντικών στη Ρουμανία (Ifantis Romania Srl). Παράγει όλων των ειδών τα αλλαντικά (πάριζα, παριζάκι, μορταδέλα, ζαμπόν, μπέικον, λουκάνικα

κ.λπ.), καθώς επίσης και μπιφτέκια, κερτεδάκια, χάρμπουγκερ. Η παραγωγή αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων κάλυψε ποσοστό 88% του συνολικού κύκλου εργασιών το 2007. Διανέμει τα προϊόντα της σε σούπερ μάρκετς (κυρίως) και σε εταιρείες κέτερινγκ.

3.5.2 Ανάλυση της Δομής του Ανταγωνιστικού Περιβάλλοντος

Σημαντικό στοιχείο για την επιτυχία του παρόντος επενδυτικού σχεδίου είναι και η ελκυστικότητα της ελληνικής αγοράς αλλαντικών, η οποία καθορίζεται σε μεγάλο βαθμό, από τις προαναφερθείσες επιχειρήσεις.

Επομένως, για την εισαγωγή της Αμβροσία Α.Ε. σε αυτήν την αγορά, κρίνεται απαραίτητο, σε αυτό το σημείο, να εξετασθεί η ελκυστικότητα αυτής μέσω της δομικής ανάλυσης των **Πέντε Δυνάμεων του Porter**. Ο Porter, μέσω του μοντέλου του, υποστηρίζει ότι μια επιχείρηση ενδιαφέρεται ιδιαίτερα για την ένταση του ανταγωνισμού στον κλάδο στον οποίο ανταγωνίζεται. Ο βαθμός της έντασης αυτής καθορίζεται από πέντε βασικές ανταγωνιστικές δυνάμεις (παράγοντες), οι οποίες παρουσιάζονται στο διάγραμμα που ακολουθεί και οι οποίες καθορίζουν, με τη σειρά τους, την κερδοφορία του κλάδου.



Διάγραμμα 3.5.2.1: Μοντέλο των 5 δυνάμεων του Porter

Το υπόδειγμα των πέντε δυνάμεων του Porter και η αλληλεξάρτηση αυτών, συνιστά ένα από τα πιο αποτελεσματικά και διαρκή θεωρητικά υποδείγματα που χρησιμοποιούνται για την εκτίμηση της φύσης του ανταγωνιστικού περιβάλλοντος και την περιγραφή της δομής του κλάδου. Για το λόγο αυτό, στην παρούσα ενότητα, χρησιμοποιείται το υπόδειγμα του καθηγητή Porter για την εκτίμηση της ελκυστικότητας του κλάδου. Βάσει των παραπάνω και για το παρόν επενδυτικό σχέδιο, προκύπτουν τα εξής στοιχεία:

Απειλή εισόδου νέων επιχειρήσεων

Η είσοδος νέων επιχειρήσεων στον κλάδο των αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων δε θεωρείται εύκολη καθώς, αφενός απαιτούνται σημαντικές επενδύσεις σε μηχανολογικό εξοπλισμό και εγκαταστάσεις που να πληρούν τις (υποχρεωτικές) Ευρωπαϊκές προδιαγραφές, ενώ η διαδικασία παραγωγής των εξεταζόμενων προϊόντων προϋποθέτει και την ανάλογη τεχνογνωσία.

Επιπλέον, οι μεγάλες επιχειρήσεις που δραστηριοποιούνται χρόνια στον κλάδο διαθέτουν εδραιωμένα δίκτυα διανομής, γεγονός που θέτει σοβαρά εμπόδια και απαιτείται αυξημένο κόστος «λανσαρίσματος» για μια νέα επιχείρηση που επιθυμεί να εισέλθει στον κλάδο, ειδικότερα όσον αφορά τη διάθεση προϊόντων στις αλυσίδες λιανικής πώλησης.

Οι συστηματικές οργανωμένες βιομηχανίες του κλάδου διαθέτουν σύγχρονο μηχανολογικό εξοπλισμό, τον οποίο ανανεώνουν σε τακτά χρονικά διαστήματα πραγματοποιώντας νέες επενδύσεις, καθώς και οργανωμένα δίκτυα διανομής που καλύπτουν όλη την Ελλάδα, ενώ παράλληλα διαθέτουν ισχυρά εμπορικά σήματα. Οι μικρές επιχειρήσεις συνήθως στερούνται των απαραίτητων κεφαλαίων για την πραγματοποίηση ανάλογων επενδύσεων, δεν έχουν δυνατότητα ανάπτυξης δικτύων διανομής και είναι περισσότερο ευάλωτες στον ανταγωνισμό, ενώ μερικές εξ' αυτών αντιμετωπίζουν σοβαρά προβλήματα ρευστότητας.

Απειλή από υποκατάστατα προϊόντα

Όσον αφορά στα αλλαντικά, υποκατάσταση υφίσταται εντός των ορίων του κλάδου (από καθιερωμένα προϊόντα γνωστών εμπορικών σημάτων σε φθηνότερα προϊόντα ή

από παραδοσιακά προϊόντα σε βιολογικά), ενώ η υποκατάσταση του προϊόντος συνολικά είναι πολύ χαμηλότερη. Καθώς τα αλλαντικά θεωρούνται περισσότερο συμπληρωματικό είδος διατροφής και καταναλώνονται κυρίως ως «σνακ» και όχι ως κύριο γεύμα, μπορούν άλλα είδη «σνακς» να θεωρηθούν υποκατάστατα των αλλαντικών, αν και σε περιορισμένη κλίμακα.

Διαπραγματευτική Δύναμη Προμηθευτών

Η διαθεσιμότητα και η ποιότητα της βασικής πρώτης ύλης (κρέας) επηρεάζει άμεσα τον κλάδο. Ο κύριος όγκος του κρέατος είναι εισαγόμενος, (δεδομένου του χαμηλού βαθμού αυτάρκειας της εγχώριας παραγωγής κρέατος γενικά), ενώ ορισμένες από τις μεγαλύτερες μονάδες έχουν προβεί σε στρατηγική κάθετης ολοκλήρωσης, διατηρώντας οι ίδιες κτηνοτροφικές μονάδες, με σκοπό τον καλύτερο έλεγχο της πρώτης ύλης και την εκμετάλλευση οικονομιών κλίμακας.

Για τις μη καθετοποιημένες βιομηχανίες ωστόσο (που αποτελούν την πλειοψηφία των εταιρειών του κλάδου), η διαπραγματευτική δύναμη των προμηθευτών θεωρείται υψηλή. Σύμφωνα με παράγοντες του κλάδου, τα τελευταία χρόνια παρατηρείται συγκέντρωση των προμηθευτών, η οποία αυξάνει ολοένα και περισσότερο τη δύναμη τους έναντι των μεγάλων αλλαντοβιομηχανιών και των εταιρειών παραγωγής κρεατοσκευασμάτων.

Παρόλα αυτά, η είσοδος νέων χωρών στην διεθνή αγορά του κρέατος (π.χ. Κίνα, Βραζιλία) ενισχύει τον ανταγωνισμό μεταξύ των προμηθευτών, γεγονός που συγκρατεί τις διεθνείς τιμές σε λογικά πλαίσια.

Επιπλέον, οι προμηθευτές ενέργειας και καυσίμων διαθέτουν ισχυρή διαπραγματευτική δύναμη καθώς οι επιχειρήσεις του κλάδου δεν μπορούν να επηρεάσουν τις τιμές της ενέργειας, εφόσον οι προμηθευτές είτε αποτελούν μονοπώλια (π.χ. ΔΕΗ), είτε οι τιμές των προϊόντων τους καθορίζονται διεθνώς (προμηθευτές καυσίμων). Το γεγονός αυτό έχει ως αποτέλεσμα οι συνεχείς αυξήσεις στις τιμές της ενέργειας και των καυσίμων να αυξάνουν το κόστος παραγωγής και εν συνεχεία να μετακυλίνουν στους τελικούς καταναλωτές των εν λόγω προϊόντων.

Διαπραγματευτική Δύναμη Αγοραστών

Τρεις είναι οι βασικότερες κατηγορίες αγοραστών των προϊόντων των επιχειρήσεων του εξεταζόμενου κλάδου: τα καταστήματα λιανικής πώλησης, οι τελικοί καταναλωτές και τέλος οι επιχειρήσεις που δραστηριοποιούνται στον τομέα HO.RE.CA. (Hotel- Restaurant- Catering).

Πρώτον, τα καταστήματα λιανικής πώλησης και ιδιαίτερα τα σούπερ μάρκετ, μέσω και της ανάπτυξης των προϊόντων ιδιωτικής ετικέτας, ισχυροποιούν τη θέση τους και τη διαπραγματευτική τους ικανότητα έναντι των προμηθευτών τους, ενώ εξασφαλίζουν και σημαντικά περιθώρια κέρδους. Το γεγονός αυτό οδηγεί τις εταιρείες του εξεταζόμενου κλάδου σε αύξηση των παροχών τους, έτσι ώστε να εξασφαλίσουν καλύτερη προβολή των προϊόντων τους στα ράφια των σούπερ μάρκετ.

Δεύτερον, οι ιδιώτες-καταναλωτές αποτελούν τους τελικούς αποδέκτες των προϊόντων των καταστημάτων λιανικής πώλησης και δε διαθέτουν ουσιαστική διαπραγματευτική δύναμη. Εξαιρέση αποτελεί η περίπτωση που η καλή τους γνώση γύρω από την αγορά (ύπαρξη πληθώρας προϊόντων στην αγορά, διαφορετικής τιμής και ποιότητας) τους οδηγεί στην πλέον συμφέρουσα επιλογή.

Τέλος, οι επιχειρήσεις που δραστηριοποιούνται στον τομέα HO.RE.CA. έχουν κάποιο βαθμό διαπραγματευτικής δύναμης λόγω της πληθώρας επιχειρήσεων παραγωγής τελικών προϊόντων, εκ των οποίων μπορούν να επιλέξουν την πιο συμφέρουσα συνεργασία.

Ένταση Ανταγωνισμού μεταξύ Υφιστάμενων Επιχειρήσεων

Ο κλάδος των αλλαντικών και των κρεατοσκευασμάτων περιλαμβάνει μεγάλο αριθμό επιχειρήσεων, η πλειοψηφία των οποίων είναι μικρού ή μεσαίου μεγέθους. Ωστόσο, λίγες μεγάλες βιομηχανίες αλλαντικών ελέγχουν (από κοινού) πλειοψηφικό μερίδιο αγοράς, ενώ το υπόλοιπο μοιράζεται σε πλήθος επιχειρήσεων. Άλλωστε τα τελευταία χρόνια σε αρκετές περιπτώσεις παραγωγικές επιχειρήσεις του κλάδου (όχι μόνο μικρού μεγέθους) αναγκάστηκαν να τεθούν εκτός αγοράς ή να υπολειπώσουν, αντιμετωπίζοντας σοβαρά οικονομικά προβλήματα. Εκπρόσωποι του κλάδου αναμένουν

περαιτέρω αναδιάταξη στον τομέα της προσφοράς και (ως ένα βαθμό) αναδιανομή μεριδίων αγοράς, προς όφελος κυρίως των μεγάλων αλλαντοβιομηχανιών. Πράγματι, ο έντονος ανταγωνισμός που επικρατεί έχει σαν αποτέλεσμα να ενισχύονται οι τάσεις συγκέντρωσης.

Αναφορικά με τα δίκτυα διανομής αλλαντικών σημειώνεται ότι ιδιαίτερη βαρύτητα έχει το δίκτυο των σούπερ-μαρκετ, μέσω του οποίου διοχετεύονται μεγάλες ποσότητες «επώνυμων» κυρίως προϊόντων, ενώ ο ανταγωνισμός είναι οξύτατος εκεί. Η παρουσία των μικρών εταιρειών στα σούπερ μάρκετ είναι περιορισμένη, καθώς (συνήθως) δεν διαθέτουν «επώνυμα» προϊόντα και το κόστος για τη δημιουργία γνωστού εμπορικού σήματος είναι υψηλό. Επομένως, οι εν λόγω εταιρείες απευθύνονται κυρίως στην αγορά του catering, όπου ωστόσο ενισχύεται σταδιακά και η παρουσία των μεγαλύτερων εταιρειών, ή στις τοπικές αγορές όπου δραστηριοποιούνται.

Λόγω του αυξημένου ανταγωνισμού, οι οργανωμένες επιχειρήσεις του κλάδου επιδιώκουν τη διαφοροποίηση των προϊόντων τους, τόσο μέσω της διεύρυνσης της ποικιλίας όσο και της βελτίωσης της ποιότητας των προϊόντων τους. Επίσης, η επικοινωνιακή πολιτική που εφαρμόζουν βασίζεται σε μεγάλο βαθμό στην προβολή της ποιότητας των προϊόντων τους, προκειμένου να αποκτήσουν την εμπιστοσύνη του καταναλωτικού κοινού.

Ιδιαίτερα τα τελευταία χρόνια ο ανταγωνισμός στην εξεταζόμενη αγορά ενισχύεται λόγω και της αύξησης του μεριδίου αγοράς των προϊόντων ιδιωτικής ετικέτας. Η ανάπτυξη των τελευταίων οφείλεται κυρίως στη χαμηλή τιμή τους (κατά 30%-40% φθηνότερα από τα επώνυμα προϊόντα), στις αλλαγές της αγοραστικής συμπεριφοράς των Ελλήνων και στην αυξανόμενη εγκατάσταση οικονομικών μεταναστών στη χώρα μας. Στην εξέλιξη αυτή συμβάλει και η ανάπτυξη των καταστημάτων discount και hard discount στην Ελλάδα, τα προϊόντα των οποίων κερδίζουν σταδιακά μεγαλύτερο έδαφος στην αγορά των αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων.

3.6 Ανάλυση του Εξωτερικού Επιχειρηματικού Περιβάλλοντος

Το μακρο-περιβάλλον ή γενικευμένο περιβάλλον μιας επιχείρησης είναι αυτό το οποίο καθορίζει τη στρατηγική, τις επιδιώξεις και την κερδοφορία της σήμερα. Είναι δηλαδή

ένας παράγοντας μείζονος σημασίας τον οποίο καμιά επιχείρηση δεν μπορεί να αγνηφήσει εφόσον θέλει να επιβιώσει και να επεκταθεί.

Θα μπορούσαμε να πούμε ότι η έννοια του μακρο-περιβάλλοντος δεν είναι απλή. Είναι μια σύνθετη έννοια η οποία περιλαμβάνει παράγοντες, άλλους αυτονόητους για την επιβίωση μιας επιχείρησης και άλλους όχι. Στην συνέχεια θα επιχειρηθεί μια ανάλυση του γενικευμένου περιβάλλοντος της επιχείρησης, προκειμένου να κατανοηθεί καλύτερα η έννοια αυτή και παράλληλα να εντοπισθούν όλοι εκείνοι οι παράγοντες οι οποίοι συντελούν στον σχεδιασμό της στρατηγικής μιας σύγχρονης επιχείρησης.

Το μακρο-περιβάλλον της επιχείρησης είναι λοιπόν μια πολυδιάστατη έννοια η οποία επηρεάζει άμεσα ή έμμεσα μια επιχείρηση ανεξάρτητα του βιομηχανικού κλάδου στον οποίο δραστηριοποιείται αυτή. Σε αυτό το σημείο να τονίσουμε ότι το μακρο-περιβάλλον της επιχείρησης και η ανάλυση αυτού πολύ συχνά αναφέρεται με το ακρωνύμιο PEST. Η ανάλυση PEST περιλαμβάνει την ανάλυση των εξής παραγόντων:

1. **Πολιτικό.** Ο παράγοντας αυτός εξετάζει «τη γενική πολιτική κατάσταση των χωρών που ένας οργανισμός δραστηριοποιείται και τη συγκεκριμένη στάση που η εκλεγμένη κυβέρνηση έχει έναντι των επιχειρήσεων».
2. **Οικονομικό.** Ο οικονομικός παράγοντας είναι μείζονος σημασίας καθώς επηρεάζει σε σημαντικό βαθμό τις αποφάσεις των επιχειρήσεων. Η άνοδος της τιμής του πετρελαίου, η άνοδος των επιτοκίων, το ΑΕΠ, το διαθέσιμο εισόδημα των καταναλωτών, η απασχόληση καθώς και η προσφορά χρήματος με τη νομισματική σταθερότητα είναι μερικές παράμετροι οι οποίες διαμορφώνουν το οικονομικό περιβάλλον.
3. **Κοινωνικοπολιτιστικό.** Εδώ αναφερόμαστε σε εκείνες τις δυνάμεις οι οποίες διαμορφώνουν το κοινωνικοπολιτιστικό περιβάλλον της επιχείρησης. Οι αξίες και τα ιδανικά, η θέση της γυναίκας στην εργασία, τα επίπεδα κατανάλωσης καθώς και οι προτεραιότητες που θέτει το εργατικό δυναμικό σε σχέση με την εργασία και τον ελεύθερο χρόνο, είναι μερικές παράμετροι που σκιαγραφούν το κοινωνικοπολιτιστικό περιβάλλον.
4. **Τεχνολογικό.** Η τεχνολογική πρόοδος είναι αυτή που καθορίζει σε ένα πολύ μεγάλο βαθμό τη χάραξη της στρατηγικής της επιχείρησης και την εφαρμογή της στην πράξη. Τα τεχνολογικά επιτεύγματα και οι καινοτομίες είναι αυτά που

βοηθούν μια επιχείρηση να επιτύχει στο σύγχρονο οικονομικό περιβάλλον εφόσον αυτή καταφέρει να τα υιοθετήσει και να τα εισάγει αποτελεσματικά στις δραστηριότητες της.

Διαπιστώνουμε λοιπόν την ύπαρξη μιας ομάδας εννοιών οι οποίες αλληλοσυμπληρώνονται και οι οποίες συνθέτουν το μακρο-περιβάλλον της επιχείρησης. Στη συνέχεια θα αναλυθεί διεξοδικά κάθε διάσταση και θα επιχειρηθεί η αποτύπωση της σύγχρονης πραγματικότητας.

3.6.1 Πολιτικοί-Νομικοί Παράγοντες (Political)

Σύμφωνα με το άρθρο 91 του Κώδικα Τροφίμων, ως προϊόντα αλλαντοποιίας ορίζονται «τα προϊόντα που έχουν υποστεί ειδική τεχνολογική επεξεργασία και παρασκευάζονται από κρέας ή και βρώσιμα παραπροϊόντα κρέατος, σε κομμάτια ή όχι, στα οποία μπορεί να προστεθούν πρώτες, βοηθητικές και πρόσθετες ύλες και τα οποία μπορεί να είναι ή όχι ενθηκευμένα σε φυσικά ή τεχνητά περιβλήματα ή να διατίθενται σε αυτοτελή κομμάτια. Παράλληλα, σύμφωνα με την Ε.Σ.Υ.Ε στον κλάδο παραγωγής προϊόντων από κρέας ζώων και πουλερικών (Κωδ. 151.3) περιλαμβάνονται: «Η παραγωγή ξηραμένου, παστού ή καπνιστού κρέατος. Η παραγωγή προϊόντων κρέατος όπως: λουκάνικα, σαλάμια, αλλαντικά τύπου πουτίγκας, αλλαντικά τύπου "Andouillettes", καρυκευμένα λουκάνικα, αλλαντικά τύπου Bologna, πατέ, γκαλαντίνες, ψιλοκομμένο χοιρινό με λίπος (Rilattes), χοιρομέρι, εκχυλίσματα και ζωμοί κρέατος καθώς και η παραγωγή έτοιμων γευμάτων σε κονσέρβες ή άλλου είδους συσκευασία, με κύριο συστατικό το κρέας». Ταυτόχρονα, ο Κώδικας Τροφίμων ορίζει την χρήση και το ποσοστό των αντιοξειδωτικών που μπορούν να χρησιμοποιηθούν στην παραγωγή και επεξεργασία των τροφίμων ενώ είναι αυτός ο οποίος διαχωρίζει τις κυριότερες κατηγορίες των αλλαντικών τα κατατάσσει ως εξής:

Προϊόντα από σύγκοπτο κρέας

- Προϊόντα ωρίμανσης (ξερά)
- Ωμά προϊόντα (λουκάνικα)
- Προϊόντα ωρίμανσης

- Προϊόντα μερικής ωρίμανσης (ημίξερα)
- Προϊόντα θερμικής επεξεργασίας (βραστά)

Προϊόντα από τεμάχια κρέατος

- Προϊόντα ωρίμανσης
- Προϊόντα θερμικής επεξεργασίας
- Προϊόντα υγρής θερμικής επεξεργασίας

Άλλα

Βασικοί στόχοι της κοινοτικής νομοθεσίας τροφίμων είναι (μεταξύ άλλων) η διασφάλιση υψηλού επιπέδου προστασίας της δημόσιας υγείας, της ασφάλειας και του καταναλωτή, η διασφάλιση της ελεύθερης κυκλοφορίας των αγαθών στην εσωτερική αγορά, η απόδοση της πρωταρχικής ευθύνης για την ασφάλεια των τροφίμων στη βιομηχανία, στους παραγωγούς και στους προμηθευτές κ.λπ. Η ποιότητα των τροφίμων διασφαλίζεται με διαφορετικές προσεγγίσεις ανά κράτος μέλος λόγω των διαφορετικών στόχων της εσωτερικής αγοράς και της αγροτικής πολιτικής.

Επιπροσθέτως έχει θεσπιστεί η υποχρεωτική εφαρμογή του συστήματος Ανάλυσης Κινδύνου σε Κρίσιμα Σημεία Ελέγχου «**HACCP-Hazard Analysis Critical Control Points**», το οποίο αφορά τις μεταποιητικές επιχειρήσεις τροφίμων. Πρόκειται για ένα ολοκληρωμένο προληπτικό σύστημα για τον έλεγχο και την ασφάλεια υγιεινής των τροφίμων, το οποίο πρέπει να εφαρμόζεται σε όλα τα στάδια της μεταποιητικής διαδικασίας (από την παραλαβή των πρώτων υλών, την αποθήκευση σε κατάλληλες θερμοκρασίες, την κατεργασία κ.λπ.).

Ο συνδυασμός του συστήματος HACCP με το Διεθνές αναγνωρισμένο πρότυπο ISO 9000, αυξάνει σε μεγάλο βαθμό την αποτελεσματικότητα ελέγχου των τροφίμων, ενώ για να μπορέσει μια επιχείρηση του κλάδου να εγκαταστήσει ένα Σύστημα Διασφάλισης Ποιότητας σύμφωνα με τα πρότυπα ISO 9000, πρέπει οπωσδήποτε να διαθέτει HACCP.

Ο αρμόδιος κρατικός φορέας στη χώρα μας για τον έλεγχο της εφαρμογής των διατάξεων που αφορούν τον κλάδο των τροφίμων είναι ο Ενιαίος Φορέας Ελέγχου

Τροφίμων (ΕΦΕΤ). Το 2002 θεσπίστηκε το πρότυπο ΕΛΟΤ 1416 για την πιστοποίηση εφαρμογής HACCP από τις επιχειρήσεις, ενώ πριν το σύστημα εφαρμόζονταν με βάση τις προϋποθέσεις του Codex Alimentarius.

Ο τομέας των τροφίμων για όλους τους ανωτέρω λόγους, διέπεται από σωρεία διατάξεων. Παρόλα αυτά η πληθώρα των Κοινοτικών Νομοθετικών Κειμένων κατέδειξε την ανάγκη για απλοποίηση και επικαιροποίηση του παράγωγου κοινοτικού δικαίου με στόχο την ολοκληρωμένη προσέγγιση της παραγωγής τροφίμων «από τη φάρμα στο τραπέζι». Η ενοποιημένη νομοθεσία που εφαρμόζεται από 01.01.2006, ονομάζεται «Πακέτο Υγιεινής» - **Hygiene Package** και αποτελείται από 4 Κανονισμούς και μία οδηγία. Οι 17 οδηγίες που σχετίζονται με την υγιεινή τροφίμων, αντικαθίστανται από ένα πακέτο 5 Κανονισμών και 1 Οδηγίας:

1. Καν. (ΕΚ) 852/2004 - Κανονισμός Υγιεινής Τροφίμων: Θέτει γενικούς κανόνες υγιεινής και ασφάλειας τροφίμων που εφαρμόζονται σε όλα τα στάδια της αλυσίδας παραγωγής τροφίμων, από το χωράφι ή το στάβλο μέχρι τον τελικό καταναλωτή. Με τον κανονισμό αυτό ο «παραγωγός τροφίμων» - όπως ορίζεται στο κείμενο, φέρει την πλήρη ευθύνη για την ασφάλεια των τροφίμων που παράγει, διακινεί, διαθέτει. Η Ευρωπαϊκή Επιτροπή έχει εκδώσει οδηγίες για την εφαρμογή του Καν. 852/2004 και την εφαρμογή των Αρχών του HACCP, από τις επιχειρήσεις τροφίμων.

2. Καν. (ΕΚ) 853/2004 - Κανονισμός για τον καθορισμό ειδικών κανόνων υγιεινής για τρόφιμα ζωικής προέλευσης. Περιλαμβάνει ειδικούς κανόνες υγιεινής για τρόφιμα ζωικής προέλευσης που πρέπει να τηρούνται σε συνδυασμό με όσα προβλέπονται στον Καν. 852/2004. Η Ευρωπαϊκή Επιτροπή έχει εκδώσει οδηγίες για την εφαρμογή του Καν. 853/2004.

3. Κανονισμός (ΕΚ) 882/2004 - Κανονισμός για την διεξαγωγή του επίσημου ελέγχου τροφίμων. Η Ευρωπαϊκή επιτροπή έχει εκδώσει οδηγίες για την εφαρμογή του Κανονισμού 882/2004 σχετικά με την δειγματοληψία για μικροβιολογικές δοκιμές.

4. Κανονισμός (ΕΚ) 854/2004 - Κανονισμός για τον επίσημο έλεγχο τροφίμων ζωικής προέλευσης. Ο κανονισμός αυτός καθορίζει ειδικές διατάξεις για την οργάνωση των επίσημων ελέγχων στα προϊόντα ζωικής προέλευσης.

5. Οδηγία 2004/41 ΕΚ. Με την οδηγία αυτή καταργούνται συγκεκριμένες οδηγίες περί υγιεινής τροφίμων.

Επιπλέον τα μέτρα εφαρμογής του πακέτου υγιεινής έχουν ως εξής:

- Κανονισμός (ΕΚ) 2073/2005 σχετικά με τα μικροβιολογικά κριτήρια των τροφίμων.
- Κανονισμός (ΕΚ) 2074/2005 για θέσπιση μέτρων εφαρμογής για ορισμένα προϊόντα βάσει του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 853/2004 και για την οργάνωση επίσημων ελέγχων βάσει των κανονισμών (ΕΚ) αριθ. 854/2004 και (ΕΚ) αριθ. 882/2004, για την παρέκκλιση από τον κανονισμό (ΕΚ) αριθ. 852/2004 και για τροποποίηση των κανονισμών (ΕΚ) αριθ. 853/2004 και (ΕΚ) αριθ. 854/2004.
- Κανονισμός (ΕΚ) 2075/2005 για τη θέσπιση ειδικών κανόνων σχετικά με τους επίσημους ελέγχους για ανίχνευση *Trichinella* στο κρέας.
- Κανονισμός (ΕΚ) 1441/2007 για την τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2073/2005 της Επιτροπής περί μικροβιολογικών κριτηρίων για τα τρόφιμα.

Κατόπιν παρουσιάζονται περιληπτικά οι τροποποιήσεις του πακέτου υγιεινής.

- Κανονισμός (ΕΚ) 1662/2006 για την τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 853/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου για τον καθορισμό ειδικών κανόνων υγιεινής για τα τρόφιμα ζωικής προέλευσης.
- Κανονισμός (ΕΚ) 1663/2006 για την τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 854/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου για τον καθορισμό ειδικών διατάξεων για την οργάνωση των επίσημων ελέγχων στα προϊόντα ζωικής προέλευσης που προορίζονται για κατανάλωση από τον άνθρωπο.
- Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1664/2006 για την τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2074/2005 σχετικά με μέτρα εφαρμογής για ορισμένα προϊόντα ζωικής προέλευσης που προορίζονται για κατανάλωση από τον άνθρωπο και για την κατάργηση ορισμένων μέτρων εφαρμογής.
- Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1665/2006 για τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2075/2005 για τη θέσπιση ειδικών κανόνων σχετικά με τους επίσημους ελέγχους για ανίχνευση *Trichinella* στο κρέας.
- Κανονισμός (ΕΚ) αριθ. 1666/2006 για τροποποίηση του κανονισμού (ΕΚ) αριθ. 2076/2005 για τη θέσπιση μεταβατικών διατάξεων σχετικά με την εφαρμογή των κανονισμών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου (ΕΚ) αριθ. 853/2004, (ΕΚ) αριθ. 854/2004 και (ΕΚ) αριθ. 882/2004.

Σχετικά με την επισήμανση, την παρουσίαση και τη διαφήμιση των τροφίμων ισχύει η οδηγία 2000/13/EK του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου, της 20ης Μαρτίου 2000, για την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών. Η οδηγία αυτή κωδικοποιεί και καταργεί την οδηγία 79/112/ΕΟΚ του Συμβουλίου για την επισήμανση, την παρουσίαση και τη διαφήμιση των τροφίμων και τις μεταγενέστερες τροποποιήσεις της. Η οδηγία εφαρμόζεται στα προσυσκευασμένα τρόφιμα που προορίζονται να παραδοθούν ως έχουν στον τελικό καταναλωτή ή στα εστιατόρια, τα νοσοκομεία και άλλες παρόμοιες μονάδες ομαδικής εστίασης. Δεν εφαρμόζεται στα προϊόντα που προορίζονται για εξαγωγή εκτός της Κοινότητας.

Η επισήμανση, η παρουσίαση και η διαφήμιση των τροφίμων πρέπει να μην οδηγούν σε πλάνη τον αγοραστή ως προς τα χαρακτηριστικά ή τα αποτελέσματα του τροφίμου, να μην αποδίδουν σε ένα τρόφιμο ιδιότητες πρόληψης, αγωγής και θεραπείας οποιασδήποτε ανθρώπινης ασθένειας (πλην των φυσικών μεταλλικών νερών και των τροφίμων που προορίζονται για ειδική διατροφή για τα οποία υπάρχουν ιδιαίτερες κοινοτικές διατάξεις).

Η επισήμανση των τροφίμων πρέπει να περιλαμβάνει τις ακόλουθες υποχρεωτικές ενδείξεις: Την ονομασία πώλησης: Η ονομασία προβλέπεται από τις κοινοτικές διατάξεις για το τρόφιμο αυτό ή, εάν δεν υπάρχουν τέτοιες, από τις νομοθετικές διατάξεις ή τις συνήθειες που ισχύουν στο κράτος μέλος εμπορίας. Πρέπει επίσης να περιλαμβάνει την ένδειξη περί της φυσικής κατάστασης και της διαδικασίας επεξεργασίας του τροφίμου (π.χ.: σε σκόνη, κατεψυγμένο, συμπυκνωμένο, καπνιστό) στην περίπτωση που η παράλειψη της ένδειξης αυτής θα μπορούσε να προκαλέσει εσφαλμένη εντύπωση στον αγοραστή. Αντιθέτως, ενδεχόμενη επεξεργασία με ιονίζουσα ακτινοβολία πρέπει να αναφέρεται πάντοτε.

Τον κατάλογο των συστατικών: Πρέπει να απαριθμούνται μετά από την ένδειξη «συστατικά», σε φθίνουσα σειρά περιεκτικότητας ως προς το βάρος και να αναφέρονται με την ειδική ονομασία τους, επιφυλασόμενων ορισμένων παρεκκλίσεων που προβλέπονται στο παράρτημα I (Κατηγορίες συστατικών για τα οποία η ένδειξη της κατηγορίας μπορεί να αντικαταστήσει την ένδειξη του ειδικού ονόματος -π.χ.: «Έλαιο», «Βούτυρο κακάο», «Τυρί», «Λαχανικά»), το παράρτημα II (Κατηγορίες συστατικών που αναφέρονται υποχρεωτικά με το όνομα της κατηγορίας τους συνοδευόμενο από το

ειδικό τους όνομα ή τον αριθμό ΕΚ - π.χ.: χρωστικό, μέσο όξυνσης, γαλακτωματοποιητής, υγροσκοπικό μέσον) και το παράρτημα ΙΙΙ (Αναγραφή των αρωματικών υλών) της οδηγίας. Δεν απαιτείται ειδική μνεία για προϊόντα που αποτελούνται από ένα μόνον συστατικό υπό τον όρο ότι η ονομασία πώλησης ταυτίζεται με το όνομα του συστατικού ή επιτρέπει τον καθορισμό της φύσης του συστατικού χωρίς να υπάρχει κίνδυνος σύγχυσης. Εξάλλου, δεν είναι υποχρεωτική η μνεία των συστατικών ενός σύνθετου συστατικού το οποίο δεν αντιπροσωπεύει περισσότερο από το 25% του τροφίμου.

Την ποσότητα των συστατικών ή των κατηγοριών συστατικών εκφρασμένη ως ποσοστό: Εφαρμόζεται όταν τα συστατικά περιλαμβάνονται στην ονομασία πώλησης, προβάλλονται στην επισήμανση ή είναι ουσιώδη για το χαρακτηρισμό ορισμένου τροφίμου· ωστόσο, προβλέπονται ορισμένες εξαιρέσεις.

Την καθαρή ποσότητα: Η ένδειξη αυτή πρέπει να περιλαμβάνεται εκφρασμένη σε μονάδες όγκου για τα υγρά και σε μονάδες μάζας για τα λοιπά προϊόντα. Ωστόσο, προβλέπονται ειδικές διατάξεις για τα τρόφιμα που πωλούνται με το κομμάτι και για τα στερεά τρόφιμα που προσφέρονται σε υγρό κάλυψη.

Την ημερομηνία ελάχιστης διατηρησιμότητας (ημέρα, μήνα, έτος) εκτός εάν πρόκειται για τρόφιμα με διατηρησιμότητα μικρότερη από 3 μήνες (αρκούν η ημέρα και ο μήνας), τρόφιμα με μέγιστη διατηρησιμότητα 18 μηνών (αρκούν ο μήνας και το έτος) ή με διατηρησιμότητα μεγαλύτερη από 18 μήνες (το έτος αρκεί). Στα εξαιρετικώς αλλοιώσιμα τρόφιμα πρέπει να αναφέρεται η ημερομηνία μέχρι την οποία επιτρέπεται η κατανάλωση.

Τις ιδιαίτερες συνθήκες διατήρησης και χρήσης: Το όνομα ή την εμπορική επωνυμία και τη διεύθυνση του κατασκευαστή ή του συσκευαστή ή ενός πωλητή εγκατεστημένου στο εσωτερικό της Κοινότητας.

Τον τόπο καταγωγής ή προέλευσης, σε περίπτωση που η παράλειψη της ένδειξης αυτής είναι δυνατόν να οδηγήσει σε πλάνη τον καταναλωτή.

Τις οδηγίες χρήσεως, εφ' όσον είναι αναγκαίο. Οι ενδείξεις πρέπει να είναι ευκόλως κατανοητές, ευδιάκριτες, ευανάγνωστες και ανεξίτηλες. Ωστόσο, προβλέπονται ειδικές διατάξεις όσον αφορά:

Τις επαναχρησιμοποιούμενες υάλινες φιάλες και τις συσκευασίες μικρών διαστάσεων, τα προσυσκευασμένα τρόφιμα: οι υποχρεωτικές ενδείξεις πρέπει να αναγράφονται επί της προσυσκευασίας ή επί ετικέτας συνδεδεμένης με αυτήν. Όταν τα προσυσκευασμένα τρόφιμα παραδίδονται για επεξεργασία σε μονάδες ομαδικής εστίασης, οι ενδείξεις μπορούν να αναγράφονται στα εμπορικά έγγραφα, εάν και εφόσον η ονομασία πώλησης, η ημερομηνία ελάχιστης διατηρησιμότητας και τα στοιχεία του κατασκευαστή ή του συσκευαστή αναγράφονται επί της εξωτερικής συσκευασίας του τροφίμου.

Τα τρόφιμα που δεν προσφέρονται προσυσκευασμένα προς πώληση ή για τα τρόφιμα που συσκευάζονται κατά την πώληση εφόσον το ζητήσει ο αγοραστής, τα κράτη μέλη πρέπει να καθορίζουν τον τρόπο αναγραφής των υποχρεωτικών ενδείξεων.

Επιπλέον εφαρμόζεται από 1 Ιουλίου 2007 ο Κανονισμός 1924/2006/ΕΚ ο οποίος αποσκοπεί στην εναρμόνιση των νομοθετικών, κανονιστικών και διοικητικών διατάξεων των κρατών μελών που έχουν σχέση με τη χρήση ισχυρισμών διατροφής και υγείας που διατυπώνονται στα τρόφιμα, ώστε να εξασφαλισθεί η αποτελεσματική λειτουργία της εσωτερικής αγοράς και η παροχή υψηλού επιπέδου προστασίας του καταναλωτή. Ο Κανονισμός 1924/2006/ΕΚ εξειδικεύει τις γενικές αρχές της Οδηγίας 2000/13/ΕΚ θεσπίζοντας ειδικές διατάξεις όσον αφορά στη χρήση ισχυρισμών διατροφής και υγείας στα τρόφιμα που διατίθενται ως έχουν στον τελικό καταναλωτή.

Όπως προαναφέρθηκε, το νομοθετικό πλαίσιο για την επισήμανση των τροφίμων καθορίζεται από την Οδηγία 2000/13 για «την προσέγγιση νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με την επισήμανση, παρουσίαση και διαφήμιση των τροφίμων» και την Οδηγία 90/496/ΕΟΚ σχετικά με «τους κανόνες επισήμανσης των τροφίμων όσον αφορά τις τροφικές τους ιδιότητες», όπως έχουν εναρμονισθεί στο Εθνικό μας δίκαιο στα Άρθρα 11 και 11α του Κώδικα Τροφίμων και Ποτών. Επιπλέον εθνικές διατάξεις για τη διατύπωση διατροφικών ισχυρισμών, προβλέπονται στο Άρθρο 10 του Κ.Τ.Π. οι οποίες εξακολουθούν να ισχύουν για την περίοδο των μεταβατικών μέτρων του άρθρου 28 του Κανονισμού. Ειδικότερα, όσον αφορά στους «ισχυρισμούς υγείας» επισημαίνεται ότι,

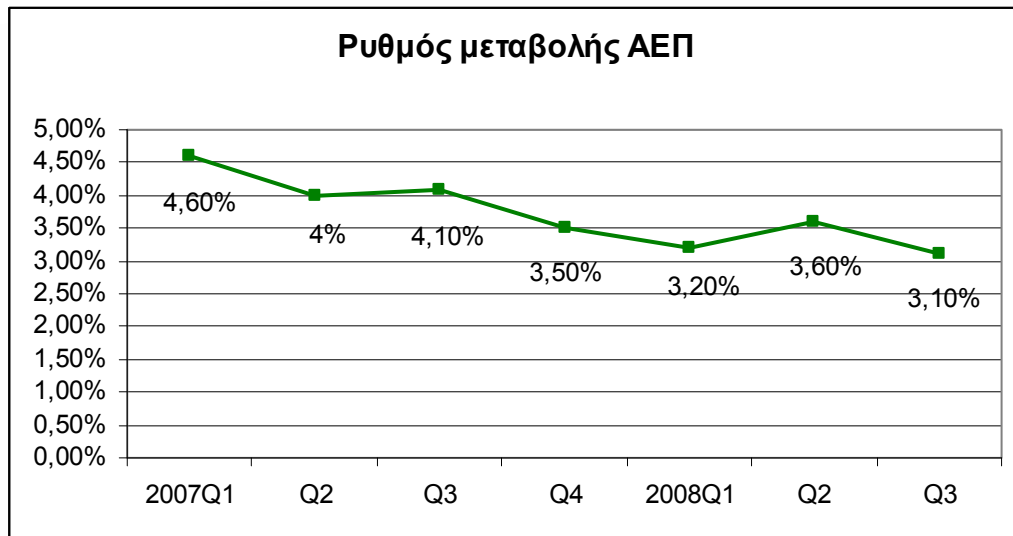
εξακολουθεί να ισχύει το Άρθρο 11 παράγραφος 2 (α) στοιχείο (ii) του Κ.Τ.Π. σύμφωνα με το οποίο «... Η επισήμανση και ο τρόπος που γίνεται αυτή δεν πρέπει να αποδίδει στο τρώσιμο ιδιότητες πρόσληψης, αγωγής ή θεραπείας ασθενειών ή να τις υπονοούν...».

3.6.2 Οικονομικοί Παράγοντες (Economical)

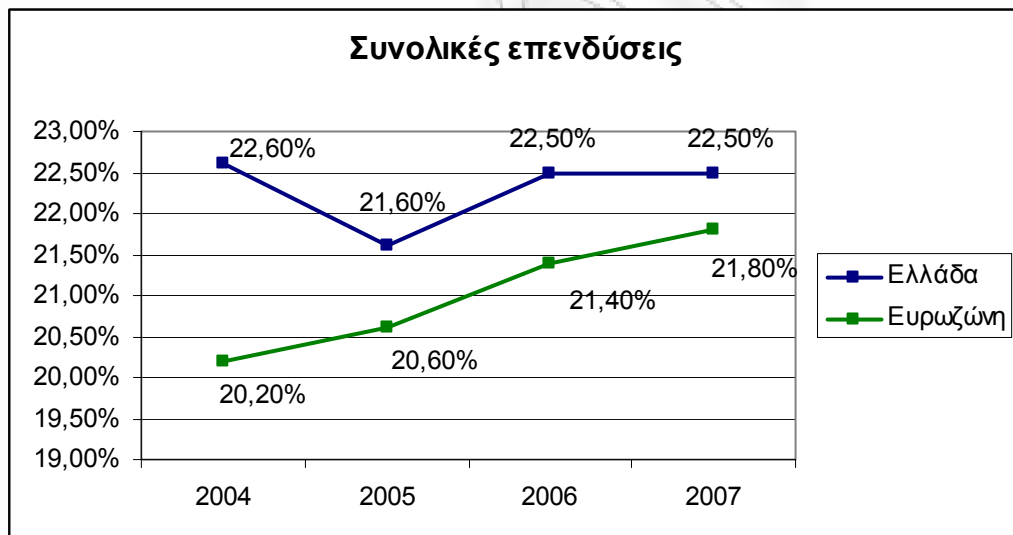
Οι διάφοροι οικονομικοί παράγοντες που υφίστανται, στη χώρα υλοποίησης του εκάστοτε επενδυτικού σχεδίου, είναι ενδεχομένως το πιο σημαντικό στοιχείο, για την επιτυχία του σχεδίου αυτού. Όσον αφορά και στον παρόν επενδυτικό σχέδιο ιδρύσεως βιομηχανίας αλλαντικών, θα πρέπει να ληφθούν υπόψη ορισμένοι παράγοντες τέτοιου είδους, προκειμένου να επιτευχθεί το επιθυμητό αποτέλεσμα.

Το κράτος ενισχύει διάφορες επενδυτικές δραστηριότητες με βάση τον αναπτυξιακό νόμο 3299/2004. Το Σχηματάρι, στην οποία προβλέπεται να εγκατασταθεί η εν λόγω βιομηχανία, ανήκει στην Β' Περιοχή Κινήτρων του Ν. 3299/2004 (άρθρο 4), ο οποίος παρέχει σημαντικά οικονομικά κίνητρα για τους νέους επενδυτές, με τη μορφή επιχορηγήσεων και επιδοτήσεων. Είναι προφανής επομένως ο βαθμός σημαντικότητας ύπαρξης παρεμφερών οικονομικών παροχών.

Πέραν όμως των προαναφερθέντων κινήτρων που δύναται να λάβει η εταιρεία, θα πρέπει να εξετασθεί με λεπτομέρεια το ευρύτερο οικονομικό περιβάλλον της χώρας όπου πρόκειται να πραγματοποιηθεί η επένδυση. Το Ακαθάριστο Εγχώριο Προϊόν (Α.Ε.Π) της χώρας μας αυξάνεται με μέσο ετήσιο ρυθμό 3,7% (πηγή: Υπουργείο Οικονομίας και Οικονομικών). Ωστόσο, το Γ' εξάμηνο του 2008 είχαμε ποσοστιαία ετησία μεταβολή 3,1%, με κυριότερο προωθητικό παράγοντα της ανάπτυξης, τις επενδύσεις (το 2007 οι συνολικές επενδύσεις ανήλθαν σε ποσοστό 22,5% του Α.Ε.Π).

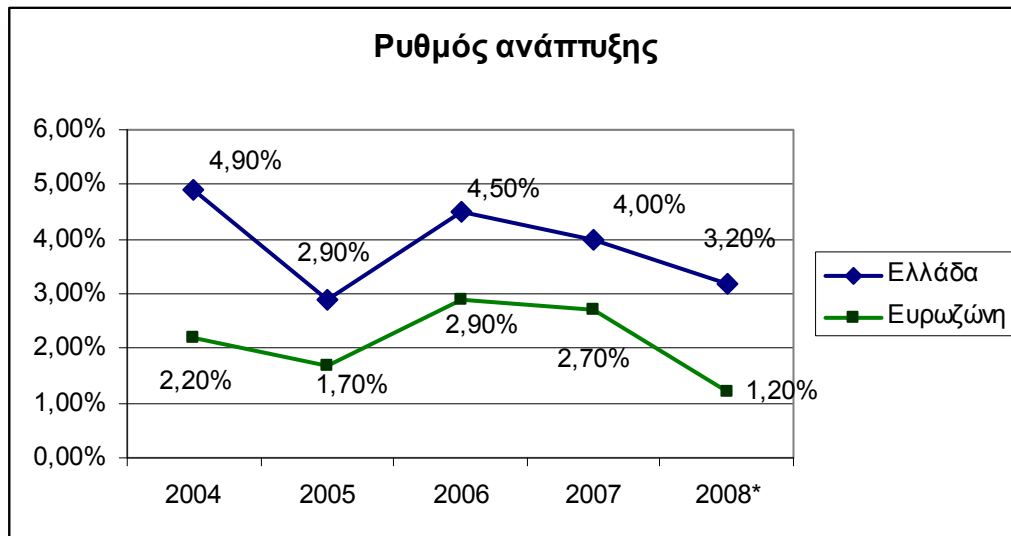


Διάγραμμα 3.6.2.1: Ρυθμός μεταβολής ΑΕΠ



Διάγραμμα 3.6.2.2: Εξέλιξη συνολικών επενδύσεων (% του Α.Ε.Π)

Παρά τις αρνητικές επιπτώσεις από τη διεθνή χρηματοπιστωτική κρίση, η οικονομική ανάπτυξη της χώρας παραμένει υπερδιπλάσια από το μέσο όρο της ευρωζώνης. Ο ρυθμός ανάπτυξης της οικονομίας την περίοδο 2004-2007 διαμορφώθηκε στο 4,1% (διάγραμμα 3.6.2.3).



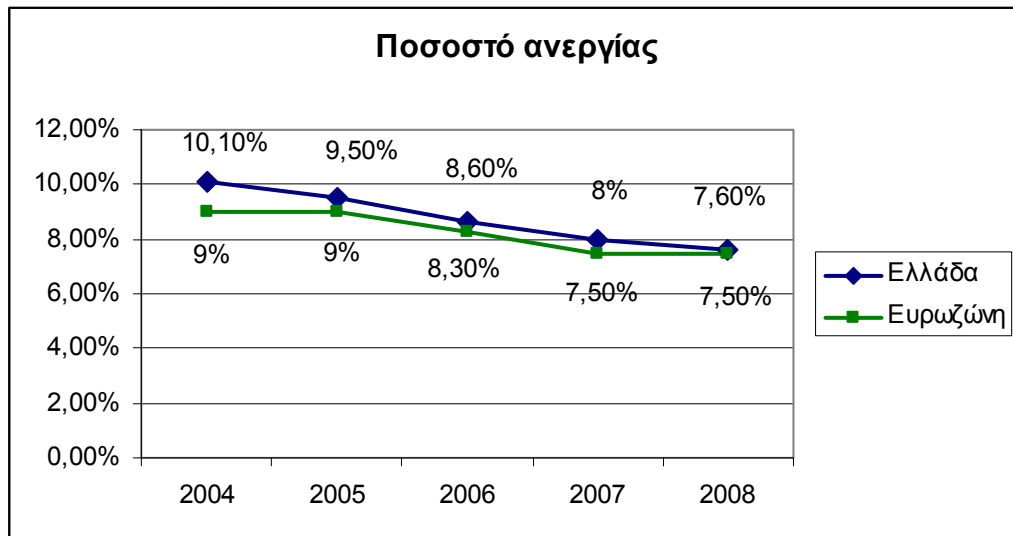
*εκτίμηση

Πηγή: Ευρωπαϊκή Επιτροπή, Eurostat

Διάγραμμα 3.6.2.3: Εξέλιξη Ρυθμού ανάπτυξης

Μείωση από 3% σε 2,2% σημείωσε ο πληθωρισμός στην Ελλάδα το Δεκέμβριο 2008 σε σχέση με το Νοέμβριο 2008, σύμφωνα με στοιχεία της κοινοτικής στατιστικής υπηρεσίας Eurostat. Στην ευρωζώνη ο πληθωρισμός μειώθηκε από 2,1% το Νοέμβριο σε 1,6% το Δεκέμβριο, ενώ πριν από ένα χρόνο ήταν 3,1%. Στην Ε.Ε. ο πληθωρισμός μειώθηκε από 2,8% σε 2,2% ενώ πριν από ένα χρόνο ήταν 3,2%.

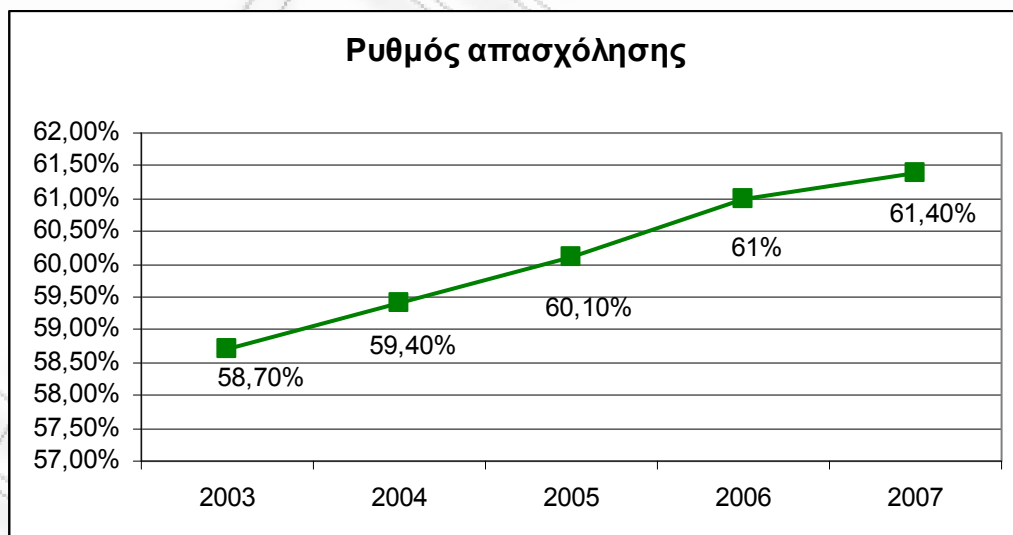
Άλλοι οικονομικοί δείκτες που θα συντελέσουν στην εκτενέστερη ανάλυση του οικονομικού περιβάλλοντος της Ελλάδος, είναι οι δείκτες ανεργίας και απασχόλησης. Παρατηρώντας το διάγραμμα 3.6.2.4, γίνεται εμφανές ότι, με την πάροδο του χρόνου, η ανεργία κινείται σταδιακά σε χαμηλότερα επίπεδα, παρόλο που παραμένει αρκετά υψηλότερη από τα αντίστοιχα κοινοτικά. Το ποσοστό ανεργίας περιορίστηκε από 11,3% το α' τρίμηνο του 2004 στο 7,2% το γ' τρίμηνο του 2008 και ο αριθμός των ανέργων αντίστοιχα από 543.000 άτομα στα 355.000 άτομα, δηλαδή κατά 188.000 άτομα.



Πηγή: Υπουργείο Οικονομίας και Οικονομικών

Διάγραμμα 3.6.2.4: Ποσοστό ανεργίας

Το ποσοστό απασχόλησης αυξήθηκε από το 58,7% που ήταν το 2003 στο 61,4% το 2007. Ο αριθμός των απασχολουμένων από 4,3 εκατ. άτομα το α' τρίμηνο του 2004, το γ' τρίμηνο του 2008 αυξήθηκε στα 4,6 εκατ. άτομα, δηλαδή κατά 340.000 άτομα (διάγραμμα 3.6.2.5).



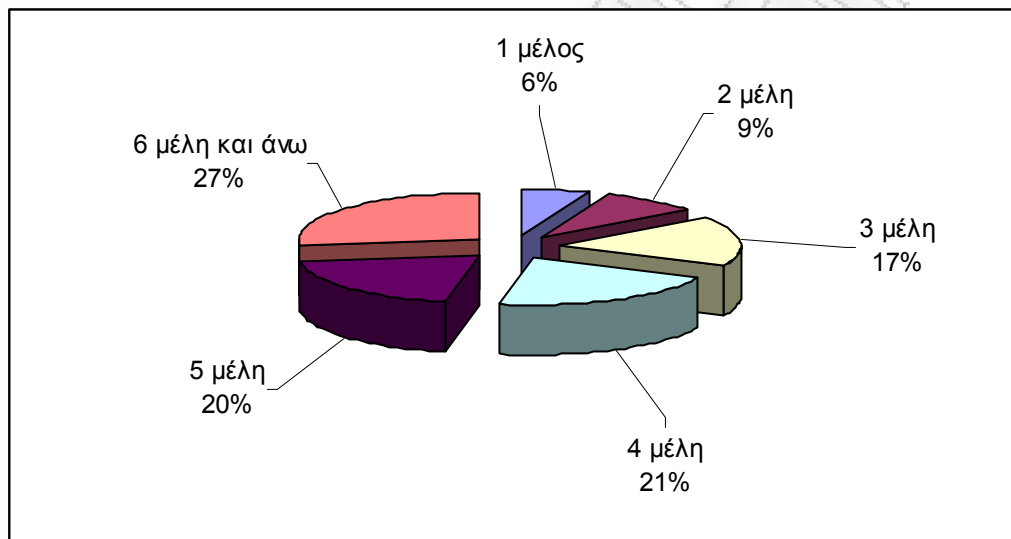
Πηγή: Eurostat

Διάγραμμα 3.6.2.5: Ρυθμός απασχόλησης

3.6.3 Κοινωνικοί Παράγοντες (Social)

Τα αλλαντικά θεωρούνται από την συντριπτική πλειοψηφία του καταναλωτικού κοινού ως ένα είδος πρόχειρου φαγητού. Οι αυξημένες υποχρεώσεις της σύγχρονης οικογένειας έχουν ως αποτέλεσμα την αύξηση της κατανάλωσης των αλλαντικών τόσο στους χώρους μαζικής εστίασης όσο και εντός των νοικοκυριών. Οι βασικότεροι παράγοντες που επηρεάζουν την κατανάλωση των αλλαντικών είναι η ηλικία των καταναλωτών καθώς και το μέγεθος των νοικοκυριών.

Πηγή: ΕΣΥΕ



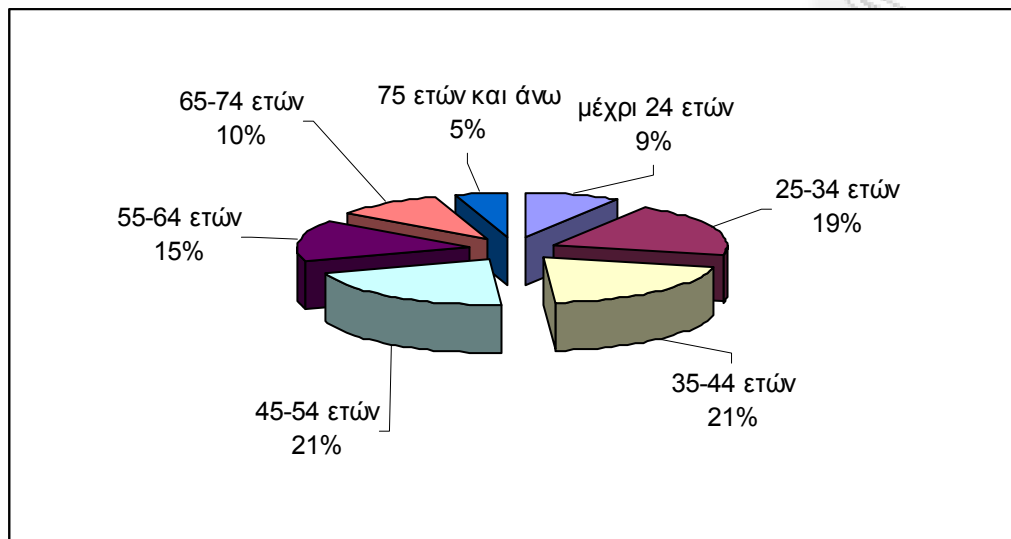
Διάγραμμα 3.6.3.1: Δαπάνη για αλλαντικά ανά μέγεθος νοικοκυριού

Το μέγεθος του νοικοκυριού παίζει πολύ σημαντικό ρόλο στην κατανάλωση των αλλαντικών. Καθώς αυξάνεται το μέγεθος του νοικοκυριού αυξάνεται παράλληλα και η δαπάνη για την αγορά των προϊόντων αυτών. Το προηγούμενο διάγραμμα μας δείχνει τη συνολική μηνιαία δαπάνη αλλαντικών ανά μέγεθος νοικοκυριού. Βλέπουμε λοιπόν ότι τα μεγαλύτερα σε αριθμό ατόμων νοικοκυριά δαπανούν περισσότερα χρήματα για τα αλλαντικά σε σχέση με τα νοικοκυριά που απαριθμούν μικρότερο αριθμό ατόμων.

Ωστόσο, και η ηλικιακή διάρθρωση του πληθυσμού παίζει σημαντικό ρόλο στις διατροφικές συνήθειες του καταναλωτικού κοινού. Οι μικρότερες ηλικιακές ομάδες του πληθυσμού βασίζονται ένα σημαντικό μέρος της διατροφής τους επάνω στα αλλαντικά. Αντίθετα, οι μεγαλύτερες ηλικιακές ομάδες εμφανίζουν χαμηλά ποσοστά κατανάλωσης των συγκεκριμένων προϊόντων. Αξίζει εδώ να τονίσουμε ότι οι ηλικίες 35-44 και 45-54 συγκεντρώνουν το 42% της μηνιαίας συνολικής δαπάνης για τα αλλαντικά. Στο επόμενο

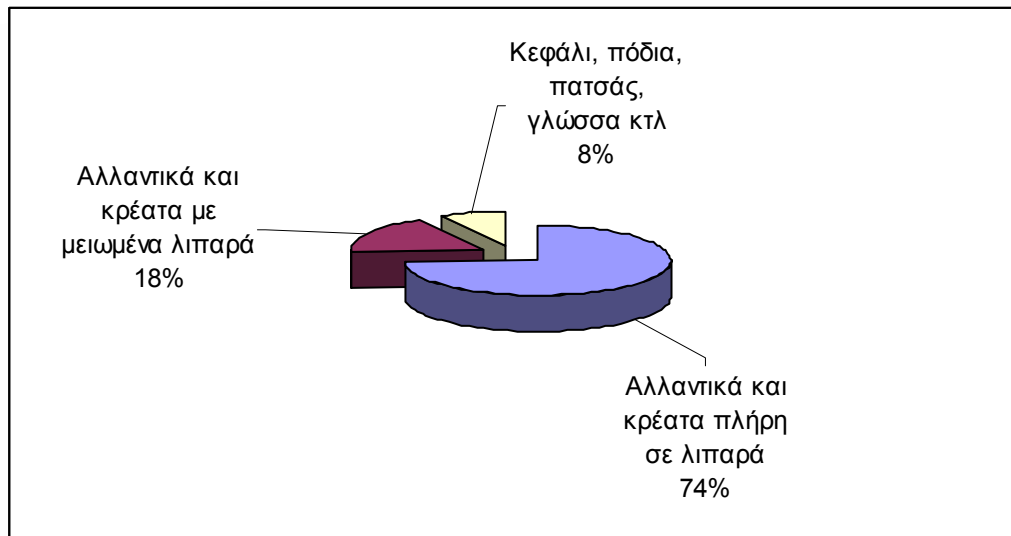
γράφημα απεικονίζονται οι μηνιαίες δαπάνες για αλλαντικά σε σχέση με την ηλικιακή διάρθρωση του πληθυσμού.

Πηγή: ΕΣΥΕ (Οικογενειακοί προϋπολογισμοί 2004-2005)



Διάγραμμα 3.6.3.2: Δαπάνη για αλλαντικά ανά ηλικιακή ομάδα

Τέλος, πρέπει εδώ να σταθούμε σε μια στροφή που έχει πραγματοποιηθεί από μεριάς του καταναλωτικού κοινού. Τα τελευταία χρόνια οι πολυάριθμες ιατρικές έρευνες καταδεικνύουν διαρκώς την διατροφή του ανθρώπου ως το πιο σημαντικό "όπλο" για την αποφυγή της παχυσαρκίας καθώς και ασθενειών οι οποίες σχετίζονται με αυτήν. Παράλληλα, η τάση της εποχής για καλλίγραμμη σιλουέτα παραπέμπει στην κατανάλωση "υγιεινών" προϊόντων. Σε αυτή την κατεύθυνση οι βιομηχανίες αλλαντικών έχοντας ευθυγραμμιστεί με τις επιταγές της επιστήμης και τις επιθυμίες των καταναλωτών έχουν παρουσιάσει ολοκληρωμένες σειρές προϊόντων. Τα συγκεκριμένα προϊόντα έχουν αποσπάσει ένα μεγάλο μέρος της αγοράς των αλλαντικών. Οι επιχειρήσεις παραγωγής αλλαντικών παρουσιάζουν νέα προϊόντα με χαμηλότερα λιπαρά, λιγότερο αλάτι, τη χρήση ελαιόλαδου ενώ υπάρχουν και σειρές προϊόντων οι οποίες στηρίζονται σε βιολογικά προϊόντα. Ενδεικτικά θα αναφέρουμε τις σειρές προϊόντων "0-3%", "Εν Ελλάδα" και το "Βιολογικό Χοιρινό της Creta Farm καθώς και τις σειρές "BIO", "Παριζάκι Φιλαράκι" και το "Παριζάκι Vigneur" της εταιρείας Νίκας. Στο παρακάτω διάγραμμα παρουσιάζεται η μηνιαία κατανάλωση αλλαντικών ανά κατηγορία προϊόντος.



Πηγή: ΕΣΥΕ (Οικογενειακοί προϋπολογισμοί 2004-2005)

Διάγραμμα 3.6.3.3: Μηνιαία κατανάλωση αλλαντικών ανά κατηγορία προϊόντος

3.6.4 Τεχνολογικοί Παράγοντες (Technological)

Ο κλάδος των τροφίμων είναι ένας κλάδος όπου οι τεχνολογικές καινοτομίες παίζουν πολύ μεγάλο ρόλο. Η υγεία των καταναλωτών είτε βραχυπρόθεσμα είτε μακροπρόθεσμα πρέπει να είναι οδηγός των εξελίξεων σε αυτόν τον τομέα. Πρέπει να τονίσουμε εδώ ότι: «το άρθρο 5 του Κανονισμού 852/2004 του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου επί τη υγιεινής των τροφίμων απαιτεί οι υπεύθυνοι των επιχειρήσεων τροφίμων να θεσπίσουν, εφαρμόζουν και να διατηρούν παγίως διαδικασίες που βασίζονται στις αρχές του HACCP39». Ωστόσο, η πλειοψηφία των επιχειρήσεων του κλάδου όπως διαπιστώνεται έχει πιστοποιηθεί και κατά ISO 9001, ενώ πολλές επιχειρήσεις φέρουν και πιστοποίηση κατά ISO 14001. Συνεπώς, πρώτη επιδίωξη των επιχειρήσεων του κλάδου είναι να κερδίσουν την εμπιστοσύνη του πελάτη για ένα προϊόν το οποίο είναι πολύ ευαίσθητο τόσο κατά την παραγωγή του όσο και κατά την συσκευασία του και τη διανομή του και για το οποίο πρέπει να παρθούν όλα τα απαραίτητα μέτρα προκειμένου να εκπληρωθούν τα παραπάνω, όπως ορίζει ο νόμος και το προϊόν να φθάσει στον καταναλωτή πληρώνοντας όλες τις προδιαγραφές.

Οι σύγχρονες βιομηχανίες αλλαντικών αντιμετωπίζουν καθημερινά μια πλειάδα προβλημάτων και λαμβάνουν αποφάσεις σε ζητήματα σχετικά με την προέλευση, τη διατροφή και την παραγωγή του προϊόντος. Να τονίσουμε ότι η αναφορά μας εδώ είναι κάπως πιο εξειδικευμένη καθώς η πλειοψηφία των παραγόντων που εξετάζονται

παρακάτω αφορούν τις παραγωγικές επιχειρήσεις αλλαντικών και όχι τις εισαγωγικές επιχειρήσεις του κλάδου. Τα προβλήματα αυτά κατηγοριοποιούνται ως εξής:

- Η πιθανότητα μολυσματικής νόσου ανάμεσα στον πληθυσμό των ζώων. Αυτό βέβαια ισχύει στην περίπτωση όπου η επιχείρηση είναι πλήρως καθετοποιημένη καθώς μια απλή μονάδα επεξεργασίας κρέατος δεν αντιμετωπίζει αυτόν τον κίνδυνο. Εδώ αξίζει να αναφέρουμε ότι οι μεγαλύτερες επιχειρήσεις εκτροφής, σφαγής και επεξεργασίας κρέατος επιλεγούν ζώα τα οποία προέρχονται από φάρμες Specific Pathogenic Free (S.P.F) δηλαδή ελεύθερες από οποιοδήποτε νοσογόνο παράγοντα.
- Το διαιτολόγιο των χοίρων ειδικής διατροφής. Οι περισσότερες επιχειρήσεις ύστερα από τα σκάνδαλα της σπογγώδους εγκεφαλοπάθειας, των διοξινών και την πιθανότητα ύπαρξης της εν λόγω ασθένειας και σε άλλα ζώα εκτός των βοοειδών π.χ στους χοίρους έχουν εγκαταλείψει τη διατροφή του ζωικού πληθυσμού με τη χρήση κρεατάλευρων, ιχθυάλευρων, ζωικών λιπών κ.α. προκειμένου να μην μεταφερθούν επικίνδυνοι παράγοντες μέσω της τροφικής αλυσίδας στον άνθρωπο. Αυτό φυσικά ισχύει και πάλι στην περίπτωση καθετοποιημένων μονάδων διότι οι μονάδες όπου επεξεργάζονται το κρέας επιζητούν επίσημα στοιχεία για την διατροφή των ζώων από τους προμηθευτές τους.
- Οι καθετοποιημένες μονάδες αντιμετωπίζουν ταυτόχρονα προβληματισμούς οι οποίοι σχετίζονται με την διαμονή, την πάχυνση καθώς και την αναπαραγωγή των ζώων. Τα προβλήματα τα οποία μπορούν να προκύψουν οποτεδήποτε μέσα στο εικοσιτετράωρο ελαχιστοποιούνται ή και εξαλείφονται με την χρήση των πλέον πρόσφατων επιστημονικών και τεχνολογικών μεθόδων.
- Ο ποιοτικός έλεγχος ο οποίος πρέπει να είναι σε θέση να διαπιστώνει σε καθημερινή βάση την καταλληλότητα των πρώτων υλών καθώς και των ενδιάμεσων και των τελικών προϊόντων.
- Η παραγωγή, η συσκευασία, η ωρίμανση, η ψύξη καθώς και η μεταφορά των αλλαντικών από την μονάδα παραγωγής προς τις αγορές διάθεσης και η διατήρησή τους εκεί προϋποθέτει την τήρηση ορισμένων κανόνων προκειμένου το τελικό προϊόν να φθάσει στον τελικό καταναλωτή όπως έχει ορίσει ο παραγωγός του προϊόντος.

- Η έρευνα και η ανάπτυξη παίζει πολύ σημαντικό ρολό. Προκειμένου οι επιχειρήσεις να διατηρήσουν τα μερίδια αγοράς τους είναι υποχρεωμένες να επενδύουν χρήματα για την δημιουργία νέων προϊόντων τα οποία είναι εξίσου εύγευστα με τα παραδοσιακά προϊόντα ωστόσο, περιέχουν είτε λιγότερα λιπαρά είτε λιγότερο αλάτι, ενώ σε πολλές περιπτώσεις χρησιμοποιούνται προϊόντα βιολογικής προέλευσης καθώς και ελαιόλαδο.

Όπως προείπαμε κύριο μέλημα των επιχειρήσεων είναι η διασφάλιση της υγείας των καταναλωτών προκειμένου το τελικό προϊόν να ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις του καταναλωτή και στις αυστηρές προδιαγραφές που έχει ορίσει ο παραγωγός. Γι' αυτό το λόγο είναι απαραίτητη η συνεργασία των επιχειρήσεων και ο έλεγχος αυτών με τη βοήθεια πανεπιστημιακών ιδρυμάτων, πανεπιστημιακών κλινικών, εργαστηρίων καθώς και κτηνιάτρων. Με αυτό τον τρόπο διασφαλίζεται η ποιότητα του τελικού προϊόντος, βελτιώνεται η παραγωγή και η αποθήκευση των προϊόντων με τελικό αποδεκτή τον καταναλωτή ο οποίος αισθάνεται σίγουρος όσον αφορά τις διατροφικές του συνήθειες.

3.7 Ανάλυση Επιχείρησης (SWOT)

3.7.1 Δυνατά σημεία

Δυνατό σημείο του κλάδου αποτελεί το γεγονός ότι υποκατάσταση υπάρχει κυρίως εντός των ορίων του κλάδου (από ακριβά προϊόντα γνωστών εμπορικών σημάτων σε φθηνότερα προϊόντα) και όχι υποκατάσταση του προϊόντος συνολικά. Επίσης, ο μειωμένος χρόνος που έχουν στη διάθεσή τους οι καταναλωτές για τη παρασκευή γευμάτων, σε συνδυασμό με την άνοδο του βιοτικού επιπέδου και την ανάγκη των καταναλωτών για νέες γεύσεις, οδηγεί στην αύξηση της ζήτησης για αλλαντικά και κρεατοσκευάσματα.

3.7.2 Αδύνατα σημεία

Κυριότερη αδυναμία του κλάδου των αλλαντικών αποτελεί το συγκριτικά χαμηλό επίπεδο κατανάλωσής τους στην Ελλάδα. Η κατά κεφαλή κατανάλωση αλλαντικών

στην Ελλάδα ανέρχεται σε περίπου 10 κιλά, ενώ στις περισσότερες χώρες της Ε.Ε. είναι πολύ υψηλότερη. Αυτό οφείλεται εν μέρει στις κλιματικές διαφορές μεταξύ Ελλάδας και άλλων Ευρωπαϊκών χωρών, αλλά και στη διαφορετική νοοτροπία των Ελλήνων που αντιμετωπίζουν τα αλλαντικά κυρίως ως συμπληρωματικό πρόχειρο γεύμα (κολατσιό), και διστάζουν να τα εντάξουν στη βασική διατροφή τους. Αναφορικά με τον κλάδο των κρεατοσκευασμάτων, κυριότερη αδυναμία αποτελεί ο υψηλός βαθμός εξάρτησης των εταιρειών παραγωγής αυτών των προϊόντων από τις διακυμάνσεις της τιμής της πρώτης ύλης, η οποία καθορίζεται κατά κύριο λόγο εξωγενώς (από τις συγκυρίες που επικρατούν στη διεθνή αγορά).

3.7.3 Ευκαιρίες

Ευκαιρία για τις επιχειρήσεις αποτελεί η ανάπτυξη νέων προϊόντων, τα οποία ανταποκρίνονται στις σύγχρονες απαιτήσεις των καταναλωτών και συμβαδίζουν με τις νέες διατροφικές συνήθειες (αλλαντικά με χαμηλά λιπαρά, λιγότερο αλάτι, με κρέας βιολογικής εκτροφής). Επίσης, διευρύνεται η ποικιλία των προσφερόμενων κρεατοσκευασμάτων, με τη δημιουργία προϊόντων που συμβάλουν στη μείωση του χρόνου μαγειρέματος και προσφέρουν πλήθος επιλογών. Επιπρόσθετη ευκαιρία αποτελεί η ανάπτυξη της ζήτησης για προϊόντα επαγγελματικής φύσης και ο αυξανόμενος ρόλος της επαγγελματικής εστίασης και του HO.RE.CA (Hotel-Restaurant- Catering) τα τελευταία έτη. Σύμφωνα με πηγές της αγοράς η ανάπτυξη τομέα HO.RE.CA προβλέπεται να υπερβεί το 10% ως το 2015, γεγονός που διευρύνει τη δυνατότητα διάθεσης των προϊόντων των εταιρειών του κλάδου. Σε συνδυασμό δε, με το μικρό κεφάλαιο που απαιτείται για την σύσταση καναλιών HO.RE.CA (κυρίως μέσω χονδρεμπόρων), αποτελεί μια ευκαιρία διεύρυνσης των δραστηριοτήτων και επομένως των κερδών των επιχειρήσεων του κλάδου.

3.7.4 Απειλές

Απειλή για τον κλάδο αποτελεί η επιφυλακτική στάση των καταναλωτών απέναντι στα αλλαντικά, γεγονός που ενισχύεται με την υιοθέτηση νέων διατροφικών συνηθειών «μεσογειακού τύπου» τα τελευταία χρόνια και οδηγεί στη ζήτηση πιο υγιεινών

προϊόντων διατροφής. Ακόμη, κάποιες μη αναμενόμενες διατροφικές κρίσεις όπως η νόσος των πουλερικών και η σπογγώδης εγκεφαλοπάθεια των βοοειδών, έχουν αρνητικές επιπτώσεις στη ζήτηση των αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων που έχουν ως πρώτη ύλη τους τα συγκεκριμένα είδη κρεάτων.

3.8 Οικονομικά Αποτελέσματα

Σε οικονομικό επίπεδο, οι πωλήσεις των εταιρειών παραγωγής αλλαντικών και κρεατοσκευασμάτων εμφάνισαν ανοδική πορεία κατά την περίοδο 2002-2006, με μέσο ετήσιο ρυθμό αύξησης 3,33%. Το περιθώριο μικτού κέρδους του δείγματος των 11 μεγαλύτερων εταιρειών του κλάδου, ως μέσος όρος πενταετίας ανήλθε σε 25,31%. Τα μέσα περιθώρια λειτουργικού και καθαρού κέρδους για την περίοδο 2002-2006 διαμορφώθηκαν σε 6,91% και σε 6,77% αντίστοιχα, ενώ το μέσο περιθώριο καθαρού κέρδους EBITDA ανήλθε σε 13,03% για τις 11 αυτές επιχειρήσεις. Σε χαμηλότερα επίπεδα κινήθηκαν οι αντίστοιχοι μέσοι δείκτες για το σύνολο των 31 επιχειρήσεων του δείγματος. Επιπρόσθετα, ο μέσος όρος πενταετίας της αποδοτικότητας ιδίων κεφαλαίων του συνόλου του δείγματος των επιχειρήσεων (ομάδα-31) ανήλθε σε 16,34%, η δε αποδοτικότητα απασχολούμενων κεφαλαίων διαμορφώθηκε σε 5,31%. Όσον αφορά τις προοπτικές εξέλιξης του κλάδου για τη διετία 2008-2009, σημειώνεται ότι η εγχώρια αγορά των αλλαντικών εκτιμάται ότι θα σημειώσει ετήσια αύξηση της τάξης του 2%-3% σε όγκο. Αναφορικά με την αγορά των κρεατοσκευασμάτων εκτιμάται ότι θα επικρατήσει αύξηση της τάξης του 1%-2%.

3.9 Η Στρατηγική του Μάρκετινγκ

Για να κατορθώσει μια νεο-εισερχόμενη επιχείρηση να έχει επιτυχή και κερδοφόρο πορεία σε έναν κλάδο, θα πρέπει να ακολουθήσει μια σαφώς ορισμένη στρατηγική του μάρκετινγκ, η οποία θα λαμβάνει σοβαρά υπόψη της τα συγκεκριμένα κατευθυντήρια στοιχεία που προέκυψαν από την ανάλυση της εγχώριας αγοράς. Κατά συνέπεια, και η υπό μελέτη εταιρεία θα πρέπει να κινηθεί προς την κατεύθυνση αυτή, ούτως ώστε, να αξιοποιήσει πλήρως τις ευκαιρίες, οι οποίες πηγάζουν από την ανάλυση της αγοράς που προηγήθηκε.

Σε γενικές γραμμές, η δομή της περιλαμβάνει τρία πολύ βασικά στοιχεία, τα οποία κρίνεται απαραίτητο να αναλύονται ξεχωριστά. Τα στοιχεία της δομής της στρατηγικής του μάρκετινγκ είναι:

- Οι σκοποί και οι στόχοι της υπό ίδρυσης μονάδας,
- η επιλογή της αγοράς στόχου και
- η τοποθέτηση του προϊόντος.

3.9.1 Σκοποί και Στόχοι της υπό Ίδρυση Μονάδας

Οι κυριότεροι στόχοι της υπό μελέτη επιχείρησης, είναι αφενός η απόσπαση ενός ικανοποιητικού μεριδίου από την εγχώρια αγορά, αφετέρου δε η διάθεση στην αγορά ενός ποιοτικά ανώτερου προϊόντος στη χαμηλότερη δυνατή τιμή. Η διανομή θα γίνεται σε χώρους μαζικούς εστίασης όπως τα εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης, σε super markets και σε ξενοδοχεία, εστιατόρια, catering δηλαδή Ho-Re-Ca. Τα αλλαντικά (ωμοπλάτη, πάριζα, παριζάκι, μορταδέλα, Φιλέτο γαλοπούλας, λουκάνικα Φρανκφούρτης, μπέικον) θα διατίθενται στην αγορά χύμα ή τυποποιημένα σε συσκευασίες του κιλού (σε φέτες ή ολόκληρα κομμάτια), ανάλογα με τις ανάγκες του κάθε πελάτη.

Σε προηγούμενο σημείο (πίνακας 3.3.3.4) έχει λεχθεί ότι η φαινομενική κατανάλωση αλλαντικών για το έτος 2012, έτος ενάρξεως λειτουργίας του εργοστασίου, θα είναι της τάξεως των 130.311τόνων. Η Αμβροσία Α.Ε. στοχεύει σε εγκατάσταση ονομαστικής δυναμικότητας 2.606 τόνων αλλαντικών και πραγματικό συντελεστή απασχόλησης 90%, δηλαδή στοχεύει περίπου σε πραγματική παραγωγή 2.346 τόνων αλλαντικών (σε μία βάρδια). Η υπό ίδρυση μονάδα στοχεύει να κατακτήσει μερίδιο εγχώριας αγοράς της τάξεως του 2% για τα πρώτα 5 χρόνια λειτουργίας της. Ο συντελεστής απασχόλησης θα είναι μικρότερος του 100, λόγω καθυστερήσεων και νεκρών χρόνων που θα εμφανίζονται κατά τη διάρκεια της παραγωγής, λόγω καθαρισμού των μηχανημάτων, αλλά και λόγω ενδεχόμενων επιδιορθώσεων των τελευταίων. Το ποσοστό αυτό φαίνεται μικρό αλλά είναι ικανοποιητικό για να μπορέσει να εδραιωθεί η νέα μονάδα στην αγορά που αποτελείται από περίπου 268 άλλες μονάδες.

Στον παρακάτω πίνακα παρουσιάζεται η παραγωγή αλλαντικών της Αμβροσία Α.Ε. για 7 χρόνια.

Πίνακας 3.9.1.1: Προβλεπόμενη παραγωγή για την περίοδο 2012-2016

Έτος	Φαινομενική κατανάλωση	Μερίδιο	Παραγωγή	Συντ. Απασχ.	Παραγωγή
2012	130.311	2%	2.606,22	90%	2.346
2013	133.980	2%	2.679,60	90%	2.412
2014	137.650	2%	2.753	90%	2.478
2015	141.319	2%	2.826,38	90%	2.544
2016	144.989	2%	2.900	90%	2.610
2017	148.658	2%	2.973	90%	2.676
2018	152.328	2%	3.047	90%	2.742

Ποσότητα: σε τόνους

3.9.2 Στοχοθέτηση (Targeting)

Προκειμένου η επιχείρηση να είναι σε θέση να διεκδικήσει μια ανταγωνιστική θέση μεταξύ των ήδη υπαρχόντων μονάδων, είναι απαραίτητο πρώτα να καθορίσει τη σχετική αγορά στην οποία σκοπεύει να απευθυνθεί. Η επιλογή της αγοράς-στόχου αφορά στη γεωγραφική οριοθέτηση της περιοχής, μέσα στην οποία απλώνονται οι λειτουργίες της εν λόγω αγοράς. Με τον τρόπο αυτό διευκολύνεται ο προσδιορισμός των ιδιαίτερων χαρακτηριστικών της και επιτρέπεται στη νεοεισερχόμενη μονάδα να εστιάσει με μεγαλύτερη ακρίβεια στις ανάγκες της δεδομένης αγοράς.

Λαμβάνοντας λοιπόν υπόψη το εύρος της εγχώριας αγοράς και εκτιμώντας τους περιορισμούς και τις προοπτικές που προσφέρονται σε μια νεοσύστατη μονάδα παραγωγής αλλαντικών, ως αγορά-στόχος στην οποία σκοπεύει να εισέλθει η επιχείρηση ορίζεται η αγορά αλλαντικών σε επίπεδο Αττικής, αλλά και σε ευρύτερο Εθνικό επίπεδο.

Όσον αφορά στην επιμέρους αγορά της Αττικής, κρίνεται ότι αυτή αποτελεί μια πολύ καλή βάση για την εκκίνηση της λειτουργίας της υπό εξέταση μονάδας, καθώς θα διευκολύνει τον έλεγχο της από τους ιδρυτές. Το μέγεθος της συγκεκριμένης αγοράς είναι τέτοιο που επιτρέπει στην επιχείρηση να σχεδιάσει καλύτερα τη δράση της και να

οργανώσει τις λειτουργίες της με μεγαλύτερη αποτελεσματικότητα, επιτυγχάνοντας έτσι να ανταποκριθεί πληρέστερα στις δεδομένες απαιτήσεις των δυνητικών πελατών.

Παράλληλα με τη δυναμική της είσοδο στην τοπική αγορά, οι ιδρυτές της υπό εξέταση μονάδας θα επιχειρήσουν την επέκταση της εμπορικής της δραστηριότητας και στην υπόλοιπη Ελλάδα, καθώς αυτή η ενέργεια θα τους προσφέρει τη δυνατότητα κάλυψης ενός μεγαλύτερου εύρους πελατείας.

3.9.3 Τοποθέτηση

Η αποτελεσματική και έξυπνη τοποθέτηση του προϊόντος στην αγορά, αποτελεί το αμέσως επόμενο βήμα στην ανάλυση του μάρκετινγκ. Στο στάδιο αυτό, παρουσιάζεται στους καταναλωτές, ο λόγος για τον οποίο πρέπει να αγοράσουν το προϊόν της υπό μελέτη εταιρείας. Για αυτό θα πρέπει να παρατεθούν τα συγκριτικά πλεονεκτήματα των αλλαντικών της εταιρείας έναντι των αντίστοιχων προϊόντων των ανταγωνιστριών εταιρειών.

Ο ανταγωνισμός στο επίπεδο των τιμών θεωρείται ιδιαίτερα δύσκολος και αυτό για δύο λόγους. Πρώτα απ' όλα, οι επιχειρήσεις – πελάτες της εταιρείας έχουν κατορθώσει να θέσουν τους δικούς τους όρους στην αγορά. Αυτό σημαίνει ότι αν ένα σούπερ μάρκετ βρει προμηθευτή – ανταγωνιστή της επιχείρησης που να πουλά έστω και 10 λεπτά το κιλό φθηνότερα ένα προϊόν, θα προτιμήσει αυτόν. Το αποτέλεσμα είναι να πωλούνται τα προϊόντα σε χαμηλές τιμές, αφού ο σκληρός ανταγωνισμός πιέζει τις τιμές προς τα κάτω. Προφανώς όμως, μετά από αυτόν τον ανταγωνισμό για τις περισσότερες επιχειρήσεις του κλάδου οι ισχύουσες τιμές είναι σχετικά χαμηλές έτσι ώστε να μην αφήνουν τεράστια περιθώρια κέρδους, οπότε η περαιτέρω μείωσή τους για λόγους ανταγωνισμού δεν καθίσταται οικονομικά συμφέρουσα. Ο ανταγωνισμός είναι επόμενο να εστιάζεται κατά βάση στο επίπεδο της ποιότητας των τελικών προϊόντων. Μια σημαντική παράμετρος σε αυτόν τον τομέα είναι η ποιότητα της πρώτης ύλης – ποιότητα του κρέατος. Η ποιότητα μετρά πάρα πολύ για τον πελάτη της επιχείρησης, από τη στιγμή που αυτός με τη σειρά του επιδιώκει να χτίσει κάποια θετική φήμη και να εξασφαλίσει την προτίμηση του τελικού καταναλωτή βασιζόμενος ακριβώς σε αυτή την ποιότητα των τελικών προϊόντων. Γι' αυτό και η Αμβροσία Α.Ε. έχει επιλέξει να

εφαρμόσει τη Στρατηγική της Δημιουργίας Καλής Φήμης η οποία εστιάζει στην ποιότητα, την επιπλέον απόδοση και την επωνυμία.

Πιο συγκεκριμένα, η στρατηγική Μάρκετινγκ που πρόκειται να ακολουθήσει η εν λόγω επιχείρηση προσδιορίζεται από τα εξής χαρακτηριστικά:

- Σταθερή τιμολογιακή πολιτική.
- Παγίωση της εμπιστοσύνης παραγωγών και καταναλωτών για την ποιότητα των προσφερόμενων προϊόντων.
- Εφαρμογή συστήματος ISO και HACCP και φροντίδα για συνεχή βελτίωση και διατήρηση των εγκαταστάσεων σε υψηλά επίπεδα.

3.9.4 Στοιχειοθέτηση του Εμπορικού Σήματος της Εταιρείας

Σημαντική παράμετρος επιτυχίας μίας νεοεισερχόμενης εταιρείας, είναι η ύπαρξη ενός ισχυρού εμπορικού σήματος που θα την κάνει να ξεχωρίσει από τις υπόλοιπες και να εντυπωθεί με ευκολία στο μυαλό των καταναλωτών. Το εμπορικό σήμα (brand name) θα πρέπει να συγκεντρώνει ορισμένα χαρακτηριστικά, έτσι ώστε να είναι σε θέση να απορροφήσει σημαντικό τμήμα της αγοράς και να αποκτήσει πιστούς πελάτες. Το όνομα της εταιρείας, θα πρέπει να είναι αρχικά κατανοητό, να απομνημονεύεται με ευκολία και να παροτρύνει τους καταναλωτές σε αγορά.

Η εταιρεία, επέλεξε το όνομα «Αλλαντοποιεϊόν Αμβροσία Α.Ε.», στόχος του οποίου είναι να μεταφέρει το μήνυμα της εξαιρετικής ποιότητας των παραγόμενων αλλαντικών. Η **αμβροσία** ήταν η τροφή των αθανάτων, σύμφωνα με την ελληνική μυθολογία. Η λέξη προέρχεται από το στερητικό α- και τη λέξη βροτός (θνητός) και δηλώνει καθετί που δίνει ή διατηρεί την αθανασία. Το όνομα αυτό υποδηλώνει την καταγωγή της εταιρείας και τη χώρα παραγωγής του προϊόντος ενώ παράλληλα υπενθυμίζει στους αγοραστές και καταναλωτές, την παράδοση της Ελλάδας στην παραγωγή αλλαντικών, τον πολιτισμό και την υπεροχή στην ποιότητα.

Εν κατακλείδι, η επιλεγθείς ονομασία του εμπορικού σήματος της επιχείρησης συγκεντρώνει πληθώρα ποιοτικών χαρακτηριστικών, τα οποία μπορούν να

στοιχειοθετήσουν συνολικά και με ισχύ το νέο αυτό εμπορικό σήμα, καθιστώντας τα προϊόντα της επώνυμα. Κατ' επέκταση, η υπό ίδρυση βιομηχανία παραγωγής αλλαντικών, κάνοντας χρήση του συγκεκριμένου εμπορικού σήματος και σε συνδυασμό με το μίγμα μάρκετινγκ που θα εφαρμόσει και που θα αναλυθεί σε επόμενο υποκεφάλαιο, θα μπορεί να πραγματοποιήσει, με τον καλύτερο δυνατό τρόπο, το βασικό της σκοπό και να κατακτήσει ένα σημαντικό μερίδιο στην εγχώρια αγορά αλλαντικών.



Το λογότυπο της εταιρείας θα είναι όπως φαίνεται στην παραπάνω εικόνα. Θα αναγράφεται η επωνυμία της εταιρείας, το είδος του προϊόντος, η ποσότητα της συσκευασίας και τα λιπαρά του προϊόντος.

3.10 Η Τακτική του Μάρκετινγκ

Κάθε εταιρεία, προκειμένου να προσφέρει στην αγορά ένα επιτυχημένο προϊόν, θα πρέπει μετά την ανάλυση - έρευνα της αγοράς και τη στρατηγική του μάρκετινγκ να υιοθετήσει και μία ανταγωνιστική τακτική του μάρκετινγκ. Η τακτική αυτή, θα της επιτρέψει το σχεδιασμό ενός μίγματος μάρκετινγκ (marketing mix), το οποίο θα καταστήσει το προϊόν, στην αγορά - στόχο της επιχείρησης, ανώτερο από αυτό που προσφέρουν οι ανταγωνιστές.

Όπως είναι φανερό, την ίδια πορεία καλείται να ακολουθήσει και η υπό μελέτη εταιρεία, ούτως ώστε να αποκτήσει το επιθυμητό ανταγωνιστικό πλεονέκτημα. Με άλλα λόγια,

θα πρέπει να σχεδιάσει μίγμα μάρκετινγκ τέτοιου είδους για το προϊόν της, που θα της επιτρέψει να πραγματοποιηθούν με επιτυχία οι στόχοι της. Ειδικότερα, το συγκεκριμένο μίγμα μάρκετινγκ θα πρέπει να καθορίζει με σαφήνεια τόσο το ίδιο το προϊόν, όσο και τα επιμέρους χαρακτηριστικά του, όπως παρουσιάζονται μέσω του γνωστού, σύγχρονου πλαισίου των Τεσσάρων P: **Product, Price, Promotion, Place** (Προϊόν, Τιμή, Προώθηση, Διανομή).

3.10.1 Product: Προϊόν και πολιτική προϊόντος

Η υπό μελέτη εταιρεία σκοπεύει να παράγει και να διαθέτει τα εξής προϊόντα τυποποιημένα και χύμα:

- **Ωμοπλάτη χοιρινή**
- **Φιλέτο γαλοπούλας**
- **Μορταδέλα**
- **Μπέικον**
- **Πάριζα**
- **Παριζάκι**
- **Λουκάνικα Φρανκφούρτης**

Τα αλλαντικά ωμοπλάτη, Φιλέτο γαλοπούλας, μορταδέλα, μπέικον και πάριζα θα διατίθενται χύμα (πάγκου) σε συσκευασία των 3 κιλών (κομμάτι) ή σε φέτες ή σε κύβους, σε ποικίλες συσκευασίες (1 κιλό, 2 κιλά κ.λ.π.) ανάλογα με τις ανάγκες των πελατών και τυποποιημένα (ραφιού) σε συσκευασίες των 140 και 200 γρ. (δηλ. σε 7 ή 10 φέτες). Το παριζάκι θα διατίθεται σε συσκευασία των 350 γρ. (κομμάτι). Τέλος τα λουκάνικα Φρανκφούρτης θα διατίθενται χύμα σε ποικίλες συσκευασίες και τυποποιημένα σε συσκευασίες των 340 γρ. (10 κομμάτια).

Η συσκευασία των προϊόντων θα είναι τέτοια έτσι ώστε να τα προστατεύει από οποιονδήποτε παθογόνο παράγοντα ενώ ταυτόχρονα, δε θα πρέπει να είναι επιβλαβή για τον τελικό καταναλωτή ένα ή περισσότερα υλικά αυτής. Ωστόσο, το διακοσμητικό στοιχείο της συσκευασίας δεν παύει να είναι και πληροφοριακό. Η αναγραφή ορισμένων στοιχείων είναι υποχρεωτική. Σύμφωνα λοιπόν με τη σχετική νομοθεσία,

στην ετικέτα θα πρέπει υποχρεωτικά να αναγράφονται τα ακόλουθα: α) η ονομασία πώλησης η οποία προβλέπεται από τις κοινοτικές διατάξεις και περιλαμβάνει επίσης την ένδειξη περί της φυσικής κατάστασης και της διαδικασίας επεξεργασίας του προϊόντος (π.χ. σε σκόνη, κατεψυγμένο, συμπυκνωμένο, καπνιστό), β) ο κατάλογος των συστατικών, πρέπει να απαριθμούνται μετά από την ένδειξη «συστατικά», σε φθίνουσα σειρά περιεκτικότητας ως προς το βάρος και να αναφέρονται με την ειδική ονομασία τους, γ) η ποσότητα των συστατικών ή των κατηγοριών συστατικών εκφρασμένη ως ποσοστό, δ) η καθαρή ποσότητα, ε) η ημερομηνία μέχρι την οποία επιτρέπεται η κατανάλωση, στ) οι ιδιαίτερες συνθήκες διατήρησης και χρήσης, ζ) το όνομα ή η εμπορική επωνυμία και η διεύθυνση του κατασκευαστή, η) ο τόπος καταγωγής ή προέλευσης. Τα αλλαντικά θα συσκευάζονται στη συνέχεια σε χάρτινα κιβώτια, των είκοσι κιλών, τα οποία θα περιέχουν ομοειδείς συσκευασίες. Η τοποθέτηση των προϊόντων σε χάρτινα κιβώτια, γίνεται προς διευκόλυνση της μεταφοράς αυτών στις αποθήκες των χονδρεμπόρων και των ενδιάμεσων πωλητών. Στο κιβώτιο θα αναγράφεται σε εμφανές σημείο, η επωνυμία της εταιρείας, ο αριθμός της παρτίδας, ο αριθμός των περιεχομένων τεμαχίων, η ημερομηνία λήξης και το καθαρό βάρος των προϊόντων. Στον παρακάτω πίνακα φαίνεται αναλυτικά η παραγωγή αλλαντικών της μονάδας για τα υπό εξέταση χρόνια, ανά κατηγορία. Τα ποσοστά αυτά βρέθηκαν προσεγγιστικά με βάση τη ζήτηση κάθε προϊόντος.

Πίνακας 3.10.1.1: Ποσότητες ανά προϊόν

Έτος	Συνολική Παραγωγή	Πάριζα (7,5%)	Παριζάκι (7,5%)	Μορταδέλα (17%)	Λουκάνικα (22%)	Φιλέτο γαλοπούλας (16%)	Ωμοπλάτη (20%)	Μπέικον (10%)
2012	2.346	175,95	175,95	398,82	516,12	375	469,2	234,6
2013	2.412	180,9	180,9	410,04	530,64	385,92	482,4	241,2
2014	2.478	185,85	185,85	421,26	545,16	396,48	495,6	247,8
2015	2.544	190,8	190,8	432,48	559,68	407,04	508,8	254,4
2016	2.610	195,74	195,74	443,67	574,16	417,57	521,96	260,98
2017	2.676	200,69	200,69	454,89	588,69	428,14	535,17	267,58
2018	2.742	205,64	205,64	466,12	603,22	438,70	548,38	274,19

Ποσότητα: σε τόνους

Καταλήγοντας, θα πρέπει να τονισθεί ότι, στη σύγχρονη εποχή έχει γίνει σαφές το γεγονός ότι τα γενικά χαρακτηριστικά τα οποία θα πρέπει να συγκεντρώνει ένα προϊόν είναι σημαντικό να συνδυάζονται και με τις κατάλληλες εγγυήσεις και υποστηρικτικές υπηρεσίες. Μόνο με τον τρόπο αυτό θα είναι συνολικά επιτυχής η διάθεσή του στην αγορά και θα αποδεικνύεται και στην πράξη η ισχύς του.

Στα πλαίσια αυτά, η εταιρεία σκοπεύει να εφαρμόσει μία σαφή διαδικασία υποστηρικτικών υπηρεσιών και εγγυήσεων, οι οποίες θα παρέχονται μετά την πώληση και σε κάθε περίπτωση που θα επισημαίνεται κάποιο πρόβλημα από τους καταναλωτές της. Ειδικότερα, προβλέπεται να λειτουργεί, σε 24ωρη βάση, αυτόματη τηλεφωνική υπηρεσία καταγραφής παραπόνων των πελατών. Για την καλύτερη εξυπηρέτηση των καταναλωτών, η εταιρεία θα διαθέτει και ηλεκτρονική διεύθυνση στο διαδίκτυο από όπου οι πελάτες θα μπορούν να ενημερώνονται για τα προϊόντα της εταιρείας και για την πολιτική ποιότητας, καθώς θα είναι σε θέση να αποστέλλουν μέσω ηλεκτρονικού ταχυδρομείου τα παράπονά τους. Η γραμμή παραπόνων καθώς και η ηλεκτρονική διεύθυνση της εταιρείας, θα αναγράφονται στη συσκευασία του προϊόντος.

Συνηθή προβλήματα τα οποία μπορεί να καταγραφούν μέσω της γραμμής παραπόνων και του ηλεκτρονικού ταχυδρομείου είναι:

- Προϊόντα των οποίων έχει παρέλθει η ημερομηνία λήξης,
- Προϊόντα με δυσάρεστες οσμές,
- Κατεστραμμένες συσκευασίες,
- Προϊόντα με αλλοιωμένη γεύση,
- Προϊόντα λιποβαρή.

Η πολιτική της εταιρείας όσον αφορά τη διαχείριση των παραπόνων θα είναι αρχικά η αναλυτική εξέταση αυτών και η άμεση αντικατάσταση των ελαττωματικών προϊόντων, ενώ θα υπάρχει και η δυνατότητα επιστροφής χρημάτων, σε περίπτωση που ο πελάτης δε μείνει ικανοποιημένος. Έτσι, η εταιρεία θα επιτύχει τόσο τη διατήρηση της ποιότητας των προϊόντων της, όσο και τη δημιουργία καλής εικόνας στην αγορά.

3.10.2 Price: Τιμή και τιμολογιακή πολιτική

Η τιμή διαφέρει από τα άλλα στοιχεία του μίγματος μάρκετινγκ, διότι παρέχει έσοδα στην επιχείρηση, τη στιγμή που τα υπόλοιπα στοιχεία δημιουργούν κόστη. Συνεπώς, η υπό μελέτη επιχείρηση θα πρέπει να ακολουθήσει τέτοια τιμολογιακή πολιτική, η οποία θα της επιτρέψει να πραγματοποιεί τα μεγαλύτερα κέρδη, αφού αφαιρεθούν τα επιμέρους κόστη. Επιπρόσθετα, θα πρέπει οι τιμές που θα καθορίζονται από την

τιμολογιακή πολιτική να συνδυάζονται επιτυχώς με τις χρησιμοποιούμενες τεχνολογίες και την αριστοποίηση του κόστους στη διαδικασία παραγωγής, ούτως ώστε να είναι ανταγωνιστικές.

Η εταιρεία θα εφαρμόσει πολιτική σταθερών τιμών για την επόμενη επταετία. Στόχος της συγκεκριμένης πολιτικής είναι να εξασφαλιστούν συμβάσεις με στρατηγικούς πελάτες, (εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης, μεγάλα ξενοδοχεία, εστιατόρια και catering) χρησιμοποιώντας σαν επιχειρήμα το συνδυασμό της υψηλής ποιότητας σε συμφέρουσα αλλά και σταθερή τιμή παρά τις έντονες πληθωριστικές τάσεις που παρατηρούνται τα τελευταία χρόνια. Στον παρακάτω πίνακα φαίνονται οι ενδεικτικές τιμές πώλησης των αλλαντικών.

Πίνακας 3.10.2.1: Τιμολόγηση αλλαντικών

Αλλαντικά	Τιμή (σε €)
Ωμοπλάτη	4,00
Φιλέτο γαλοπούλας	7,00
Πάριζα	4,80
Παριζάκι	4,00
Μορταδέλα	3,20
Μπέικον	5,30
Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,80
<i>Τιμή: €/ κιλό</i>	

Πέραν των παραπάνω και στα πλαίσια της συγκεκριμένης τιμολογιακής πολιτικής, θα πρέπει να σημειωθεί και η περιοδική πολιτική εκπτώσεων και προσφορών που προβλέπεται να εφαρμόσει η υπό μελέτη επιχείρηση. Οι εκπτώσεις προβλέπεται να είναι της τάξεως του 5% έως 10% της αρχικής τιμής πώλησης. Η συγκεκριμένη τακτική θα έχει ως στόχο την παροχή επιπλέον κινήτρων σε νέους πελάτες, ώστε να γνωρίσουν την εταιρεία και να γίνουν μόνιμοι καταναλωτές των προϊόντων της.

3.10.3 Promotion: Προώθηση και προωθητικές ενέργειες

Προκειμένου να εισέλθει η Αμβροσία Α.Ε. δυναμικά στην αγορά των αλλαντικών αλλά και για να επιτύχει τους βραχυπρόθεσμους και μακροπρόθεσμους στρατηγικούς της στόχους απαιτείται οργανωμένη και εντατική προσπάθεια προώθησης της επωνυμίας της εταιρείας και των προϊόντων της. Οι ενέργειες μάρκετινγκ αναφορικά με τη

στρατηγική προώθησης θα επικεντρωθούν στους ενδιαμέσους με τους οποίους θα συνεργαστεί η εταιρεία αλλά και στους τελικούς καταναλωτές. Οι ενέργειες προώθησης θα έχουν ως εξειδικευμένους στόχους την ενεργοποίηση της γνώσης για το προϊόν και την εταιρεία, του ενδιαφέροντος, της δοκιμής και τελικά της υιοθέτησης του νέου προϊόντος.

Οι κύριοι στόχοι της στρατηγικής προώθησης της επιχείρησης είναι οι εξής:

- Ενημέρωση της αγοράς – στόχου για τη δραστηριοποίηση της εταιρείας και για τα προϊόντα της,
- Επίτευξη υψηλής αναγνωρισιμότητας της επωνυμίας της εταιρείας και των προϊόντων της και απόδοση στην εταιρεία της ξεχωριστής ταυτότητας έναντι των ανταγωνιστικών επιχειρήσεων της αγοράς,
- Εντατική προβολή της εταιρείας των πρώτο χρόνο λειτουργίας με ειδικότερη έμφαση στην προσωπική πώληση και
- Προβολή της εταιρείας ως τεχνολογικά ανώτερης με εξειδικευμένο μηχανολογικό εξοπλισμό και των προϊόντων ως ποιοτικά ανώτερων έναντι εκείνων των ανταγωνιστών.

Η πλειοψηφία άλλωστε των επιχειρήσεων του κλάδου έχει επενδύσει σημαντικά κονδύλια στην προώθηση των προϊόντων της μέσω διαφήμισης, όπως αναλύθηκε σε προηγούμενο σημείο, δημιουργώντας ένα είδος «επώνυμης» ζήτησης των προϊόντων τους. Τα δεδομένα και οι τάσεις αυτές οπωσδήποτε δημιουργούν έναν, σχετικά, έντονο ανταγωνισμό για την επιχείρηση. Στα πλαίσια, λοιπόν, του γενικότερου επενδυτικού σχεδίου, η επιχείρηση προβλέπεται να προχωρήσει σε ορισμένα βήματα προώθησης των προϊόντων της, επικεντρώνοντας τις κινήσεις της στα εξής:

Προσωπική Πώληση

Η προσωπική πώληση θα αποτελέσει ένα αρκετά σημαντικό μέσο προώθησης των προϊόντων της εταιρείας, καθώς στόχος της είναι η κατάκτηση ενός μεγάλου τμήματος της τοπικής αγοράς. Σύμφωνα λοιπόν με την αντίστοιχη πολιτική της εταιρείας, οι πωλητές της θα προσεγγίζουν τους λιανέμπορους και θα είναι υπεύθυνοι για τις εξής δραστηριότητες:

- Προβολή της εταιρείας και των προϊόντων της,
- Εντοπισμός δυνητικών πελατών και προσφορά κινήτρων,
- Διαχείριση της συνεργασίας και ανάπτυξη σταθερών σχέσεων με τους λιανοπωλητές.

Για την αποτελεσματική οργάνωση και διοίκηση των πωλήσεων η εταιρεία θα δώσει ιδιαίτερη έμφαση στην εκπαίδευση των πωλητών με ειδικά σεμινάρια και επιμορφωτικά προγράμματα. Με τη συνεχή εκπαίδευση τονώνεται το ηθικό των πωλητών, αυξάνονται οι γνώσεις και ενισχύονται οι δεξιότητές τους.

Προώθηση Πωλήσεων

Στα πλαίσια της προώθησης των πωλήσεων εντάσσεται και η ενδυνάμωση των σχέσεων με τους καταναλωτές, από τους οποίους εξαρτάται άμεσα η πορεία των προϊόντων της στην αγορά. Για την εξυπηρέτηση αυτού του σκοπού η εταιρεία Αμβροσία Α.Ε. θα χρησιμοποιήσει τις παρακάτω μεθόδους προώθησης:

- Ειδικά προωθητικά δώρα** που αναγράφουν το λογότυπο της εταιρείας και το σύνθημα της,
- Παροχή εκπωτικών κουπονιών** σε super markets κυρίως,
- Επιτραπέζια stands.** Η χρησιμοποίηση των stands είναι μια αξιόπιστη και δοκιμασμένη προωθητική ενέργεια. Η εφαρμογή της σε super market και ο συνδυασμός της με την διανομή εντύπων, αφισών και διαφημιστικών δώρων βρίσκει μεγάλη ανταπόκριση από τους καταναλωτές,
- Δημιουργία Website για ηλεκτρονική προβολή της επιχείρησης.** Η εταιρεία Αμβροσία Α.Ε., έχει σκοπό να δημιουργήσει μία ηλεκτρονική σελίδα στο διαδίκτυο, προκειμένου οι χρήστες του παγκόσμιου ιστού, να είναι σε θέση να γνωρίσουν την ιστορία της επιχείρησης, τα προϊόντα της, την πολιτική, τα οράματά της, και τα συστήματα που εφαρμόζει όσον αφορά την ποιότητα. Από έρευνες που έχουν διεξαχθεί, φαίνεται ότι ο αριθμός των ατόμων που χρησιμοποιούν το διαδίκτυο για την πληροφόρησή τους αυξάνει με ιλιγγιώδη ταχύτητα, ενώ δεν είναι λίγες οι επιχειρήσεις που επιλέγουν το διαδίκτυο προκειμένου να προβληθούν. Επιπροσθέτως η εταιρεία, θα παρέχει τη δυνατότητα στους χρήστες της σελίδας τους, να καταθέτουν τα παράπονα και τις

προτάσεις τους για βελτίωση του προϊόντος, ενώ θα τους προσφέρει τη δυνατότητα να κάνουν τις παραγγελίες τους online.

Διαφημιστική προβολή

Μέσω της ενέργειας αυτής προβλέπεται να σχεδιασθεί και να λάβει χώρα διαφημιστική καμπάνια στην τηλεόραση, το διαδίκτυο, τις εφημερίδες και περιοδικά, με στόχο, τόσο την προώθηση των προϊόντων της εταιρείας, όσο και της ίδιας της εταιρείας. Με τον τρόπο αυτό θα κατορθώσει να γνωστοποιήσει και να καθιερώσει τα προϊόντα της στο αγοραστικό κοινό - στόχο της, σε πολύ σύντομο χρονικό διάστημα.

3.10.4 Place: Δίκτυο διανομής

Το έργο της διανομής περιλαμβάνει όλες εκείνες τις ενέργειες που πρέπει να εκτελεστούν προκειμένου το προϊόν να φτάσει από τον παραγωγό στον τελικό καταναλωτή. Η διαδικασία αυτή είναι αρκετά περίπλοκη και απαιτεί ιδιαίτερη προσοχή κατά την προετοιμασία κάθε επενδυτικού σχεδίου, ώστε να εξασφαλίζεται ότι τα προϊόντα θα παραδίδονται στον τόπο και στο χρόνο που έχει καθοριστεί.

Η υπό εξέταση μονάδα θα διαθέτει τα προϊόντα της σε μια σειρά από επιλεγμένα καταστήματα, τα οποία περιλαμβάνουν χώρους μαζικής εστίασης, εστιατόρια γρήγορης εξυπηρέτησης, ξενοδοχεία και catering. Τη φυσική διανομή, η εν λόγω επιχείρηση σκοπεύει να την αναθέσει σε αρμόδια εταιρεία Logistics, η οποία πρόκειται να αναλάβει τη μεταφορά των προϊόντων από τη μονάδα παραγωγής στα επιλεγμένα σημεία πώλησης.

Πιο συγκεκριμένα, ο λόγος για τον οποίο επιλέχθηκε αυτός ο τρόπος μεταφοράς οφείλεται στο γεγονός ότι το κόστος συντήρησης ενός στόλου οχημάτων, καθώς και η διατήρηση του αντίστοιχου προσωπικού είναι απαγορευτικά για την εν λόγω μονάδα. Σε συνδυασμό, μάλιστα, με το υψηλό κόστος αποθήκευσης και το περίπλοκο του προγραμματισμού, καθίσταται σαφές ότι η μεταφορά με ιδιόκτητα μέσα δεν ενδείκνυται για μονάδες μικρού σχετικά μεγέθους, όπως είναι η συγκεκριμένη.

Αντίθετα, οι εταιρείες Logistics έχουν τη δυνατότητα να διανέμουν ταυτόχρονα τα προϊόντα πολλών επιχειρήσεων, μειώνοντας έτσι το κόστος μεταφοράς. Επιπλέον, έχουν καλύτερη γνώση του χρόνου που διευκολύνει τον προγραμματισμό των δρομολογίων και διαθέτουν το κατάλληλο προσωπικό με την ανάλογη εξειδίκευση. Όπως εκτιμάται λοιπόν, αυτός ο τρόπος διανομής θα συμβάλλει στη μεγαλύτερη αποτελεσματικότητα και στο ταχύτερο service.

3.11 Το Πρόγραμμα Παραγωγής

3.11.1 Έσοδα από πωλήσεις

Δεδομένου ότι η μοναδική πηγή εσόδων της Αμβροσία Α.Ε. είναι τα έσοδα από τις πωλήσεις, ο υπολογισμός τους απαιτεί ιδιαίτερη προσοχή. Η εκτίμηση του συνολικού ύψους των εσόδων γίνεται σε ετήσια βάση, υπολογίζοντας το ύψος των πωλήσεων τόσο για το 2012, όπου αποτελεί το έτος έναρξης λειτουργίας της μονάδας, όσο και για κάθε εξεταζόμενο έτος του σχεδίου. Επιπροσθέτως, η εταιρεία έχει εξασφαλίσει την ύπαρξη και διαμόρφωση αποθηκευτικών χώρων, ενώ αναφορικά με το συντελεστή δυναμικότητάς της, αυτός θα διαμορφωθεί στο 90% της ονομαστικής προκειμένου να ληφθούν υπόψη καθυστερήσεις λόγω μηχανικών βλαβών και καθαρισμού των μηχανημάτων.

Όσον αφορά στις προδιαγραφές παραγωγής των αλλαντικών της εταιρείας, θα ακολουθούνται επακριβώς όλες οι διαδικασίες που ορίζει σαφώς ο Κώδικας Τροφίμων και Ποτών και η Ε. Ε. Επίσης, η Αμβροσία Α.Ε. έχει αποφασίσει να εγκαταστήσει και να λειτουργήσει ένα αποτελεσματικό Σύστημα Διασφάλισης Ποιότητας (ΣΔΠ), το οποίο θα περιλαμβάνει τόσο τα πρότυπα της σειράς ISO, όσο και το HACCP, που προδιαγράφουν κανόνες για την ανάπτυξη και εφαρμογή συστημάτων ποιότητας, σε όλες τις διεργασίες της επιχείρησης, από την παραγωγή μέχρι την κατανάλωση και την υποστήριξη μετά την πώληση. Τέλος, η μονάδα δε θα έχει άξιες λόγου εκπομπές αερίων ή στερεών αποβλήτων, ενώ τα υγρά απόβλητα δε θα παρουσιάζουν προβλήματα απορρίψεως ή τυχόν αποζημιώσεων, αφού προβλέπεται η εγκατάσταση συστήματος καθαρισμού και διαχείρισής τους. Λαμβάνοντας υπόψη όλα τα ανωτέρω, στον

ακόλουθο πίνακα παρουσιάζεται η εκτίμηση των εσόδων της μονάδας για όλα τα υπό εξέταση έτη.

Πίνακας 3.11.1: Εκτίμηση Εσόδων από πωλήσεις (ανά έτος)

ΕΤΟΣ	ΠΡΟΙΟΝ	ΤΙΜΗ ΠΩΛΗΣΗΣ (€/ κιλό)	ΠΟΣΟΤΗΤΑ	ΕΣΟΔΑ ΠΩΛΗΣΕΩΝ
2012	Ωμοπλάτη	4	469.200	1.876.800
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	375.000	2.625.000
	Πάριζα	4,8	175.950	844.560
	Παριζάκι	4	175.950	703.800
	Μορταδέλα	3,2	398.820	1.276.224
	Μπέικον	5,3	234.600	1.243.380
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	516.120	1.445.136
Σύνολο				10.014.900
2013	Ωμοπλάτη	4	482.400	1.929.600
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	385.920	2.701.440
	Πάριζα	4,8	180.900	868.320
	Παριζάκι	4	180.900	723.600
	Μορταδέλα	3,2	410.040	1.312.128
	Μπέικον	5,3	241.200	1.278.360
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	530.640	1.485.792
Σύνολο				10.299.240
2014	Ωμοπλάτη	4	495.600	1.982.400
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	396.480	2.775.360
	Πάριζα	4,8	185.850	892.080
	Παριζάκι	4	185.850	743.400
	Μορταδέλα	3,2	421.260	1.348.032
	Μπέικον	5,3	247.800	1.313.340
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	545.160	1.526.448
Σύνολο				10.581.060
2015	Ωμοπλάτη	4	508.800	2.035.200
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	407.040	2.849.280
	Πάριζα	4,8	190.800	915.840
	Παριζάκι	4	190.800	763.200
	Μορταδέλα	3,2	432.480	1.383.936
	Μπέικον	5,3	254.400	1.348.320
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	559.680	1.567.104
Σύνολο				10.862.880
2016	Ωμοπλάτη	4	521.964	2.087.856
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	417.571	2.922.997
	Πάριζα	4,8	195.736	939.533
	Παριζάκι	4	195.736	782.944

	Μορταδέλα	3,2	443.669	1.419.741
	Μπέικον	5,3	260.982	1.383.205
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	574.160	1.607.648
	Σύνολο			11.143.923
2017	Ωμοπλάτη	4	535.169	2.140.676
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	428.135	2.996.945
	Πάριζα	4,8	200.688	963.302
	Παριζάκι	4	200.688	802.752
	Μορταδέλα	3,2	454.893	1.455.658
	Μπέικον	5,3	267.584	1.418.195
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	588.686	1.648.321
	Σύνολο			11.425.849
2018	Ωμοπλάτη	4	548.381	2.193.524
	Φιλέτο γαλοπούλας	7	438.705	3.070.935
	Πάριζα	4,8	205.643	987.082
	Παριζάκι	4	205.643	822.568
	Μορταδέλα	3,2	466.124	1.491.597
	Μπέικον	5,3	274.190	1.453.207
	Λουκάνικα Φρανκφούρτης	2,8	603.219	1.689.013
	Σύνολο			11.707.926

3.11.2 Προσδιορισμός του κόστους μάρκετινγκ

Ο υπολογισμός του κόστους του Μάρκετινγκ απαιτεί ιδιαίτερη προσοχή, καθώς αποτελεί σημαντικό τμήμα του συνολικού κόστους της μονάδας, μειώνοντας κατά πολύ τα έσοδα της. Πιο συγκεκριμένα, το εν λόγω κόστος περιλαμβάνει όλες εκείνες τις δαπάνες που πρόκειται να καταβάλει η υπό εξέταση επιχείρηση για την προώθηση και διανομή των προϊόντων της στους πελάτες.

Συνδυάζοντας λοιπόν όλα τα στοιχεία που αναφέρθηκαν στο παρόν κεφάλαιο, υπολογίζεται ότι το κόστος Μάρκετινγκ (Προώθηση και Διανομή) πρόκειται να ανέλθει στο 10% των πωλήσεων της επιχείρησης για κάθε έτος. Πιο αναλυτικά, υπολογίζεται ότι το κόστος προώθησης πάσης φύσεως των προϊόντων θα ανέρχεται στο 5% των συνολικών εσόδων από τις πωλήσεις, ενώ το κόστος που πρόκειται να καταβάλλεται για τη διανομή των προϊόντων από την αρμόδια εταιρεία Logistics θα ανέρχεται στο 5% του υπολοίπου των εσόδων.

Πρέπει τέλος, να σημειωθεί ότι οι δαπάνες που αφορούν στα έξοδα ταξιδιών για δημόσιες σχέσεις και ανάπτυξη της αγοράς δεν αποτελούν τμήμα του κόστους Μάρκετινγκ, αλλά περιλαμβάνονται στα γενικά έξοδα της μονάδας (τα Γενικά Έξοδα αναλύονται στο Κεφάλαιο 6 της παρούσας μελέτης).

Η ανωτέρω εκτίμηση του κόστους που απαιτείται για την εκτέλεση όλων των ενεργειών του Μάρκετινγκ της μονάδας, παρουσιάζεται αναλυτικά στον παρακάτω πίνακα.

Πίνακας 3.11.2.1: Συνολικό κόστος Μάρκετινγκ

ΕΤΟΣ	ΠΩΛΗΣΕΙΣ (σε €)	ΣΥΝΟΛΙΚΟ ΚΟΣΤΟΣ ΜΑΡΚΕΤΙΝΓΚ (σε €)
2012	10.014.900	1.001.490
2013	10.299.240	1.029.924
2014	10.581.060	1.058.106
2015	10.862.880	1.086.288
2016	11.143.923	1.114.392
2017	11.425.849	1.142.585
2018	11.707.926	1.170.793

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 4

ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ ΚΑΙ ΑΛΛΑ ΕΦΟΔΙΑ

4.1 Το παραγόμενο προϊόν

Η υπό ίδρυση μονάδα θα παράγει λουκάνικα Φρανκφούρτης, πάριζα, παριζάκι και μορταδέλα που είναι βραστά αλλαντικά θερμικής επεξεργασίας από σύγκοπτο κρέας και ζαμπόν, φιλέτο γαλοπούλας και μπέικον που είναι βραστά αλλαντικά θερμικής επεξεργασίας από αυτούσια τεμάχια κρέατος. Στη συνέχεια γίνεται ανάλυση των δύο αυτών κατηγοριών αλλαντικών.

Προϊόντα βραστά (θερμικής επεξεργασίας) από σύγκοπτο κρέας

Είναι τα αλλαντικά τα οποία μετά από τον τεμαχισμό του νωπού κρέατος ή κατεψυγμένου κρέατος και λίπους, την παραγωγή και ενθήκευση της κρεατόπαστας, υφίστανται πάντοτε θερμική επεξεργασία. Τα προϊόντα αυτά παράγονται με την προσθήκη άλατος, νιτρωδών και φωσφορικών αλάτων, αμύλου, διαφόρων μη συναφών με το κρέας πρωτεϊνών (γάλακτος, σόγιας κ.λπ.), καθώς και νερού. Η προσθήκη του νερού, που γίνεται συνήθως υπό μορφή πάγου, σε συνδυασμό με το αλάτι επιφέρει μια καλύτερη διόγκωση, διάλυση και συνεπώς ενεργοποίηση των μυϊκών πρωτεϊνών με αποτέλεσμα τον ευκολότερο σχηματισμό του συνδετικού πρωτεϊνικού πλέγματος. Στόχος του τεμαχισμού είναι η εκχύλιση όσο το δυνατό μεγαλύτερης ποσότητας από τις πρωτεΐνες των μυϊκών ινιδίων, οι οποίες συμβάλλουν αποφασιστικά στη συγκράτηση του νερού και τη γαλακτωματοποίηση του λίπους. Οι διαλυμένες αυτές πρωτεΐνες καλύπτουν υπό μορφή λεπτής πρωτεϊνικής μεμβράνης τα σωματίδια του λίπους, η οποία στη συνέχεια με τη θερμική μετουσίωση (πήξη) που θα υποστεί, αφ' ενός μεν θα εμποδίσει τη συνένωση γειτονικών λιποσφαιρίων και το διαχωρισμό τους υπό μορφή ορατών νησιδίων λίπους και αφ' ετέρου θα στερεοποιήσει τη μάζα του προϊόντος, καθιστώντας το ικανό να κόβεται σε φέτες.

Η θερμική επεξεργασία στην οποία υποβάλλονται τα βραστά αλλαντικά, εκτός από την πήξη των πρωτεϊνών και τη στερεοποίηση της κρεατομάζας, επιφέρει θανάτωση των βλαστικών μορφών των βακτηρίων. Η εξυγίανση όμως αυτή δεν πρέπει σε καμία

περίπτωση να προκαλέσει χαλάρωση των κανόνων υγιεινής κατά τη διάρκεια της παραγωγικής διαδικασίας.

Η άριστη επομένως υγιεινή κατάσταση των πρώτων και βοηθητικών υλών, αποτελεί τη βασικότερη προϋπόθεση για την επιλογή τους και σε τελική ανάλυση για την επιτυχία της παραγωγής. Κακές συνθήκες υγιεινής κατά τη συντήρηση, μεταφορά, τεμαχισμό και τυποποίηση των πρώτων υλών, αυξάνουν το μικροβιακό τους φορτίο και οδηγούν συχνά σε σφάλματα παραγωγής.

Προϊόντα βραστά (θερμικής επεξεργασίας) από αυτούσια τεμάχια κρέατος

Στην κατηγορία αυτή ανήκουν προϊόντα που παράγονται από αυτούσια τεμάχια κρέατος. Αυτά αφού αλιπαστωθούν υποβάλλονται συνήθως σε ειδική μηχανική επεξεργασία και ενδεχομένως κάπνιση. Η **ωμοπλάτη (ζαμπόν)** συνήθως παράγεται από μυς της σπάλας, τα οποία προηγουμένως τυποποιήθηκαν με στόχο την όσο το δυνατό χαμηλότερη περιεκτικότητά τους σε λίπος και συνδετικό ιστό. Για την παραγωγή του συγκεκριμένου προϊόντος χρησιμοποιείται χοιρινό κρέας με τον κώδικα Χ-Π, δηλ. κρέας με ορατό λίπος όχι περισσότερο από 5% και χωρίς συνδετικό ιστό. Το **μπέικον** παρασκευάζεται από τμήμα του θωρακοκοιλιακού τοιχώματος του χοιρινού σφαγίου, από το οποίο έχουν αφαιρεθεί το δέρμα, τα οστά και οι χόνδροι των ψευδοπλευρών. Το τεμάχιο αυτό μορφοποιείται σε σχήμα ορθογωνίου παραλληλεπιπέδου διαστάσεων, 20-23 cm πλάτους και 40-45 cm μήκους. Αν στο προϊόν προστεθούν και διάφορα τεμάχια χοιρινού κρέατος, τότε αυτό αναφέρεται ως μπέικον φόρμας ή ρολό. Το **φιλέτο γαλοπούλας** παρασκευάζεται από ολόκληρο σφαγίο γαλοπούλας ή τεμάχιά του. Τα προϊόντα της ομάδας αυτής παράγονται με ευμεγέθη τεμάχια κρέατος και τα τελικά πρέπει να έχουν τα παρακάτω βασικά χαρακτηριστικά:

- Πολύ καλή συνοχή ώστε να είναι δυνατός ο τεμαχισμός σε λεπτές φέτες.
- Ομοιόμορφο ερυθρό χρωματισμό, ευχάριστο χρώμα, τρυφερά και χυμώδη.

Με βάση τα παραπάνω δεδομένα επιλέγεται το κρέας, του οποίου οι μεταθανάτιες μεταβολές πρέπει να είναι κανονικές και οι συνθήκες παραγωγής από άποψη υγιεινής ενδείκνυται όπως είναι άριστες.

4.2 Χαρακτηριστικά των πρώτων υλών και των άλλων εφοδίων

4.2.1 Πρώτες ύλες

Οι δύο βασικές πρώτες ύλες για την κατασκευή των αλλαντικών είναι το κρέας και το λίπος.

1. Κρέας

Ανάλογα, με το είδος του προϊόντος που θα παρασκευαστεί, θα πρέπει να χρησιμοποιηθεί το καταλληλότερο για την περίπτωση κρέας ώστε να διασφαλιστεί η επιτυχία της παραγωγής. Για την παραγωγή αλλαντικών χρησιμοποιείται περισσότερο κρέας βόειο, χοιρινό και πρόβειο. Το ποιο από αυτά τα είδη θα χρησιμοποιηθεί και σε ποιες ποσότητες εξαρτάται από το κόστος, τις χαρακτηριστικές του ιδιότητες και από το προϊόν που επιλέγεται να παρασκευαστεί. Το πρόβειο κρέας προστίθεται σε περιορισμένη ποσότητα λόγω της ιδιαίτερης έντονης οσμής και γεύσης την οποία έχει και μπορεί να μεταφέρει και στο τελικό προϊόν. Στις μέρες μας χρησιμοποιείται σε ευρεία κλίμακα κρέας πτηνών, όπως της γαλοπούλας και του κοτόπουλου. Το εργοστάσιο πρόκειται να χρησιμοποιήσει χοιρινό κρέας και κρέας γαλοπούλας.

Ποιοτικά χαρακτηριστικά

Το *χοιρινό κρέας* λόγω της συνθέσεως και της ιστολογικής δομής του θεωρείται πάντα το καταλληλότερο όλων των υπολοίπων. Ωστόσο, η μικρή του περιεκτικότητα σε μυοσφαιρίνη επηρεάζει αρνητικά το σχηματισμό του ερυθρού χρώματος. Για τον ίδιο λόγο όμως καθίσταται κατάλληλο για την παρασκευή αλλαντικών που δε χρησιμοποιούνται νιτρικά και νιτρώδη άλατα (λευκά αλλαντικά). Τέλος, το χοιρινό κρέας είναι φθηνότερο των άλλων με αποτέλεσμα να χρησιμοποιείται περισσότερο από τις βιομηχανίες. Παλιότερα από το χοιρινό, ιδιαίτερη προτίμηση είχε το χοιρομέρι, το λαρδί (χοιρινό λίπος) και το μπέικον.

Για την παρασκευή προϊόντων υψηλής ποιότητας σημαντικό ρόλο παίζει η κατάσταση του κρέατος αλλά και η **ηλικία του ζώου**. Έτσι χοίροι ηλικίας 8-9 μηνών προσφέρουν καλύτερο κρέας παρά τα νεαρά ζώα, τα οποία έχουν κρέας ανοικτού χρώματος (λιγότερη μυοσφαιρίνη), λεπτή υφή αλλά πολύ καλή ΙΣΥ. Το κρέας των νεαρών ζώων είναι περισσότερο κατάλληλο για βραστά αλλαντικά και προϊόντα θερμικής επεξεργασίας από αυτούσια τεμάχια κρέατος όπου ένα σκούρο κόκκινο χρώμα θεωρείται ως μειονέκτημα. Αντίθετα, το κρέας που προέρχεται από ηλικιωμένα ζώα χρησιμοποιείται για την παρασκευή αλλαντικών αέρος. Το κρέας τους είναι πλούσιο σε συνδετικό ιστό, αυτό τα καθιστά κατάλληλα για χρήση σε προϊόντα όπου απαιτείται να έχουν μια χαρακτηριστική ‘τραγανή’ σύσταση.

Πέραν της ηλικίας μεγάλη σημασία έχει και **η κατάσταση των ζώων** πριν από τη σφαγή τους. Το κρέας πρέπει να προέρχεται από ζώα υγιή και με καλή διατροφή. Όλα τα ζώα πριν σφαγούν και ιδιαίτερα οι χοίροι (είναι πιο ευαίσθητοι) πρέπει να αναπαύονται τουλάχιστον 24 ώρες έτσι η συντήρηση του κρέατος είναι καλύτερη αφού οι μεταθανάτιες βιοχημικές αντιδράσεις νεκρική ακαμψία, ωρίμανση κ.α. γίνονται κατά τον καλύτερο δυνατό τρόπο και παρουσιάζεται επαρκή οξίνιση της κρεατομάζας δηλαδή χαμηλό pH (χοιρινό κρέας pH μέχρι 6, βοδινό pH μέχρι 5,8). Ακόμη προσφέρουν κρέας καλής ποιότητας το οποίο έχει τις απαιτούμενες φυσικοχημικές ιδιότητες.

Το **pH** του άπαχου κρέατος πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ του 5,8 και 6,2. Κρέας με υψηλό pH, όπως είναι αυτό με DFD χαρακτήρα, αυξάνει την ΙΣΥ, επιβραδύνει όμως τη δημιουργία του ερυθρού χρώματος και διευκολύνεται ο πολλαπλασιασμός ανεπιθύμητων μικροοργανισμών. Κρέας με χαμηλό pH (PSE-κρέας) έχει μικρή ΙΣΥ, οπότε κατά τη θερμική επεξεργασία παρατηρείται σημαντική απώλεια νερού και τα προϊόντα καθίστανται στεγνά και σκληρά, ενώ κατά την ενθήκευση σε μη διαπερατές θήκες παρατηρείται έντονη αποβολή ζελατίνης κάτω από την επιφάνεια της θήκης. Σημειώνεται ότι το χαμηλό pH ευνοεί την αποδόμηση των νιτρωδών αλάτων και έτσι βελτιώνεται σημαντικά η ένταση του ερυθρού χρώματος, ενώ συγχρόνως παρεμποδίζεται ο πολλαπλασιασμός των ανεπιθύμητων μικροοργανισμών με αποτέλεσμα την καλύτερη συντήρηση του τελικού προϊόντος.

Το κρέας που χρησιμοποιείται στην αλλαντοβιομηχανία μπορεί να είναι “θερμό”, “ψυχρό” ή “κατεψυγμένο”.

- Το **“θερμό κρέας”** είναι αυτό που προέρχεται αμέσως μετά τη σφαγή του ζώου και πριν μπει στο στάδιο της νεκρικής ακαμψίας. Χαρακτηρίζεται από την πολύ καλή ΙΣΥ που έχει λόγω της περιεκτικότητας του σε τριφωσφορική αδενοσίνη (ΑΤΡ). Η καλή ΙΣΥ στα βοοειδή διατηρείται για 6 περίπου ώρες μετά τη σφαγή ενώ στα χοιρινά μόνο για μία ώρα. Είναι όμως δυνατό, αν το κρέας αυτό αλατιστεί με 3% NaCl, να διατηρήσει το θερμό του χαρακτήρα έως τρεις μέρες αν συντηρηθεί υπό ψύξη ή για μήνες αν καταψυχθεί. Το θερμό κρέας είναι ιδανικό για προϊόντα θερμικής επεξεργασίας.
- Το **“ψυχρό κρέας”** που είναι και η συνηθέστερη κατάσταση με την οποία επεξεργάζεται, χαρακτηρίζεται από τη στιγμή που βρίσκεται στο πρώιμο στάδιο ή σε προχωρημένο στάδιο ωρίμανσης. Η νεκρική ακαμψία έχει παρέλθει και το pH είναι κάτω από 6 με συνέπεια να παρουσιάζει μειωμένη ΙΣΥ.
- Το **“κατεψυγμένο κρέας”** έχει γενικά μικρή ΙΣΥ και ιδιαίτερα τα ογκώδη κομμάτια του σφαγείου, τα οποία καταψύχονται βραδέως και απαιτούν μεγάλο χρόνο για την απόψυξη τους.

Αποκλείσεις της ποιότητας του κρέατος από το φυσιολογικό λόγω των βιοχημικών μεταβολών που υφίστανται εκδηλώνονται διεθνώς σαν PSE (Pale= ωχρό, Soft= μαλακό, Exudative= υδαρές), DFD (Dark= σκοτεινόχρωμο, Firm= σκληρό, Dry= στεγνό).

2. Λίπος

Η ποιότητα του **λίπους** που θα χρησιμοποιηθεί παίζει επίσης σημαντικό ρόλο για την παραγωγή και κατ' επέκταση για την ποιότητα των τελικών προϊόντων. Το λίπος είναι ο βασικός φορέας της γεύσης και καθοριστικός παράγοντας της σύστασης των αλλαντικών. Ως πλέον κατάλληλο θεωρείται το σκληρό και πλούσιο σε συνδετικό ιστό χοιρινό λίπος (λαρδί) που προέρχεται από τον τράχηλο και τη ράχη του ζώου, τεμαχίζεται πολύ καλά και είναι ιδιαίτερα κατάλληλο για την παρασκευή αλλαντικών αέρος. Αντίθετα, το λίπος που προέρχεται από την ωμοπλάτη, το μηρό και τα μάγουλα ενδείκνυται περισσότερο για την παραγωγή λεπτοτεμαχισμένων βραστών αλλαντικών. Το χοιρινό λίπος πρέπει να διαχωρίζεται από το σφάγιο όσο το δυνατό ταχύτερα και να

ψύχεται αμέσως. Υπό ψύξη μπορεί να συντηρηθεί έως τρεις μέρες, εάν καταψυχθεί ο χρόνος συντήρησης του μπορεί να φτάσει τις ενενήντα μέρες. Αν ξεπεραστεί αυτό το χρονικό όριο θα είναι καλύτερα να μη χρησιμοποιηθεί γιατί μπορεί να παρουσιάζει τάγγιση που επιδρά δυσμενώς.

Ποιοτικά χαρακτηριστικά

Το χοιρινό λίπος από ηλικιωμένα ζώα είναι πιο κατάλληλο από αυτό των νεαρών λόγω της μεγάλης περιεκτικότητας του σε συνδετικό ιστό.

Την ποιότητα του λίπους επηρεάζει σε μεγάλο βαθμό και η **διατροφή του ζώου**. Ζώα, των οποίων η τροφή ήταν πλούσια σε ακόρεστα λιπαρά οξέα, έχουν μαλακό λίπος με χαμηλό σημείο τήξης. Το λίπος αυτό οξειδώνεται εύκολα και ρευστοποιείται όταν τεμαχιστεί λόγω της θερμότητας που αναπτύσσεται από την τριβή των μαχαιριών του κούτερ. Το ρευστό λίπος περιβάλλει τα τεμαχίδια του κρέατος εμποδίζοντας έτσι τη συνοχή τους και την έξοδο της υγρασίας από τη συσκευασία ενθήκευσης των αλλαντικών έχοντας σαν τελικό αποτέλεσμα τη μη ομαλή αφυδάτωση της κρεατόπαστας.

Κατά την προετοιμασία των πρώτων υλών, που γίνεται ανάλογα με το προϊόν που πρόκειται να παραχθεί, δεν επιτρέπονται λάθη καθόσον στη συνέχεια δεν είναι δυνατόν να αντιμετωπιστούν. Στόχος της όλης εργασίας είναι η επίτευξη συνοχής μεταξύ των τεμαχίων του κρέατος ώστε αυτά, στο τελικό προϊόν, να παραμένουν ενωμένα ακόμα και όταν αυτό τεμαχίζεται. Αυτό επιτυγχάνεται με την εκχύλιση μικρής ποσότητας μυϊκών πρωτεϊνών στην επιφάνεια των τεμαχίων, οι οποίες κατά τη θέρμανση δρουν ως «συγκολλητικές ουσίες». Για να καταστεί δυνατή η εκχύλιση ακόμη μεγαλύτερης ποσότητας μυϊκών πρωτεϊνών και κατά συνέπεια η δημιουργία καλύτερης συνοχής, οι μεγάλες επιφάνειες του κρέατος χαράσσονται ελαφρά. Η τελευταία αυτή διαδικασία είναι περιττή όταν χρησιμοποιείται τρυφεροποιητής ή το επιμύιο απομακρύνεται με τη βοήθεια ειδικών μηχανημάτων. Τα μηχανήματα αυτά, που χρησιμοποιούνται σήμερα ευρέως για την παραγωγή προϊόντων άριστης ποιότητας, επιτρέπουν την ταχεία απομάκρυνση του επιφανειακού συνδετικού ιστού με μεγάλη ακρίβεια, χωρίς να μειώνουν τις αποδόσεις των διαφόρων τεμαχίων κρέατος σε καθαρό μυϊκό ιστό. Απαραίτητο επίσης, για την καλή σύνδεση των τεμαχίων του κρέατος, είναι η

απομάκρυνση όλου του λίπους που υπάρχει στις επιφάνειες που έρχονται σε άμεση επαφή μεταξύ τους. Για τη βελτίωση τέλος των οργανοληπτικών χαρακτηριστικών του έτοιμου προϊόντος, πρέπει να απομακρύνονται οι λεμφαδένες, τα μεγάλα αγγεία, οι χόνδροι και οι περιτονίες των μυών.

4.2.2 Βοηθητικές και πρόσθετες ύλες

Βοηθητικές ύλες είναι εδώδιμα προϊόντα ή παράγωγα τους, τα οποία κάτω από ορισμένες συνθήκες συμπεριφέρονται άλλοτε ως πηκτικά μέσα βοηθώντας με αυτό τον τρόπο τη βελτίωση της Ικανότητας Συγκράτησης Ύδατος της κρεατομάζας και άλλοτε ως γαλακτωματοποιητές. Παράλληλα μπορούν να βελτιώσουν τη σύσταση και τη συνεκτικότητα του τελικού προϊόντος.

Οι βοηθητικές ύλες είναι:

Χλωριούχο Νάτριο (Μαγειρικό αλάτι, N.P.S.)

Στην αλλαντοβιομηχανία δε χρησιμοποιείται καθαρό χλωριούχο νάτριο (NaCl), αλλά το μαγειρικό αλάτι που παράγεται είτε από το νερό της θάλασσας που συλλέγεται σε αλυκές είτε από τα διάφορα αλατωρυχεία όπου το αλάτι υπάρχει ως ορυκτό. Στις πηγές του το αλάτι περιέχει ξένες προσμίξεις (ενώσεις θείου, μαγνήσιου και ασβεστίου), οι οποίες το καθιστούν υγροσκοπικό και υπόπικρο στη γεύση. Το μαγειρικό αλάτι είναι ευδιάλυτο στο νερό και η ιδιότητα του αυτή είναι ανεπηρέαστη από τη θερμοκρασία. Έτσι λ.χ. σε 100ml νερού στους 0°C διαλύονται 26,3 gr άλατος, στους 20°C διαλύονται 24,4 gr και στους 100°C διαλύονται 28 gr.

Το μαγειρικό αλάτι που χρησιμοποιείται για την παρασκευή αλλαντικών πρέπει να είναι **καθαρό**, προκειμένου να έχουμε τα επιθυμητά αποτελέσματα. Οποσδήποτε χημικώς καθαρό αλάτι είναι οικονομικώς ασύμφορο, γι' αυτό βρίσκει χρήση στις φαρμακοβιομηχανίες και σε εργαστηριακές χημικές αναλύσεις όπου απαιτείται μεγάλη καθαρότητα. Ωστόσο το χρησιμοποιούμενο στην τεχνολογία κρέατος αλάτι έχει αρκετά ικανοποιητική καθαρότητα, περιέχοντας μόνο μικρές προσμίξεις.

Το αλάτι χρησιμοποιείται στην αλλαντοβιομηχανία όχι μόνο για το ότι προσφέρει στο προϊόν μια *ευχάριστη γεύση* αλλά και ως *συντηρητικό*, ως αντιμικροβιακός δηλαδή παράγων. Η αντιμικροβιακή-συντηρητική δραστηριότητα του άλατος, γενικότερα, αποδίδεται στην ικανότητα του να αφαιρεί, λόγω ωσμωτικών φαινομένων, νερό, όχι μόνο από τρόφιμα αλλά και από το μικροβιακό κύτταρο. Το φαινόμενο αυτό επιδρά εξ' ίσου αρνητικά στα αυτολυτικά ένζυμα του κρέατος και στα ένζυμα των μικροοργανισμών. Με αυτόν τον τρόπο επιβραδύνεται η αλλοίωση των νιτρωμένων προϊόντων. Πέραν όμως της ωσμωτικής ικανότητας του NaCl, υπάρχουν και άλλες χημικές ενώσεις, όπως ενώσεις θείου, μαγνήσιου, ασβεστίου κ.ά. που έχουν μεγαλύτερη ωσμωτική (αφυδατική) ενέργεια, από το αλάτι. Για το λόγο αυτό θεωρείται ότι η βακτηριοστατική ενέργεια του NaCl οφείλεται σε ένα πλήθος παραγόντων (δράση ιόντων χλωρίου, ικανότητα αφαιρέσεως οξυγόνου, ευαισθητοποίηση των μικροβίων απέναντι στο CO₂).

Το μαγειρικό αλάτι ακόμα, παρεμποδίζει τη δραστηριότητα πολλών ενζύμων του κρέατος και μικροβίων. Από τα μικρόβια γενικά, τα βακτήρια είναι πιο ευαίσθητα στο αλάτι παρά οι ζύμες και οι μύκητες. Τη βακτηριοστατική δράση του άλατος επηρεάζει σημαντικά και η πυκνότητά του. Έτσι σε μία πυκνότητα 5-8% εμποδίζεται η ανάπτυξη των μικροοργανισμών αυτών και σε πυκνότητα μεταξύ 10-15% αναστέλλεται η ανάπτυξη των σηψιγόνων-πρωτεολυτικών μικροβίων και αρκετών επικίνδυνων παθογόνων βακτηρίων, μεταξύ των οποίων και κολοβακτηριοειδή και άλλα εντερικής (κοπρανόδους) προέλευσης βακτήρια. Υπάρχουν όμως μικροοργανισμοί (ωσμόφιλοι) οι οποίοι μπορούν να πολλαπλασιασθούν και σε πυκνότερες ακόμα αλατούχες διαλύσεις.

Τέλος, η δράση του άλατος έναντι των μικροοργανισμών οφείλεται κυρίως στην τοξικότητα των ιόντων νατρίου (Na⁺) και ιδιαίτερα του χλωρίου (Cl⁻). Τα ιόντα αυτά εισχωρούν στο μικροβιακό κύτταρο και επηρεάζουν (διαταράσσουν) έτσι το μεταβολισμό του. Το αλάτι με τις πρωτεΐνες του μυός σχηματίζει ένα σύμπλεγμα το οποίο αποτελεί φραγμό στην ανάπτυξη σαπρόφυτων μικροοργανισμών, ενώ ευνοεί τον πολλαπλασιασμό μικροβίων, τα οποία θεωρούνται απαραίτητα για την ωρίμανση ορισμένων κρεατοσκευασμάτων (αφυδατωμένα αλλαντικά, νιτρωμένα κρέατα).

Υδατάνθρακες (σάκχαρα): Μαλτοδεξτρίνη (σύνθετος υδατάνθρακας), Ζάχαρη

Αποδομούνται αμέσως από τα μικρόβια για την κάλυψη των ενεργειακών τους αναγκών και έτσι ευνοείται το νίτρωμα, γιατί με την αποικοδόμηση δημιουργείται γαλακτικό οξύ το οποίο κατεβάζει το pH της κρεατομάζας, πράγμα που συντελεί στην καλύτερη αναγωγή των νιτρικών αλάτων αφού ευνοείται από το όξινο περιβάλλον.

Τα σάκχαρα όμως συντελούν και στη συντήρηση του κρέατος, αφού τα μικρόβια δεν προσβάλλουν καθόλου ή ελάχιστα μόνο τις οργανικές ουσίες του κρέατος, ιδίως δε τις πρωτεΐνες. Οι δισακχαρίτες αποτελούν ενώσεις μονοσακχαριτών, με σπουδαιότερο εκπρόσωπο στην τεχνολογία, τη σακχαρόζη (σάκχαρη), η οποία αποτελείται από ένα μόριο γλυκόζης και ένα μόριο φρουκτόζης. Γενικά οι τελευταίες αυτές ενώσεις για να μπορούν να χρησιμοποιηθούν από τα μικρόβια, πρέπει να διασπαστούν πρώτα από τα ένζυμα τους σε μονοσακχαρίτες από τους οποίους αποτελούνται.

Πάντως σε ένα γενικό σχήμα, η ποσότητα των σακχάρων στα αλλαντικά δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 5gr. ανά 1kgf κρέατος. Μεγάλες πυκνότητες σακχάρων μπορεί να μην έχουν τα αναμενόμενα αποτελέσματα και ειδικότερα μπορεί να δώσουν προϊόντα με ελαττωματικό χρωματισμό. Αυτό οφείλεται στο γεγονός ότι η αναγωγή των νιτρικών αλάτων, λόγω αιφνίδιας και μεγάλης πτώσεως του pH, παύει ή είναι σχετικώς μικρή. Επιπρόσθετα, τα προϊόντα αυτά μπορεί να είναι και επικίνδυνα για τον καταναλωτή, αφού η περιεκτικότητά τους σε νιτρικά άλατα είναι υψηλή και έτσι σε μία ορισμένη στιγμή και με ευνοϊκές συνθήκες (υψηλή θερμοκρασία και υγρασία) μπορούν να αναχθούν σε νιτρώδη άλατα που είναι σαφώς πιο δηλητηριώδη για τον άνθρωπο από τα νιτρικά. Ο ελαττωματικός χρωματισμός μπορεί να προκληθεί κυρίως στα προϊόντα που περιέχουν νιτρικά άλατα (K_2NO_3 , Na_2NO_3) όταν συνδυασθεί η υψηλή θερμοκρασία ωριμάνσεως με χαμηλό pH (κάτω του 5,5) και αυτό γιατί στην περίπτωση αυτή έχουμε μικρής εκτάσεως αναγωγή των νιτρικών αλάτων. Άρα χρειάζεται προσοχή-έλεγχος-μετρήσεις στο pH και τη συγκέντρωση σακχάρων, ιδίως όταν προσθέτουμε νιτρικά (το πρόβλημα αποφεύγεται με προσθήκη νιτρωδών, προτιμότερα).

Εάν λοιπόν η πρώτη ύλη (κρέας και λίπος) είναι έντονα μολυσμένη, τότε είναι σύνηθες να εμφανισθούν ελαττώματα χρώματος, σε αφυδατωμένα αλλαντικά που περιέχουν

νιτρικά άλατα και ο χώρος ωριμάνσεως τους είχε υψηλή θερμοκρασία (πάνω από 18°C). Αυτό οφείλεται στο γεγονός, ότι τα σακχαρολυτικά μικρόβια σ' αυτές τις συνθήκες πολλαπλασιάζονται γρήγορα με αποτέλεσμα να σχηματισθούν μεγάλες ποσότητες οξέων (όταν στην κρεατόμαζα υπάρχουν μεγάλες ποσότητες σακχάρων). Προσθήκη λοιπόν σακχάρων σε ικανές ποσότητες μπορεί να προκαλέσει όξυνση του προϊόντος και μάλιστα τόσο υψηλή ώστε να καθιστά το προϊόν μη εμπορεύσιμο. Ακόμα πρέπει να επισημανθεί, ότι μεγάλες ποσότητες σακχάρων στα αφυδατωμένα προϊόντα μπορούν να προκαλέσουν καυστική γεύση και παραγωγή αερίων σ' αυτά.

Ορισμένα μικρόβια έχουν πρωτεύουσα σημασία για τη νίτρωση και ως εκ τούτου αποκαλούνται ωφέλιμα ή επιθυμητά (λακτοβάκιλλοι, σταφυλόκοκοι, μικρόκοκοι, κ.α). Τα μικρόβια αυτά χρησιμοποιούν τα σάκχαρα σαν πηγή ενέργειας. Επομένως η προσθήκη σακχάρων προκαλεί αύξηση της βιολογικής δραστηριότητας των ωφέλιμων μικροβίων στα αλλαντικά και συγχρόνως παρεμπόδιση της αποδόμησης των πρωτεϊνών από τα ανεπιθύμητα μικρόβια (σαλμονέλες, κλωστρίδια, ψευδομονάδες, κ.ά.), τα οποία όταν λείπουν τα σάκχαρα, χρησιμοποιούν τις πρωτεΐνες σαν θρεπτική ύλη. Τα μικρόβια κατά την ωρίμανση του προϊόντος επιφέρουν τη διάσπαση των σακχάρων με αποτέλεσμα την παραγωγή οξέων. Τα τελευταία αυτά προϊόντα διασπάσεως των σακχάρων συμβάλλουν αισθητά στο να προσδώσουν στα αλλαντικά την επιθυμητή όξινη γεύση τους.

Τα μικρόβια που απομονώνονται συνήθως από τα αφυδατωμένα προϊόντα, συμπεριφέρονται ανάλογα με το είδος τους κατά διάφορο τρόπο. Έτσι όλα σχεδόν τα μικρόβια μπορούν να διασπάσουν (ζυμώσουν) την γλυκόζη, ενώ η λακτόζη και τα άλλα σάκχαρα παραμένουν ή διασπώνται αργά και σε μικρά ποσοστά. Αυτά πρέπει να λαμβάνονται σοβαρά υπόψη στην πράξη, γιατί συσχετίζονται με την όξυνση του προϊόντος, την πτώση δηλαδή του pH της κρεατομάζας και επομένως την ωρίμανση της.

Ακόμα με την προσθήκη σακχάρων αυξάνονται οι αναγωγικές δυνάμεις στο κρέας και έτσι οι αντιδράσεις οξειδώσεως που θεωρούνται ως ανεπιθύμητες μειώνονται δραστικά. Από τα διάφορα σάκχαρα δρουν αναγωγικά η γλυκόζη, η μαλτόζη και το ξηρό σιρόπι αμύλου. Η σακχαρόζη δρ. αναγωγικά μονό όταν αποδομηθεί σε γλυκόζη και φρουκτόζη.

Ως προς την ιδιότητα της ζάχαρης να μετριάζει την οξεία γεύση του άλατος και την πικρή των νιτρικών αλάτων, αποδείχθηκε ότι γενικότερα τα σάκχαρα στις συνήθεις δόσεις που χρησιμοποιούνται στο νίτρωμα του κρέατος δεν επηρεάζουν τη γεύση των νιτρικών αλάτων. Μόνο όταν χρησιμοποιείται σε υψηλές δόσεις όπως συνηθίζεται κυρίως στις Η.Π.Α. τα κρεατοσκευάσματα μπορούν να αποκτήσουν τη γλυκιά γεύση των σακχάρων. Η ποσότητα των σακχάρων που προστίθενται στα αφυδατωμένα αλλαντικά κυμαίνεται μεταξύ 0,2-0,3% και σε καμία περίπτωση δεν πρέπει να ξεπερνά το 0,5% ή το ανώτατο όριο 1%.

Στις βοηθητικές ύλες ανήκουν και οι μη προερχόμενες από το κρέας πρωτεΐνες, εννοώντας πρωτεΐνες ζωικής προέλευσης (πρωτεΐνες του γάλακτος και πρωτεΐνες αβγού) ή φυτικής προέλευσης (πρωτεΐνες σόγιας).

Γάλα και Προϊόντα Γάλακτος (Ορός γάλακτος σε σκόνη)

Στη κατηγορία αυτή ανήκουν η σκόνη πλήρους ή αποβουτυρωμένου γάλακτος, η σκόνη ορού γάλακτος, οι πρωτεΐνες ορού γάλακτος και τέλος οι καζεΐνες του γάλακτος. Προστίθενται σε προϊόντα θερμικής επεξεργασίας χωριστά ή σε μίγμα. Οι πρωτεΐνες του γάλακτος χαρακτηρίζονται για τις καλές γαλακτωματοποιητικές τους ικανότητες. Στην κρεατόπαστα σταθεροποιούν τα σωματίδια του λίπους. Η προσθήκη τους επομένως συνίσταται σε βραστά αλλαντικά, στα οποία ο κίνδυνος αποβολής του λίπους είναι ορατός κατά τη διάρκεια της θερμικής επεξεργασίας.

Αυγά και προϊόντα αυγών (αυγό σε σκόνη)

Οι πρωτεΐνες του αυγού και κυρίως του λευκώματος, χρησιμοποιούνται νωπές, κατεψυγμένες ή αφυδατωμένες. Βελτιώνουν την εμφάνιση του προϊόντος και συμβάλλουν εν μέρει στη συγκράτηση του νερού. Το ανώτερο ποσοστό προσθήκης δεν πρέπει να ξεπερνά το 2%. Πρέπει να δίνεται μεγάλη προσοχή στις μολύνσεις από σαλμονέλα.

Οι πρωτεΐνες σόγιας (Supro 595, Supro EX 32)

Βελτιώνουν σημαντικά την ικανότητα συγκράτησης ύδατος της κρεατομάζας και είναι δυνατό να ενισχύσουν τη γαλακτωματοποίηση του λίπους. Πρέπει να τονισθεί ότι το σογιάλευρο είναι ακατάλληλο για την παραγωγή βραστών αλλαντικών επειδή προσδίδει σε αυτά ιδιαίζουσα ανεπιθύμητη γεύση.

Το άμυλο

Χρησιμοποιείται σε όλα τα προϊόντα με βάση το κρέας. Συμβάλλει στη συγκράτηση του προστιθέμενου νερού. Η προσθήκη του γίνεται υπό μορφή σκόνης στο τέλος του τεμαχισμού (προσθήκη στην αρχή προκαλεί ταχύτερη άνοδο της θερμοκρασίας της κρεατομάζας).

Πίνακας 4.2.2.1: Συνοπτική περιγραφή του τρόπου δράσης των βοηθητικών υλών

Βοηθητική Ύλη	Συντήρηση	Ι.Σ.Υ	Γαλα/ση Λίπους	Γεύση	Χρώμα	Ζύμωση	Σύσταση
Αλάτι	++	+++	++	++	-	-	++
Ζάχαρα	-	+	-	+	+	+++	-
Πρωτεΐνες γάλακτος	-	++	+++	-	-	-	++
Ορός Γάλακτος	-	+	-	-	+	+	-
Πρωτεΐνες αβγού	-	+	+	-	-	-	++
Πρωτεΐνες Σόγιας	-	++	+	-	-	-	+
Άμυλο	-	+++	-	-	-	-	+

(- = καμία δράση, + = μερική δράση, ++ = μέτρια δράση, +++ = έντονη δράση)

Πρόσθετες ύλες είναι ουσίες απαραίτητες, οι οποίες, βοηθούν στην επιτυχία της παραγωγής των αλλαντικών. Στις πρόσθετες ύλες ανήκουν:

Καραγεννάνες (Carrageen wib 6037)

Είναι υδατοδιαλυτοί πολυσακχαρίτες με άριστες πηκτικές ιδιότητες. Ανήκουν στην ομάδα των υδροκολλοειδών ουσιών και παράγονται από ερυθρά φύκη. Φέρονται στο εμπόριο υπό μορφή υπόλευκης σκόνης. Βελτιώνουν την ΙΣΥ και τη σύσταση του

τελικού προϊόντος, καθώς και την ικανότητά του να κόβεται σε φέτες. Οι συνηθέστεροι τύποι είναι η κάπα, η γιώτα και η λάμδα καραγεννάνη. Για την παραγωγή προϊόντων θερμικής επεξεργασίας από ολόκληρα τεμάχια κρέατος χρησιμοποιείται ο πρώτος τύπος, επειδή εκτός από το ότι αυξάνει την ΙΣΥ, σχηματίζει γέλη με αρκετά υψηλό ιξώδες, αυξάνει τη συνοχή των τεμαχίων του κρέατος και καθιστά το έτοιμο προϊόν μετά την ψύξη του πιο σκληρό.

Γαλακτωματοποιητές (Carfосel 990)

Σε αυτούς ανήκουν τα μονογλυκερίδια και λεκιθίνη, αλλά κυρίως τα άλατα των φωσφορικών οξέων, που χρησιμοποιούνται σε όλα τα προϊόντα που επιδέχονται θερμική επεξεργασία. Τα φωσφορικά άλατα έχουν την ικανότητα να προσδίδουν στο ψυγμένο ή στο κατεψυγμένο κρέας τις ιδιότητες του «θερμού» κρέατος. Επιπλέον δεσμεύουν τα ιόντα ασβεστίου και αυξάνουν έτσι τη χάλαση των μυϊκών ινιδίων, γεγονός που ευνοεί την «ενεργοποίηση» των πρωτεϊνών, με αποτέλεσμα τη βελτίωση της ικανότητας συγκράτησης ύδατος και γαλακτωματοποίηση του λίπους. Τέλος προκαλούν σε μικρό βαθμό και την άνοδο του pH του κρέατος με αποτέλεσμα την καλύτερη ενυδάτωση της κρεατομάζας. Η προσθήκη τους πρέπει να γίνεται έως 3% μαζί με το αλάτι. Μεγαλύτερη περιεκτικότητα επιδρά αρνητικά στη δημιουργία ερυθρού χρώματος ενώ επιπλέον προσδίδει στο προϊόν μια σαπωνώδη μεταλλική γεύση.

Αντιοξειδωτικές ουσίες (Ερυθροβικό νάτριο, Purasal S: άλας νατρίου του γαλακτικού οξέος)

Στην κατηγορία αυτή των βοηθητικών ουσιών ανήκουν τα άλατα του κιτρικού, τρυγικού, οξικού και γαλακτικού οξέος τα οποία αυξάνουν την ιοντική ισχύ της κρεατομάζας. Αυτό έχει σαν αποτέλεσμα τη βελτίωση της ικανότητας συγκράτησης ύδατος. Εκτός όλων των παραπάνω επιβραδύνουν την οξείδωση του λίπους και συμβάλλουν στην καλύτερη συντήρηση του προϊόντος. Το ποσοστό προσθήκης τους δεν πρέπει να υπερβαίνει το 0,1%.

Ενισχυτικά Γεύσης (Γλουταμινικό οξύ)

Είναι ουσίες που διεγείρουν τους γευστικούς κάλυκες της γλώσσας και την έκκριση του σάλιου, προκαλώντας μια αίσθηση ολοκλήρωσης της γευστικής έντασης του προϊόντος.

Από την ομάδα αυτή χρησιμοποιείται το γλουταμινικό οξύ καθώς και τα άλατα του (Na, K, Ca). Η πιο γνωστή από τις ουσίες αυτές είναι το γλουταμινικό μονονάτριο, το οποίο ενισχύει τη γεύση του κρέατος. Το ποσοστό προσθήκης του δεν πρέπει να υπερβαίνει το 2%. Κατά καιρούς η χρησιμοποίηση των ουσιών αυτών είχε απαγορευτεί επειδή σε ευαίσθητα άτομα προκάλεσαν διαταραχές της υγείας τους, αλλεργικής μορφής.

Χρωστικές ουσίες (Καρμίνιο υγρό)

Οι χρωστικές είναι πρόσθετες ουσίες τροφίμων που χρησιμοποιούνται για την αποκατάσταση του χρώματος σε τρόφιμα. Το καρμίνιο υγρό ανήκει χημικά στις οξυανθρακινόνες, είναι φυσική κόκκινη χρωστική η οποία απομονώνεται από τα έντομα *Coccus cacti*. Πρόκειται για σύμπλοκο ουσιών με κύριο χρωστικό παράγοντα το καρμινικό οξύ. Σε ουδέτερη περιοχή pH, το καρμίνιο είναι δυσδιάλυτο στο νερό και γι' αυτό τα αντιδραστήρια του είναι κατά κανόνα όξινα ή βασικά. Την αντιστάθμιση της απώλειας χρώματος λόγω της έκθεσης στο φως, τον αέρα, τις ακραίες θερμοκρασίες, την υγρασία και τις συνθήκες αποθήκευσης.

Καρυκεύματα (Σκόρδο, Ham Niagara, Aromasia wiberg 8-100H, Μορταδέλα wiberg, Φραγκφουρτερ wiberg, Super spice ham, Spice ham, Σινκεν βουρστ wiberg, Πάριζερ Extra)

Τα καρυκεύματα βελτιώνουν τη γεύση και την οσμή των αλλαντικών. Χρησιμοποιούνται αυτούσια ή συστατικά αυτών (εγχυλίσματα, αιθέρια έλαια). Τα καρυκεύματα είναι δυνατόν να έχουν και αντιμικροβιακή δράση, στις μικρές όμως δόσεις που συνήθως χρησιμοποιούνται, η δράση αυτή μικρή μόνο σημασία έχει στην πράξη. Το είδος και η ποσότητα των καρυκευμάτων που προστίθενται στην κρεατόμαζα εξαρτάται από τις προτιμήσεις των καταναλωτών. Τα φυσικά καρυκεύματα (πιπέρια, κέδροι, φύλλα δάφνης, ρίγανη, κανέλα, πιπερόριζα κ.λπ.) μπορούν να περιέχουν και μικρόβια τα οποία συχνά προκαλούν αλλοίωση του χρώματος και της γεύσεως του προϊόντος επομένως θα πρέπει να γίνεται συστηματικός έλεγχος του μικροβιακού τους φορτίου. Τα καρυκεύματα τοποθετούνται μέσα στην άλμη όπως είναι, βράζονται μαζί της ή τοποθετούνται μέσα σε σάκο από γάζα, βυθίζονται σε άλμη και κατόπιν βράζονται.

Τα νιτρώδη άλατα (Νιτρίτης)

Χρησιμοποιούνται με σκοπό το σχηματισμό και τη σταθεροποίηση του ερυθρού χρώματος, την παραγωγή χαρακτηριστικού αρώματος των αλλαντικών και για την αναστολή εκβλάστησης των σπόρων του Clostridium Botulinum. Ο Κώδικας Τροφίμων και Ποτών καθορίζει σε ποια προϊόντα και σε ποια αναλογία επιτρέπεται η χρήση τους. Η ανάπτυξη της ευχάριστης χαρακτηριστική οσμής και γεύσης στα προϊόντα κρέατος που παράγονται με την προσθήκη νιτρωδών αλάτων, οφείλεται στην αντίδραση των νιτρωδών με διάφορα συστατικά του κρέατος (πρωτεΐνες, λίπη, νουκλεονικές βάσεις, καρβονυλικές και θειούχες ενώσεις). Η αντιβακτηριακή δράση των νιτρωδών αποδίδεται στο ότι εμποδίζουν τη συμμετοχή του σιδήρου και άλλων βασικών ανόργανων ουσιών στο μεταβολισμό των κυττάρων, περιορίζουν την ικανότητα της κυτταρικής μεμβράνης να μεταφέρει θρεπτικά συστατικά στο εσωτερικό του κυττάρου και οξειδώνουν απαραίτητες βιοχημικές ουσίες. Η δράση αυτή των νιτρωδών εντείνεται ακόμη περισσότερο με την αύξηση της συγκέντρωσης του χλωριούχου νατρίου, την πτώση του pH και του συντελεστή ενεργού ύδατος, την κάπνιση, τη θερμική επεξεργασία και τη χαμηλή θερμοκρασία συντήρησης.

Πίνακας 4.2.2.2: Συνοπτική περιγραφή του τρόπου δράσης των πρόσθετων υλών

Πρόσθετη Ύλη	Συντήρηση	Ι.Σ.Υ	Γαλακτ/ση Λίπους	Γεύση	Χρώμα	Αντιοξειδωτικό	Σύσταση
Γαλακτωματοποιητές	-	+	++	-	-	-	+
Φωσφορικά	-	+++	+++	+	-	-	+++
Αντιοξειδωτικά	+	-	-	+	++	+++	-
Άλατα οργαν. Οξέων	-	+	+	-	-	+	-
Υδατάνθρακες	+	-	-	+	++	-	-
Ενισχυτικά Γεύσης	-	-	-	++	-	-	-

(- = καμία δράση, + = μερική δράση, ++ = μέτρια δράση, +++ = έντονη δράση)

4.2.3 Εφόδια εργοστασίου

Πέρα των βασικών πρώτων, βοηθητικών και πρόσθετων υλών που ήδη αναλύθηκαν, θα πρέπει να γίνει και σαφής εκτίμηση των άλλων εφοδίων του εργοστασίου, προκειμένου να είναι δυνατή συνολικά τόσο η επιτυχής λειτουργία της υπό μελέτη μονάδας, όσο και η επίτευξη των στόχων του μάρκετινγκ, οι οποίοι καθορίστηκαν από το σχέδιο μάρκετινγκ. Τα ουσιώδη αυτά εφόδια παρουσιάζονται αναλυτικά στη συνέχεια.

4.2.3.1 Υλικά συσκευασίας

Όπως έχει ήδη αναφερθεί (στο Κεφάλαιο 3 της παρούσας μελέτης), προκειμένου τα αλλαντικά να μπορέσουν να φτάσουν στον καταναλωτή, είναι αναγκαίο να περιβληθούν από την απαραίτητη συσκευασία, η οποία με τη σειρά της αποτελεί και αυτή τμήμα του προϊόντος και κατά συνέπεια, του κόστους αυτού.

Τα υλικά συσκευασίας που θα χρησιμοποιηθούν είναι τα πλαστικά φάκελα για τη συσκευασία αλλαντικών σε μικροποσότητες (φέτες σε super markets) και οι θήκες για τα υπόλοιπα.

Οι θήκες που χρησιμοποιούνται για την πλήρωση των αλλαντικών είναι είτε φυσικές είτε τεχνητές. Φυσικές είναι αυτές οι οποίες προέρχονται από κάποια μέρη του σφάγιου του ζώου. Σαν θήκες μπορούν να χρησιμοποιηθούν διάφορα μέρη του σφάγιου όπως έντερα, στομάχι χοίρου, ουροδόχος κύστη. Σε μεγαλύτερη κλίμακα χρησιμοποιούνται τα έντερα χοίρου και βοδιού. Το λεπτό και παχύ έντερο του βοδιού είναι κατάλληλο για πολυάριθμα είδη αλλαντικών.

Η Αμβροσία Α.Ε. θα χρησιμοποιήσει τεχνητές θήκες και πιο συγκεκριμένα Naturin. Αυτές παρασκευάζονται από υποδόριο πέταλο του δέρματος των σφαγίων των ζώων. Θεωρούνται οι καλύτερες τεχνητές θήκες λόγω των ιδιοτήτων τους που μοιάζουν στις φυσικές θήκες. Γενικά είναι άοσμες, διαφανείς και ανθεκτικές.

4.2.3.2 Υπηρεσίες Κοινής Ωφέλειας

Νερό

Οι κανόνες υγιεινής στις μονάδες επεξεργασίας κρέατος επιβάλλουν τη χρήση μεγάλων ποσοτήτων νερού. Το νερό χρησιμοποιείται για το πλύσιμο των σφαγίων πριν και κατά τη διάρκεια του τεμαχισμού, την αποστείρωση των τεμαχίων κρέατος, τον καθαρισμό του εξοπλισμού και των χώρων εργασίας. Η διαδικασία του καθαρίσματος είναι η πιο απαιτητική σε κατανάλωση νερού. Η κατανάλωση νερού κυμαίνεται 2-60 m³/ τόνο προϊόντος.

Ηλεκτρισμός

Το εργοστάσιο έχει ανάγκη να του παρέχεται αδιάκοπα ηλεκτρική ενέργεια, η περισσότερη από την οποία θα δαπανάται για τη λειτουργία των μηχανών των γραμμών παραγωγής. Επίσης, θα δαπανάται αρκετή ενέργεια στις μηχανές συσκευασίας, στους χώρους αποθήκευσης τόσο των πρώτων υλών, όσο και των τελικών προϊόντων και στους υπόλοιπους βοηθητικούς χώρους του εργοστασίου (γραφεία, χώροι στάθμευσης, εστίασης κ.λπ.). Τέλος, όλοι οι χώροι του εργοστασίου είναι απαραίτητο να διατηρούνται σε σταθερή θερμοκρασία όλο το χρόνο, τόσο για την ορθή λειτουργία της παραγωγής και της αποθήκευσης των προϊόντων, όσο και για τη δημιουργία ευχάριστου περιβάλλοντος εργασίας. Έτσι, όπως είναι φυσικό, θα απαιτεί ηλεκτρική ενέργεια και το κλιματιστικό σύστημα που προβλέπεται να λειτουργεί στο εργοστάσιο.

Είναι ιδιαίτερα κρίσιμο να μη διακόπτεται καθόλου η παροχή ρεύματος στο εργοστάσιο, διότι σε άλλη περίπτωση δε θα επιτυγχάνεται η ορθή λειτουργία της παραγωγής. Για το σκοπό αυτό, η βιομηχανία θα συνδέεται με τον κεντρικό υποσταθμό της βιομηχανικής περιοχής, ο οποίος θα προμηθεύει, συνεχώς, το εργοστάσιο με τις απαραίτητες ποσότητες ηλεκτρικής ενέργειας, υψηλής και μέσης τάσεως, από τον εθνικό μας προμηθευτή, τη ΔΕΗ. Ταυτόχρονα, θα διαθέτει ένα αυτόνομο σύστημα γεννητριών για εφεδρική χρήση, στην περίπτωση που κάτι, σε σχέση με την κανονική παροχή, δε λειτουργήσει σωστά. Τέλος, η ΔΕΗ, από τη μεριά της, θα είναι υποχρεωμένη να ενημερώνει το εργοστάσιο για τυχόν διακοπές ρεύματος, ούτως ώστε να τίθεται σε λειτουργία το εφεδρικό σύστημα των γεννητριών.

Καύσιμα

Η εταιρεία έχει ανάγκη από προμήθεια καυσίμων (πετρέλαιο) για τη λειτουργία των εφεδρικών γεννητριών ενέργειας και τη θέρμανση των χώρων εγκατάστασης.

4.2.3.3 Ανακύκλωση υλικών

Σε μια μονάδα παραγωγής αλλαντικών, τα άχρηστα υλικά τα οποία μπορούν να ανακυκλωθούν ή να διατεθούν με τρόπο που να μη ρυπαίνουν το περιβάλλον είναι αρκετά. Τα υγρά απόβλητα προέρχονται από:

- Απόψυξη των κατεψυγμένων σφαγίων.
- Πλύσιμο των σφαγίων.
- Πλύσιμο και καθαρισμό των εγκαταστάσεων παραγωγής.
- Απόνερα ψύξης των συμπυκνωτών και των ψυκτικών μηχανών.
- Πλύσιμο των χεριών του εργατοτεχνικού προσωπικού που γίνεται για υγειονομικούς λόγους, στα διάφορα στάδια της παραγωγικής διαδικασίας.

Έτσι, όλα τα υγρά απόβλητα της παραγωγικής διαδικασίας θα συγκεντρώνονται στη μονάδα βιολογικού καθαρισμού, την οποία σκοπεύει να εγκαταστήσει η επιχείρηση, σε ειδικό χώρο πλησίον του εργοστασίου.

Τα στερεά απόβλητα της παραγωγικής διαδικασίας είναι κυρίως τα μη-εδώδιμα υποπροϊόντα που προκύπτουν από το στάδιο του τεμαχισμού, της αποστέωσης, και της αφαίρεσης του λίπους, τα οποία είναι συνήθως σε περιορισμένο ποσοστό (<5% της πρώτης ύλης). Τα παραπροϊόντα αυτά συνήθως οδηγούνται σε μονάδα επεξεργασίας υποπροϊόντων σφαγείου, όπου υφίστανται περαιτέρω επεξεργασία.

Επιπλέον, διάφορες πλαστικές ποδιές, σκούφοι και γάντια που θα φορούν οι εργαζόμενοι, αλλά και κάθε άχρηστη ποσότητα υλικών συσκευασίας, θα συλλέγονται σε ειδικούς κάδους ανακύκλωσης εντός του χώρου του εργοστασίου και, στη συνέχεια, σε συνεργασία και με το Δήμο, θα περισυλλέγονται από ειδικά απορριμματοφόρα.

4.2.3.4 Ανταλλακτικά

Η επιχείρηση προβλέπει ότι ο μηχανολογικός εξοπλισμός θα χρειαστεί αντικατάσταση μετά από κάποιο χρονικό διάστημα. Για το λόγο αυτό, κρίνει σκόπιμη τη διάθεση κάποιων ανταλλακτικών, βασικών για την παραγωγική διαδικασία, προκειμένου να είναι σε θέση να αντεπεξέλθει σε κάθε ενδεχόμενη δυσλειτουργία του εξοπλισμού. Τη διαθεσιμότητα των απαιτούμενων ανταλλακτικών, όπως και τη συντήρηση αυτών προβλέπεται να αναλάβει η εξειδικευμένη εταιρεία προμήθειας του εν λόγω εξοπλισμού.

4.2.3.5 Εξοπλισμός εργαζομένων

Ακόμη και στις μέρες μας, παρά τον υψηλό βαθμό αυτοματισμού που εφαρμόζεται στη βιομηχανία τροφίμων, υπάρχουν αρκετά σημεία στην αλυσίδα επεξεργασίας, στα οποία το προσωπικό έρχεται σε άμεση επαφή με τα τρόφιμα. Επόμενο είναι, λοιπόν, να υφίστανται αρκετές πιθανότητες μόλυνσης των παραγόμενων προϊόντων, από το ίδιο το προσωπικό που τα χειρίζεται εάν δε λαμβάνονται ορισμένα μέτρα. Συνεπώς, όπως σε όλες τις βιομηχανίες τροφίμων, έτσι και στη συγκεκριμένη μονάδα, είναι υποχρεωτικό το προσωπικό να φοράει ορισμένες στολές εργασίας.

Πιο συγκεκριμένα, θα πρέπει το προσωπικό που έρχεται σε επαφή τόσο με τις πρώτες ύλες, όσο και με τα προϊόντα, σε κάθε σημείο της διαδικασίας παραγωγής, να φοράει τόσο φόρμες εργασίας, όσο και κεφαλοκαλύμματα και γάντια, μιας χρήσεως.

4.2.3.6 Απορρυπαντικά-Απολυμαντικά

Ο καθαρισμός αποτελεί την πρώτη φάση της εξυγιάνσεως των αιθουσών, του εξοπλισμού και των σκευών, που χρησιμοποιούνται στην παραγωγή. Γίνεται για λόγους αισθητικής αλλά, κυρίως, για λόγους υγιεινής. Στη συνέχεια, η εξυγίανση θα συνεχίζεται με τη χρήση απολυμαντικών ουσιών σε συνεργασία με θερμό νερό, αέρα ή ατμό. Τα απολυμαντικά είναι συγκεκριμένες ουσίες, οι οποίες χρησιμοποιούνται για την καταστροφή των παθογόνων μικροοργανισμών ή άλλων επιβλαβών μικροοργανισμών, των οποίων, όμως, δεν καταστρέφουν τους σπόρους.

4.2.3.7 Ιατροφαρμακευτικός Εξοπλισμός

Εντός του εργοστασίου, θα υπάρχει ειδικός χώρος περίθαλψης των εργαζομένων σε περίπτωση τραυματισμού, με φαρμακευτικό υλικό πρώτης ανάγκης, όπως οινόπνευμα, ιώδιο, παυσίπονα, γάζες. Το τμήμα προμηθειών θα είναι υπεύθυνο για την ποσότητα του φαρμακευτικού υλικού, καθώς και για την άμεση αντικατάστασή του, σε περίπτωση παρέλευσης της ημερομηνίας λήξης.

4.3 Απαιτούμενες ποσότητες εισροών

Τα προαναφερθέντα χαρακτηριστικά όλων των αναγκαίων εισροών ήταν ιδιαίτερα σημαντικό να ορισθούν σαφώς, ώστε να είναι δυνατός, τόσο ο καθορισμός των απαιτούμενων ποσοτήτων τους, όσο και η αναζήτηση των κατάλληλων προμηθευτών καθώς και οι εναλλακτικές λύσεις, σε περίπτωση που χρειαστεί. Ωστόσο, κατά τον καθορισμό αυτό θα πρέπει να λαμβάνεται υπόψη η εφικτή δυναμικότητα της μονάδας και το επιθυμητό επίπεδο παραγωγής, τα οποία θα εξαρτώνται όχι μόνο από διάφορους μηχανολογικούς παράγοντες (τεχνολογία, μηχανικός εξοπλισμός, διεργασία παραγωγής), αλλά, επίσης, και από ένα σύνολο άλλων παραγόντων, ενώ θα είναι ασφαλώς συνάρτηση της δυνατότητας προμήθειας των πρώτων υλών για την παρασκευή των τελικών προϊόντων. Εδώ, αξίζει να αναφερθεί ότι τέτοιου είδους παράγοντες συνιστούν ο αριθμός των βαρδιών και των προϊόντων, ο αριθμός και οι ειδικότητες του εργατικού δυναμικού, η στρατηγική του μάρκετινγκ, το μάνατζμεντ και η διαθεσιμότητα των εξωτερικών υποδομών.

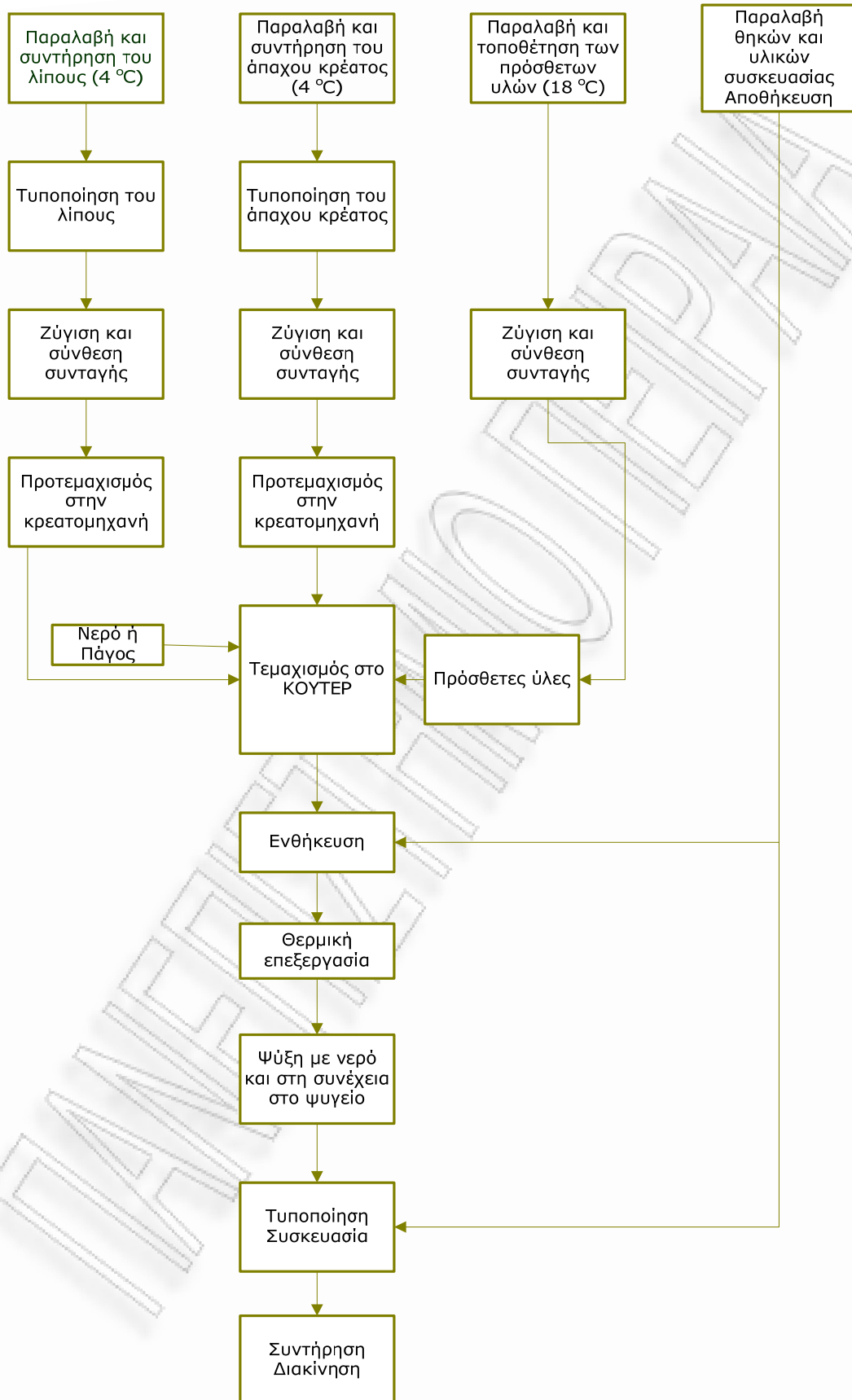
Η εφικτή δυναμικότητα του εργοστασίου για τα 7 χρόνια, όπως έχει προαναφερθεί θα είναι:

Πίνακας 3.10.1.1: Ποσότητες ανά προϊόν

Έτος	Συνολική Παραγωγή	Πάριζα	Παριζάκι	Μορταδέλα	Λουκάνικα	Φιλέτο γαλοπούλας	Ωμοπλάτη	Μπέικον
2012	2.346	175,95	175,95	398,82	516,12	375	469,2	234,6
2013	2.412	180,9	180,9	410,04	530,64	385,92	482,4	241,2
2014	2.478	185,85	185,85	421,26	545,16	396,48	495,6	247,8
2015	2.544	190,8	190,8	432,48	559,68	407,04	508,8	254,4
2016	2.610	195,7	195,7	443,67	574,16	417,57	521,96	260,98
2017	2.676	200,7	200,69	454,89	588,68	428,13	535,17	267,58

2018	2.742	205,64	205,64	466,12	603,22	438,70	548,38	274,19
<i>Ποσότητα: σε τόνους</i>								

Βάσει αυτών, και από κοινού με τα άλλα χαρακτηριστικά του επενδυτικού σχεδίου που αναφέρθηκαν προηγουμένως, παρουσιάζεται παρακάτω ένα διάγραμμα ροής για όλα τα είδη αλλαντικών που θα παρασκευάζει η υπό μελέτη επιχείρηση. Στο διάγραμμα αυτό, φαίνονται μόνο τα ζωτικά σημεία της διεργασίας παραγωγής, χωρίς να δίδονται λεπτομέρειες, οι οποίες θα δοθούν στο Κεφάλαιο 5, προκειμένου να είναι εμφανή όλα τα στοιχεία στα οποία θα στηριχθεί η ανάλυση και η περιγραφή των απαιτήσεων σε πρώτες ύλες και εφόδια για το εργοστάσιο.



Διάγραμμα 4.3.1: Διάγραμμα ροής διεργασίας παραγωγής αλλαντικών

Συγκεντρώνοντας, λοιπόν, όλα τα προαναφερθέντα στοιχεία, για την ομαλή καθημερινή λειτουργία του εργοστασίου είναι ανάγκη να έχει γίνει η προμήθεια συγκεκριμένων και προϋπολογισμένων ποσοτήτων πρώτων και βοηθητικών υλών, καθώς και να ποσοτικοποιηθούν οι ανάγκες του εργοστασίου σε εφόδια. Κατά συνέπεια, οι απαιτούμενες ποσότητες, ανά έτος, όλων των εισροών για τη συνήθη λειτουργία του εργοστασίου και την παραγωγή, φαίνονται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 4.3.1: Απαιτούμενες ποσότητες εισροών

	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ (κιλά)							
Χοιρινά τεμαχίδια	330.593,2	340.162,96	349.732,76	359.302,57	368.872,37	378.442,17	388.011,966
Χοιρινή σπάλα	241.680	248.676	255.672	262.668	269.664	276.660	283.656
Χοιρινή παντσέτα	162.860,4	167.574,78	172.289,16	177.003,54	181.717,92	186.432,3	191.146,68
Κοτόπουλο	53.121,72	54.659,454	56.197,188	57.734,922	59.272,656	60.810,39	62.348,124
Γαλοπούλα trimmings	211.584	217.708,8	223.833,6	229.958,4	236.083,2	242.208	248.332,8
Χοιρινό λαρδί	114.328,3	117.637,82	120.947,33	124.256,83	127.566,33	130.875,836	134.185,338
ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΥΛΕΣ (κιλά)							
N.P.S.	60.736	62.493,92	64.252,062	66.010,203	67.768,344	69.526,485	71.284,626
Άμυλο σίτου	82.548	84.938,10	87.327,666	89.717,229	92.106,792	94.496,355	96.885,918
Ορός γάλακτος σε σκόνη	16.484	16.961,58	17.438,76	17.915,94	18.393,12	18.870,3	19.347,48
Carrageen Wib 6037	10.009	10.298,94	10.588,68	10878,42	11.168,16	11.457,9	11.747,64
Supro 595	32.676	33.621,70	34.567,578	35.513,457	36.459,336	37.405,215	38.351,094
Ζάχαρη	13.947	14.350,48	14.754,204	15.157,926	15.561,648	15.965,37	16.369,092
Μαλτοδεξτρίνη	19.613	20.180,29	20.748,024	21.315,756	21.883,488	22.451,22	23.018,952
Carfoseal 990	14.604	15.026,13	15448,86	1.5871,59	16.294,32	16.717,05	17.139,78
Ερυθροβικό νάτριο	3.490	3.591,73	3.692,772	3.793,818	3.894,864	3.995,91	4.096,956
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	63.317	65.149,59	66.982,446	68.815,299	70.648,152	72.481,005	74.313,858
Καρμίνιο υγρό Conc. 40% E120	329	337,82	347,328	356,832	366,336	375,84	385,344
Ham Niagara	1.875	1.929,59	1.983,87	2.038,155	2.092,44	2.146,725	2.201,01
Νιτρίτης	139	143,11	147,132	151,16	155,18	159,21	163,236
Αλάτι	12.333	12.689,51	13046,508	13.403,50	13.760,50	14.117,49	14.474,484
Σκόρδο	423	435,18	447,43	459,67	471,91	484,155	496,398
Αυγό σε σκόνη	3.101	3.190,56	3.280,32	3.370,08	3.459,84	3.549,6	3.639,36
Πρωτεΐνη Supro EX32	13.427	13.816	14.204	14.593	14.982	15.370,29	15.758,964
Γλουταμινικό	804	826,965	850,23	873,495	896,76	920,025	943,29
Φωσφορικά	5.219	5.369,99	5.521,07	5.672,14	5.823,22	5.974,29	6.125,364
Μορταδέλλα Wiberg	2.054	2.113,75	2.173,21	2.232,68	2.292,14	2.351,61	2.411,076
Φραγκφουρτερ wiberg	552	567,73	583,70	599,68	615,65	631,62	647,592

Σελλοφάν αποφλοιώσεως*	373.241	384.044,89	394.849,22	405.653,56	416.457,89	427.262,224	438.066,558
Super spíce ham	766	788,26	810,43	832,61	854,78	876,96	899,136
Spíce Ham/ Ham 82	766	788,26	810,43	832,61	854,78	876,96	899,136
Aromasia Wiberg 8-100H	359	369,50	379,89	390,29	400,68	411,075	421,47
Σινκεν βουροτ Wiberg	359	369,50	379,89	390,29	400,68	411,075	421,47
Παρίζερ Extra	4.138,2	4.257,99	4.377,78	4.497,57	4.617,36	4.737,15	4.856,94
Νερό (τόνοι)	733	754	775	796	817	838	859
ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΚΟΙΝΗΣ ΩΦΕΛΕΙΑΣ							
Ηλεκτρισμός (kwh)	250.000	250.000	250.000	250.000	250.000	250.000	250.000
Νερό (γενικής χρήσεως)	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000	10.000
Καύσιμα (λίτρα)	85.000	85.000	85.000	85.000	85.000	85.000	85.000
ΥΛΙΚΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ							
Θήκες (σε μέτρα)	78.660	80.937	83.214	85.491	87.768	90.042,25	92.319,5
Πλαστικά φάκελα (τεμάχια)	9.683.294	9.963.600	10.243.906	10.524.212	10.804.518	11.084.078	11.364.457
Κλιπς (τεμάχια)	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000
Χαρτοκιβώτια μεταφοράς	45.000	45.000	45.000	45.000	45.000	45.000	45.000
ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ							
Εξαρτήματα μηχανημάτων (τεμάχια)	100	100	100	100	100	100	100
ΣΤΟΛΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ							
Φόρμες (τεμάχια)	100	100	100	100	100	100	100
Γάντια (ζεύγη)	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000
Κεφαλοκαλύμματα (τεμάχια)	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000	15.000
ΑΠΟΡΡΥΠΑΝΤΙΚΑ-ΑΠΟΛΥΜΑΝΤΙΚΑ (λίτρα)							
Απορρυπαντικά	35.000	35.000	35.000	35.000	35.000	35.000	35.000
Απολυμαντικά	21.000	21.000	21.000	21.000	21.000	21.000	21.000
ΙΑΤΡΟΦΑΡΜΑΚΕΥΤΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ							
Φάρμακα	3.200	3.200	3.200	3.200	3.200	3.200	3.200

Οι ποσότητες των πρώτων και πρόσθετων υλών προκύπτουν από τις συνταγές που παρουσιάζονται στον παρακάτω πίνακα. Πιο συγκεκριμένα ο πίνακας δείχνει τί ποσότητα χρειάζεται από κάθε ύλη για να παραχθεί ένα κιλό από κάθε αλλαντικό.

Πίνακας 4.3.2: Απαιτούμενες ποσότητες Πρώτων και Πρόσθετων Υλών

Πρώτη ή Πρόσθετη Ύλη	Ποσότητα (σε κιλά)
Ωμοπλάτη	
Χοιρινή σπάλα	1
N.P.S.	0,0206

Άμυλο σίτου	0,0527
Ορρός γάλακτος σε σκόνη	0,0092
Carrageen Wib 6037	0,0034
Supro 595	0,0137
Ζάχαρη	0,0036
Μαλτοδεξτρίνη	0,0183
Πάγος	0,3205
Carfosei 990	0,0048
Ερυθροβικό νάτριο	0,0007
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,0183
Καρμίνιο υγρό Conc. 40% E120	0,0001
Ham Niagara	0,0037
Νιτρίτης	0,0001
Μορταδέλλα	
Χοιρινό λαρδί Α/Δ	0,2454
Κοτόπουλο	0,0805
Χοιρινά τεμαχίδια	0,3264
Αλάτι	0,0247
N.P.S.	0,0025
Άμυλο σίτου	0,0526
Ορρός γάλακτος σε σκόνη	0,0175
Ερυθροβικό νάτριο	0,002
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,0231
Σκόρδο	0,0007
Καρμίνιο υγρό Conc. 40% E120	0,0006
Αυγό σε σκόνη	0,008
Πρωτεΐνη Supro EX32	0,0261
Γλουταμινικό	0,0012
Πάγος	0,3218
Φωσφορικά	0,0101
Μορταδέλλα Wiberg	0,0053
Λουκάνικα Φρανκφούρτης	
Χοιρινό λαρδί Α/Δ	0,0383
Χοιρινά τεμαχίδια	0,0547
Κοτόπουλο	0,0437
Αλάτι	0,0055
Άμυλο σίτου	0,0109
Πρωτεΐνη Supro EX32	0,0066
Γλουταμινικό	0,0003
Πάγος	0,0601
Φωσφορικά	0,0026
Ερυθροβικό νάτριο	0,0002
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,0044
Σκόρδο	0,0002
Καρμίνιο υγρό Conc. 40% E120	0,0001
Φραγκφουρτερ wiberg	0,0011
Σελλοφάν αποφλοιώσεως	0,7441
Γαλοπούλα	
Γαλοπούλα	0,58
N.P.S.	0,0196
Άμυλο σίτου	0,0518

Carrageen Wib 6037	0,0035
Supro 595	0,0224
Ζάχαρη	0,0042
Μαλτοδεξτρίνη	0,0112
Πάγος	0,0028
Carfosef 990	0,0045
Ερυθροβικό νάτριο	0,0007
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,0168
Super spice ham	0,0021
Νιτρίτης	0,0001
Spice Ham/ Ham 82	0,0021
Πάριζα	
Χοιρινά τεμαχίδια	0,5565
N.P.S.	0,0761
Άμυλο σίτου	0,0457
Ορρός γάλακτος σε σκόνη	0,0183
Supro 595	0,0326
Γλουταμινικό	0,0006
Ερυθροβικό νάτριο	0,004
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,069
Σκόρδο	0,0002
Aromasia Wiberg 8-100H	0,0012
Carrageen Wib 6037	0,0126
Ζάχαρη	0,0189
Μαλτοδεξτρίνη	0,0126
Πάγος	0,7546
Carfosef 990	0,0189
Ham Niagara	0,0006
Νιτρίτης	0,0001
Σινκεν βουροστ Wiberg	0,0012
Παριζερ Extra	0,0121
Παριζάκι	
Χοιρινά τεμαχίδια	0,4765
N.P.S.	0,076
Άμυλο σίτου	0,0348
Ορρός γάλακτος σε σκόνη	0,0139
Supro 595	0,0323
Γλουταμινικό	0,0005
Ερυθροβικό νάτριο	0,0038
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,0675
Σκόρδο	0,0001
Aromasia Wiberg 8-100H	0,0009
Carrageen Wib 6037	0,0126
Ζάχαρη	0,0189
Μαλτοδεξτρίνη	0,0126
Πάγος	0,7546
Carfosef 990	0,0189
Ham Niagara	0,0005
Νιτρίτης	0,0001
Σινκεν βουροστ Wiberg	0,0009
Παριζερ Extra	0,0121

Μπέϊκον	
Χοιρινή παντσέτα	0,7143
N.P.S.	0,0755
Carrageen Wib 6037	0,0126
Supro 595	0,0314
Ζάχαρη	0,0189
Μαλτοδεξτρίνη	0,0126
Πάγος	0,7546
Carfosal 990	0,0189
Ερυθροβικό νάτριο	0,0031
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	0,0629
Νιτρίτης	0,0001

4.4 Διαθεσιμότητα και Πηγές Προμήθειας

Οι πηγές και η σταθερή διαθεσιμότητα των βασικών υλικών παραγωγής συνιστούν καίρια στοιχεία τόσο για τον καθορισμό της τεχνικής και της οικονομικής βιωσιμότητας, όσο και του μεγέθους των επενδυτικών σχεδίων. Κατά συνέπεια, όπως είναι φυσικό, τα δύο αυτά στοιχεία θα πρέπει να αποτελέσουν σημεία εστίασης για την υπό μελέτη επιχείρηση, προκειμένου να κατορθώσει να έχει στη διάθεσή της τις απαιτούμενες ποσότητες εισροών συγκεκριμένων προδιαγραφών ώστε να λαμβάνει χώρα ανεμπόδιστα και με επιτυχία η παραγωγική διαδικασία.

4.4.1 Διαθεσιμότητα Υλικών

Όπως είναι λογικό, η εξασφάλιση της διαθεσιμότητας των πρώτων και βοηθητικών υλών σε ποσότητες τέτοιες που να είναι ικανές να καλύπτουν τη δυναμικότητα του εργοστασίου, συνιστά κρίσιμο παράγοντα για την επίτευξη των στόχων της επιχείρησης. Ταυτόχρονα, οι ποσότητες αυτές θα πρέπει να καλύπτουν, πέρα από τις ποσοτικές, και τις ποιοτικές προδιαγραφές τους, όπως καθορίζονται από τις Αγορανομικές Διατάξεις τόσο της χώρας μας, όσο και της Ευρωπαϊκής Ένωσης, διότι στα τρόφιμα δε δικαιολογείται η ύπαρξη «ελαττωματικών». Η εξασφάλιση λοιπόν, των κατάλληλων προμηθευτών, οι οποίοι θα προμηθεύουν σταθερά την υπό μελέτη βιομηχανία με πρώτες και βοηθητικές ύλες συγκεκριμένης ποιότητας, και στις απαιτούμενες ποσότητες είναι ουσιώδους σημασίας, διότι, μόνο με τον τρόπο αυτό θα γίνεται εφικτή η συνεχής επάρκεια σε πρώτες ύλες και δε θα τίθεται σε κίνδυνο η παραγωγική διαδικασία. Όσον αφορά τη διαθεσιμότητα των άλλων εφοδίων του εργοστασίου αυτή είναι ασφαλώς

εξίσου κρίσιμη, από τη στιγμή που το εργοστάσιο δεν μπορεί να λειτουργήσει χωρίς ηλεκτρικό ρεύμα και νερό.

Πιο συγκεκριμένα, για την αδιάκοπη λειτουργία των μηχανών, κατά τη διάρκεια της παραγωγικής διαδικασίας, απαιτείται συνεχής ηλεκτροδότηση με σταθερή τάση. Τέλος, το νερό συνιστά εφόδιο κρίσιμης σημασίας και για την υπό μελέτη μονάδα, όπως και για κάθε βιομηχανία τροφίμων, και θα πρέπει να έχει τις προδιαγραφές πόσιμου, αφού χρησιμοποιείται στα αλλαντικά ως συστατικό (ή σε μορφή πάγου), αλλά και για συνήθη χρήση ή για να καθαρίζονται οι χώροι και τα σκεύη τα οποία έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα κατά την παραγωγή.

4.4.2 Πηγές Προμηθειών

Στον πίνακα που ακολουθεί, παρουσιάζονται οι πιθανές πηγές προμήθειας όλων των προαναφερθέντων απαιτούμενων εισροών.

Πίνακας 4.4.2.1: Πηγές προμήθειας εισροών

ΕΙΔΟΣ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ	ΠΙΘΑΝΗ ΠΗΓΗ ΠΡΟΜΗΘΕΙΑΣ
Πρώτες ύλες	Έμποροι κρεάτων
Πρόσθετες ύλες	Έμποροι υλών βιομηχανίας αλλαντικών
Ηλεκτρική Ενέργεια	ΔΕΗ
Νερό	Τοπική Εταιρεία Ύδρευσης
Καύσιμα	Εταιρείες Διανομής Πετρελαιοειδών
Υλικά Συσκευασίας	Βιομηχανίες υλικών συσκευασίας
Ανταλλακτικά	Εταιρείες Διάθεσης Μηχανημάτων και Ανταλλακτικών
Απορρυπαντικά-Απολυμαντικά	Χημικές Βιομηχανίες /Χονδρέμποροι Απορρυπαντικών
Φόρμες εργασίας	Βιοτεχνίες Επαγγελματικού Ρουχισμού
Κεφαλοκαλύμματα-Γάντια	Χονδρέμποροι Πλαστικών Ειδών
Ιατροφαρμακευτικός εξοπλισμός	Φαρμακοβιομηχανίες

4.4.3 Κριτήρια Επιλογής Πρώτων Υλών και άλλων Εφοδίων

Αναφορικά με τη διαθεσιμότητα και τις πηγές προμήθειας των πρώτων υλών και των άλλων εφοδίων, θα πρέπει να παρατεθούν και ορισμένα κριτήρια, βάσει των οποίων θα λάβει χώρα, στη συνέχεια, η επιλογή συγκεκριμένων πηγών προμήθειας. Έτσι, σε γενικές γραμμές, τα κριτήρια επιλογής για κάθε εισροή, παρουσιάζονται στη συνέχεια.

- **Πρώτες και πρόσθετες ύλες:** Το πλέον βασικό κριτήριο επιλογής των πρώτων και πρόσθετων υλών θα είναι η ποιότητά τους. Ωστόσο, επίσης βασικό κριτήριο θα αποτελεί και η τιμή τους.
- **Ηλεκτρική Ενέργεια:** Δεν τίθεται κριτήριο επιλογής, διότι ενώ υπάρχουν εναλλακτικές πηγές παραγωγής ηλεκτρικής ενέργειας (ιδιωτικά εργοστάσια, βολταϊκά τόξα, ανεμόμυλοι, καθώς και εισαγωγείς), που αποτελούν δυνητικούς προμηθευτές, αυτοί ωστόσο διαθέτουν την παραγωγή τους εξ' ολοκλήρου στη Δημόσια Επιχείρηση Ηλεκτρισμού (Δ.Ε.Η.), καθώς η Δ.Ε.Η. είναι υποχρεωμένη να αγοράζει το σύνολο των παραγόμενων ποσοτήτων και μάλιστα σε τιμή υψηλότερη από αυτή που διαμορφώνεται στην ελεύθερη αγορά. Ως εκ τούτου, η ηλεκτρική ενέργεια θα παρέχεται με τις αντίστοιχες προδιαγραφές της Δ.Ε.Η.
- **Καύσιμα:** Όσον αφορά στα καύσιμα, η εταιρεία προβλέπεται να δαπανά το μεγαλύτερο ποσοστό για τη θέρμανση των διοικητικών χώρων. Επίσης θα πρέπει να έχει πάντοτε στη διάθεσή της τα αναγκαία αποθέματα πετρελαίου, ώστε να διασφαλίζεται η ανεμπόδιστη λειτουργία των εφεδρικών γεννητριών ρεύματος σε περίπτωση διακοπής του ρεύματος από τη Δ.Ε.Η., ή προβλήματος από στην κανονική παροχή από τον υποσταθμό της βιομηχανικής περιοχής.
- **Νερό:** Στην περίπτωση του νερού, τα κριτήρια επιλογής είναι κυρίως ποιοτικά, ωστόσο και εδώ όπως και στην περίπτωση της ηλεκτρικής ενέργειας, η παροχή νερού υπόκειται σε συνθήκες μονοπωλίου, καθώς μοναδικός προμηθευτής της εταιρείας, είναι η Τοπική Εταιρεία Ύδρευσης. Ωστόσο επειδή το νερό θα χρησιμοποιηθεί και ως συστατικό των αλλαντικών, θα πρέπει να είναι

απαλλαγμένο μικροβίων, ξένων σωμάτων και ουσιών που πιθανά να προξενήσουν βλάβη στους καταναλωτές του προϊόντος, για το λόγο αυτό δείγμα από το νερό της περιοχής θα αποστέλλεται σε τακτά χρονικά διαστήματα, προκειμένου να διαπιστώνεται και να διασφαλίζεται η ποιότητα του και η καταλληλότητα του για χρήση.

- **Υλικά Συσκευασίας:** Αναφορικά με τη συγκεκριμένη κατηγορία εισροών, τα κριτήρια επιλογής που έχουν τεθεί είναι η ανθεκτικότητα των χρησιμοποιούμενων υλικών, σε φθορές. Τα υλικά συσκευασίας και οι θα πρέπει να είναι ασφαλή και φιλικά προς το περιβάλλον, να μην αλλοιώνουν την ποιότητα του περιεχομένου προϊόντος και να είναι ελκυστικά προς τον καταναλωτή. Σημαντικό παράγοντα επιλογής αποτελεί και η τιμή τους ανά κατηγορία.
- **Ανταλλακτικά:** Όσον αφορά τα ανταλλακτικά, η συμβατότητα τους με τις μηχανές επεξεργασίας και τυποποίησης των αλλαντικών, αποτελούν τους κυριότερους παράγοντες επιλογής, ενώ εξίσου σημαντικό κριτήριο επιλογής αποτελεί η τιμή, η ωφέλιμη ζωή τους μετά την τοποθέτηση, καθώς και οι εγγυήσεις που παρέχονται από την προμηθεύτρια εταιρεία.
- **Απορρυπαντικά – Απολυμαντικά:** Οι προδιαγραφές που τίθενται για την κατηγορία απορρυπαντικά-απολυμαντικά, αφορούν τόσο στην ισχύ τους, όσο και στην φιλικότητα τους προς το περιβάλλον. Τα απολυμαντικά ειδικότερα, επειδή χρησιμοποιούνται για τον καθαρισμό των μηχανών που επεξεργάζονται και τυποποιούν τα αλλαντικά, θα πρέπει να είναι ουδέτερα τόσο για τον εργαζόμενο, όσο και για τον τελικό καταναλωτή, ενώ θα πρέπει η υπολειμματική τους διάρκεια να τέτοια ώστε στο τελικό προϊόν να μην εμπεριέχονται κατάλοιπα, που ενδεχομένως να υποβαθμίσουν την ποιότητα του και να το χαρακτηρίσουν ως μη ασφαλές για το χρήστη. Η τιμή αποτελεί και στην παρούσα κατηγορία κριτήριο επιλογής.
- **Εξοπλισμός εργαζομένων:** Ο εξοπλισμός των εργαζομένων, όπως φόρμες, κεφαλοκαλύμματα και γάντια, κρίνεται απαραίτητος ειδικότερα στις βιομηχανίες τροφίμων, τόσο για την προστασία των εργαζομένων, όσο και για τη διασφάλιση

της καθαρότητας και υγιεινής του τροφίμου. Οι φόρμες εργασίας θα πρέπει να είναι άνετες και λειτουργικές για τους εργαζομένους. Επίσης, θα πρέπει να πλένονται και να απολυμαίνονται με ευκολία. Τα κεφαλοκαλύμματα και γάντια θα πρέπει να μη σκίζονται εύκολα και να είναι κατασκευασμένα από πλαστικά, φιλικά προς το περιβάλλον. Επιπλέον, κριτήριο επιλογής τους θα αποτελεί και η τιμή τους ανά μονάδα.

- **Ιατροφαρμακευτικός εξοπλισμός:** Οι προδιαγραφές της κατηγορίας αυτής θα είναι ιδιαίτερα αυστηρές καθώς πρόκειται για ευπαθές υλικό, το οποίο θα πρέπει να ελέγχεται επισταμένως τόσο ως προς την ημερομηνία λήξης, όσο και ως προς τις παρενέργειες που πιθανότατα να προκύψουν με τη χρήση του. Η τιμή στη συγκεκριμένη κατηγορία φαίνεται να είναι δευτερευούσης σημασίας, αφενός γιατί το υλικό προμηθεύεται σε χαμηλές ποσότητες αφετέρου δε γιατί η ποιότητα και η αξιοπιστία του υλικού θεωρούνται πρώτιστης σημασίας.

4.5 Μάρκετινγκ Προμηθειών

Το μάρκετινγκ προμηθειών διαδραματίζει σημαντικό ρόλο κατά τη διάρκεια λειτουργίας μίας επιχείρησης και θα πρέπει να πραγματοποιείται κατά τρόπο ώστε να επιτυγχάνεται η άρτια λειτουργία της. Οι προμήθειες άλλωστε είναι γνωστό, ότι αποτελούν κομβικό σημείο στην αλυσίδα αξίας μίας εταιρείας, για το λόγο αυτό θα πρέπει και το αντίστοιχο τμήμα να είναι επανδρωμένο με άτομα ικανά να συνδιαλλάσσονται με τους προμηθευτές και να πετυχαίνουν τους βέλτιστους όρους προμηθειών. Στην εν λόγω επιχείρηση, το τμήμα προμηθειών θα αποτελείται από έναν υπεύθυνο, που θα οργανώνει και φέρνει εις πέρας τόσο τις αρχικές όσο και τις μελλοντικές προμήθειες. Γενικότερα το μάρκετινγκ προμηθειών έχει τρεις βασικούς στόχους οι οποίοι είναι:

- Η ελαχιστοποίηση του κόστους,
- Η ελαχιστοποίηση του κινδύνου (αξιοπιστία προμηθευτών) και
- Η καλλιέργεια σχέσεων με τους προμηθευτές.

4.5.1 Ελαχιστοποίηση του κόστους

Το μάρκετινγκ προμηθειών συνιστά ζωτικό παράγοντα επιτυχίας του παρόντος επενδυτικού σχεδίου, διότι με σωστές κινήσεις που αφορούν την ανίχνευση των αναγκών για προμήθειες, την αναζήτηση κατάλληλων εισροών και προμηθευτών, τη σύναψη συμφερούσων συμφωνιών και συμβολαίων και την επιλογή σταθερών και αξιόπιστων προμηθευτών, επιτυγχάνεται εκτός από τη διαθεσιμότητα των υλικών και ελαχιστοποίηση του κόστους αγοράς τους. Με τον τρόπο αυτό, προβαίνοντας σε παραγγελίες σωστού όγκου και συχνότητας, επιτυγχάνονται καλύτερες τιμές και γίνεται σωστή διαχείριση των αποθεμάτων. Στα πλαίσια αυτά, και λαμβάνοντας υπόψη όλα τα παραπάνω στοιχεία, η επιχείρηση προβλέπεται να δίνει μεγάλη σημασία στην ελαχιστοποίηση του κόστους μέσω της συνεργασίας με συγκεκριμένους προμηθευτές και της σύναψης μακροχρόνιων συμφωνιών με αυτούς.

4.5.2 Ελαχιστοποίηση του Κινδύνου και Αξιοπιστία των Προμηθευτών

Ο δεύτερος στόχος του μάρκετινγκ προμηθειών είναι να ελαχιστοποιήσει τη πιθανότητα εμφάνισης κινδύνων και περιστατικών που δύνανται να θέσουν την εταιρεία σε επισφαλή κατάσταση. Οι κίνδυνοι που ενδεχομένως να εμφανιστούν, έγκειται σε καθυστερημένες παραδόσεις, σε απεργίες των προμηθευτών, σε ποιότητα εισροών διαφορετική από την προσυμφωνημένη, αθέτηση όρων συμβολαίων, ποσότητες που αποκλίνουν από την παραγγελία κ.ά. Για την ελαχιστοποίηση εμφάνισης τέτοιων φαινομένων, θα διενεργείται ανά τακτά χρονικά διαστήματα, από το τμήμα προμηθειών, αξιολόγηση των προμηθευτών, έτσι ώστε η εταιρεία να αποφεύγει ή να διακόπτει συνεργασίες που δεν την ωφελούν. Επίσης, κατά την παραλαβή των εισροών θα διενεργείται δειγματοληπτικός έλεγχος τόσο από τον υπεύθυνο του τμήματος προμηθειών, όσο και από τον υπεύθυνο του τμήματος ποιότητας.

4.5.3 Καλλιέργεια Σχέσεων με τους Προμηθευτές

Οι πηγές προμήθειας, και κατ' επέκταση οι προμηθευτές, φαίνεται να διαδραματίζουν ουσιώδους σημασίας ρόλο στην επιτυχή λειτουργία της επιχείρησης. Για το λόγο αυτό, η εταιρεία Αμβροσία Α.Ε. σκοπεύει να καλλιεργήσει δυνατές σχέσεις εμπιστοσύνης με τους προμηθευτές, έχοντας κατανοήσει ότι οι προμήθειες αποτελούν κομβικό σημείο στην αλυσίδα αξίας της επιχείρησης. Συνεπώς, θα δίνει ιδιαίτερη βάση και στην καλλιέργεια μακροχρόνιων, ομαλών και παραγωγικών σχέσεων μαζί τους, προκειμένου να εξασφαλίζεται ότι οι προμήθειες (τιμές και όροι) θα βρίσκονται πάντοτε σε συμφωνία με τις ανάγκες της επιχείρησης, καθώς και ότι η επιχείρηση θα βρίσκεται σε πλεονεκτική διαπραγματευτική θέση.

Ειδικότερα, θα θέτει σε αυτούς ορισμένες απαιτήσεις, τις οποίες θα πρέπει να τηρούν ως κατευθυντήριες γραμμές, ώστε να είναι εφικτή η προμήθεια προϊόντων, συμβατών με τις απαιτήσεις της παραγωγής. Επίσης, δε θα δημιουργεί οφειλές προς τους προμηθευτές, ώστε να μην υφίστανται οικονομικές διενέξεις μαζί τους, ενώ θα διαχειρίζεται με σύνεση και τα όποια παράπονά τους. Επιπλέον, θα γίνεται προσπάθεια για τη διατήρηση των σχέσεων σε φιλικό επίπεδο, καθώς το αυστηρά επαγγελματικό δε βοηθά στην ανάπτυξη της επιθυμητής αμοιβαίας εμπιστοσύνης. Τέλος, θα υφίσταται αμφίδρομη επικοινωνία, σε τακτά χρονικά διαστήματα, με αυτούς, ώστε να γίνεται εφικτή η συνεχής ανάπτυξη και βελτίωση των δικών τους διαδικασιών.

Οι προμηθευτές είναι σε θέση να παρέχουν στην εταιρεία χρήσιμες πληροφορίες σε σχέση με ανταγωνίστριες εταιρείες και να ενημερώνουν την επιχείρηση για εναλλακτικά υλικά. Θα διατηρεί στα αρχεία της, λίστες προμηθευτών, προκειμένου να αντιμετωπίσει απρόβλεπτες καταστάσεις και πιθανούς κινδύνους που ενδεχομένως να τη φέρουν εκτός λειτουργικής τροχιάς.

4.5.4 Επιλογή και Αξιολόγηση των Προμηθευτών

Κατά τη διαδικασία επιλογής των προμηθευτών θα λαμβάνονται υπόψη μια σειρά κριτηρίων τα οποία ομαδοποιούνται στις ακόλουθες κατηγορίες:

- **Αξιοπιστία:** Ο προμηθευτής θα πρέπει να παραδίδει στον κατάλληλο χρόνο τις ποσότητες που έχουν παραγγελθεί και να τηρεί, γενικά, τις συμφωνίες που έχουν

επισυναφθεί, όσον αφορά την επιθυμητή ποιότητα και τις επιθυμητές προδιαγραφές των εισροών.

- **Εγγύτητα και Σωστή Τιμολόγηση:** Είναι σημαντικό να αγοράζονται οι εκάστοτε προμήθειες από πηγές οι οποίες θα βρίσκονται σε, κατά το δυνατόν, εγγύτερη απόσταση από την επιχείρηση και σε τιμές, οι οποίες θα επιτρέπουν στην επιχείρηση να είναι οικονομικά βιώσιμη, αφού το κόστος και η μεταφορά αυτών συμμετέχουν στην κοστολόγηση των τελικών προϊόντων. Επίσης, είναι σημαντικό να τηρείται ο τρόπος πληρωμής που θα έχει συμφωνηθεί (προθεσμίες κ.λπ.).
- **Ικανότητα Αντίδρασης του Προμηθευτή σε Απρόβλεπτες Αλλαγές:** Η ικανότητα του προμηθευτή να αντεπεξέλθει σε μια ενδεχόμενη επιπλοκή στην τήρηση του χρονοδιαγράμματος των παραδόσεων, η οποία είναι πιθανόν να προκύψει κατά τη μεταφορά του προϊόντος, αποτελεί σημαντικό κριτήριο για την επιλογή του προμηθευτή. Κρίσιμη κρίνεται, επίσης, η έγκαιρη ανταπόκριση του σε έκτακτες παραγγελίες που ίσως κριθούν αναγκαίες σε περίπτωση αιφνίδιας φθοράς ή αλλοίωσης του αποθέματος.
- **Συνεχής Βελτίωση Προϊόντων και Υπηρεσιών:** Ένα άλλο στοιχείο από το οποίο θα κρίνεται ο προμηθευτής είναι, ασφαλώς, και η ποιότητα των προϊόντων του και το κατά πόσο θα συνεργάζεται με την επιχείρηση στην προσπάθεια για συνεχή βελτίωση της ποιότητας των προϊόντων και των υπηρεσιών που θα παρέχονται στον καταναλωτή.

Σε γενικές γραμμές, η επιλογή και η αξιολόγηση των προμηθευτών θα είναι μία συνεχής διαδικασία, η οποία θα λαμβάνει χώρα διαρκώς στην επιχείρηση, ενώ υπεύθυνη για αυτή θα είναι η Διεύθυνση Ποιότητας της επιχείρησης. Συνεπώς, η συγκεκριμένη διαδικασία θα αφορά την αξιολόγηση των αρχικών προμηθευτών, αλλά και των νέων ή αυτών που πιθανόν να γίνουν προμηθευτές της επιχείρησης, στο μέλλον.

Η αξιολόγηση των πιθανών προμηθευτών θα γίνεται λαμβάνοντας υπόψη τα τέσσερα προαναφερθέντα κριτήρια. Η διαδικασία που προβλέπεται να ακολουθείται, θα περιλαμβάνει την απόδοση ενός βαθμού σπουδαιότητας για κάθε κριτήριο και τις πιθανότητες των διαφόρων προμηθευτών να πληρούν κάθε ένα από τα κριτήρια αυτά, ώστε να επιλέγεται τελικά ο προμηθευτής που θα συγκεντρώνει την υψηλότερη

βαθμολογία και κατά συνέπεια, ο προμηθευτής που θα ανταποκρίνεται καλύτερα στις ανάγκες της επιχείρησης.

Βάσει λοιπόν των προαναφερθέντων στοιχείων η διαδικασία επιλογής και αξιολόγησης των προμηθευτών θα χρησιμοποιεί το παρακάτω μοντέλο, όπου παρουσιάζονται δύο ενδεικτικοί προμηθευτές για κάποια εισροή. Στο συγκεκριμένο μοντέλο, οι βαθμοί σπουδαιότητας κάθε κριτηρίου μπορούν να κυμαίνονται από το 1 έως το 10, ενώ οι πιθανότητες των προμηθευτών να πληρούν το αντίστοιχο κριτήριο θα κυμαίνονται από 0 έως 1.

ΚΡΙΤΗΡΙΟ	ΒΑΘΜΟΣ ΣΠΟΥΔΑΙΟΤΗΤΑΣ	ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ Α	ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ Β
Αξιοπιστία	9	0,8	0,7
Εγγύτητα και Σωστή Τιμολόγηση	10	0,9	0,8
Ικανότητα Αντίδρασης του Προμηθευτή σε Απρόβλεπτες Αλλαγές	7	1,0	0,8
Συνεχής Βελτίωση Προϊόντων και Υπηρεσιών	8	0,6	0,7

Η αναμενόμενη λοιπόν βαθμολογία για κάθε προμηθευτή θα είναι:

$$\text{Προμηθευτής Α: } 0,8 * 9 + 0,9 * 10 + 1,0 * 7 + 0,6 * 8 = 28$$

$$\text{Προμηθευτής Β: } 0,7 * 9 + 0,8 * 10 + 0,8 * 7 + 0,7 * 8 = 25,5$$

Με βάση αυτή την ανάλυση γίνεται αμέσως εμφανές ότι ο καλύτερος προμηθευτής, από τους δύο παραπάνω που τίθενται υπό εξέταση, είναι ο προμηθευτής Α, ο οποίος παρουσιάζει αναμενόμενη βαθμολογία 28, έναντι του προμηθευτή Β, ο οποίος παρουσίασε αναμενόμενη βαθμολογία 25,5. Κατά συνέπεια, θα πρέπει να επιλεγεί ο προμηθευτής Α, ο οποίος αναμένεται να ανταποκριθεί καλύτερα στις ιδιαίτερες ανάγκες και απαιτήσεις της νέας βιομηχανίας παραγωγής αλλαντικών.

4.6 Πρόγραμμα Προμηθειών

Σημαντικό παράγοντα επιτυχίας της εταιρείας θα αποτελέσει και ένα ορθά δομημένο πρόγραμμα προμηθειών. Το πρόγραμμα προμηθειών σε μία επιχείρηση, θα πρέπει να ασχολείται κυρίως με:

- Τον προσδιορισμό των πηγών προμήθειας,
- Τις συμφωνίες και τις επικρατούσες διατάξεις,
- Τις ποσότητες και τις ποιότητες των εισροών,
- Τους χρόνους παραδόσεων,
- Τους τρόπους διανομής,
- Την αποθήκευση,
- Την εκτίμηση του κινδύνου.

4.6.1 Επιλογή Βασικών Προμηθευτών

Ο καθορισμός των βασικών προμηθευτών, με τους οποίους αναμένεται να συνεργάζεται η υπό μελέτη επιχείρηση, θα προκύψει βάσει των παραπάνω κριτηρίων επιλογής τους και του αντίστοιχου μοντέλου που έχει ήδη αναφερθεί. Επιπρόσθετα, θα δοθεί ιδιαίτερη προσοχή και σε ορισμένους άλλους παράγοντες όπως:

- Στη γεωγραφική περιοχή που βρίσκεται,
- Στην ιδιοκτησία στην οποία ανήκει η εκάστοτε πηγή προμήθειας,
- Στις κυριότερες δραστηριότητές του,
- Στη χρηματοοικονομική κατάστασή του και την κερδοφορία του,
- Στην παραγωγική δυνατότητά του,
- Στους βασικούς πελάτες του και την επιχειρηματική του εμπειρία και
- Στα χαρακτηριστικά των προμηθειών του.

Στον παρακάτω πίνακα δίδεται ο κατάλογος των βασικών προμηθευτών της εταιρείας Αμβροσία Α.Ε., όπως επίσης και η αξιοπιστία, η ποιότητά τους και ο τρόπος εξόφλησης των προμηθειών.

Πίνακας 4.6.1.1: Βασικοί Προμηθευτές της Επιχείρησης

ΕΙΣΡΟΗ	ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ	ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ	ΠΟΙΟΤΗΤΑ	ΤΡΟΠΟΣ ΠΛΗΡΩΜΗΣ
Πρώτες ύλες	ΕΡΜΗΣ Α.Ε.	ΥΨΗΛΗ	ΑΡΙΣΤΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΠΑΡΑΛΑΒΗ
Πρόσθετες ύλες	ΚΑΡΝΕΛ Α.Ε.	ΥΨΗΛΗ	ΑΡΙΣΤΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΠΑΡΑΛΑΒΗ
Ηλεκτρική Ενέργεια	ΔΕΗ	ΜΕΤΡΙΑ	ΜΕΤΡΙΑ	ΜΗΝΙΑΙΟΣ ΛΟΓΑΡΙΑΣΜΟΣ
Καύσιμα	ΕΚΟ	ΥΨΗΛΗ	ΚΑΛΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΠΑΡΑΛΑΒΗ
Νερό	ΤΟΠΙΚΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΥΔΡΕΥΣΗΣ	ΥΨΗΛΗ	ΚΑΛΗ	ΜΗΝΙΑΙΟΣ ΛΟΓΑΡΙΑΣΜΟΣ
Υλικά Συσκευασίας	ΑΒΕΝΚΟ Α.Ε.	ΥΨΗΛΗ	ΑΡΙΣΤΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΠΑΡΑΛΑΒΗ
Ανταλλακτικά	ΛΑΚΙΔΙΣ	ΥΨΗΛΗ	ΑΡΙΣΤΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΑΓΟΡΑ
Απορρυπαντικά-Απολυμαντικά	CLEAN SHOP HELLAS SA	ΜΕΤΡΙΑ	ΑΡΙΣΤΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΠΑΡΑΛΑΒΗ
Φόρμες εργασίας	STOP	ΜΕΤΡΙΑ	ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΑΓΟΡΑ
Κεφαλοκαλύμματα-Γάντια	DIFFER	ΜΕΤΡΙΑ	ΙΚΑΝΟΠΟΙΗΤΙΚΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΑΓΟΡΑ
Ιατροφαρμακευτικός εξοπλισμός	INTERMED	ΥΨΗΛΗ	ΑΡΙΣΤΗ	ΜΕΤΡΗΤΑ/ΑΓΟΡΑ

4.6.2 Τύποι Συμφωνιών και Διατάξεων

Η εν λόγω βιομηχανία σκοπεύει να υπογράψει συμβόλαια με τις προμηθεύτριες εταιρείες, στα οποία θα αναγράφονται με λεπτομέρεια οι όροι και οι προδιαγραφές των εισροών, καθώς και οι επιμέρους όροι πληρωμής και ελέγχου των υλικών. Η εταιρεία σκοπεύει να αναθεωρεί τους όρους των συμβολαίων ανάλογα με τις μεταβαλλόμενες συνθήκες της αγοράς, σε συνεννόηση πάντοτε με τους προμηθευτές. Με τον προαναφερθέν τρόπο της σύναψης συμβολαίων, η εταιρεία στοχεύει να καλλιεργήσει ισχυρούς και συνάμα ξεκάθαρους δεσμούς με τους προμηθευτές της.

4.6.3 Ποσότητες και Ποιότητα

Οι ποσότητες και η ποιότητα των διαφόρων προμηθειών θα πρέπει να ταυτίζονται στο μέγιστο βαθμό με τις απαιτούμενες ποσότητες και την ποιότητα των πρώτων και

βοηθητικών υλών, καθώς και των υπολοίπων εισροών που καθορίστηκαν σε προηγούμενο σημείο και φαίνονται αναλυτικά στον αντίστοιχο πίνακα.

4.6.4 Τρόποι Μεταφοράς

Αναφορικά με τη μεταφορά τόσο των πρώτων υλών, όσο και των άλλων εφοδίων θα γίνεται με υπευθυνότητα των προμηθευτών και με δικά τους μεταφορικά μέσα, ενώ το κόστος φόρτωσης, εκφορτώσεως και μεταφοράς θα περιλαμβάνεται στο συνολικό κόστος των προμηθειών. Η υπό μελέτη επιχείρηση προβλέπεται να επιλέγει προμηθευτές οι οποίοι θα βρίσκονται σε όσο το δυνατόν κοντινότερη απόσταση από την επιχείρηση, ενώ για τη μεταφορά θα χρησιμοποιούνται κυρίως οι οδικές αρτηρίες.

Επιπρόσθετα, σε περίπτωση απώλειας ή καταστροφής μέρους των εισροών κατά τη μεταφορά τους στη μονάδα, η ζημία θα επιβαρύνει τους προμηθευτές, όπως άλλωστε θα αναφέρουν και οι γενικοί όροι των συναλλαγών των επισυναπτόμενων συμβολαίων. Το ίδιο θα ισχύει και στην περίπτωση των όποιων καθυστερήσεων, όπου το κόστος καθυστέρησης θα επιβαρύνει και πάλι τους προμηθευτές.

4.6.5 Αποθήκευση

Η υπό μελέτη μονάδα κατανοεί την καίρια σημασία του ρόλου της αποθήκευσης σε μια επιχείρηση και για το λόγο αυτό, έχει λάβει τα κατάλληλα μέτρα για την όσο το δυνατόν πιο εύρυθμη διαχείρισή της. Η απαιτούμενη χωρητικότητα των εγκαταστάσεων αποθήκευσης έχει υπολογιστεί πολύ προσεκτικά, ώστε να είναι σε θέση να υποστηρίξει ένα μεγάλο μεγέθους φορτίο. Επιπλέον, οι συνθήκες αποθήκευσης είναι πολύ σημαντικές για τη διασφάλιση της ποιότητας του συγκεκριμένου προϊόντος. Συνεπώς, οι αποθηκευτικές δυνατότητες της μονάδας πρέπει να σχεδιαστούν με τέτοιο τρόπο, ώστε τα αποθηκευμένα προϊόντα να διατηρούνται προφυλαγμένα, χωρίς να κινδυνεύουν από ενδεχόμενη αλλοίωση ή καταστροφή.

Τέλος, η επιχείρηση σκοπεύει να παρέχει και όλες εκείνες τις απαραίτητες τεχνικές διευκολύνσεις, ώστε να εξασφαλίζονται οι καλύτερες δυνατότητες εκφόρτωσης των

προμηθευόμενων ποσοτήτων για την ταχύτερη και ασφαλέστερη παραλαβή του προϊόντος.

4.6.6 Εκτίμηση Κινδύνου

Προκειμένου να είναι επιτυχής η υλοποίηση του παρόντος επενδυτικού σχεδίου, θα πρέπει να αναφερθούν και ορισμένοι παράγοντες κινδύνου στο υπό εξέταση πρόγραμμα προμηθειών.

Οι πιο βασικοί παράγοντες αυτού του είδους, σε γενικές γραμμές, περιλαμβάνουν τα εξής:

- Αποτυχία των προμηθευτών να καλύψουν τις ανάγκες τους,
- Καθυστερήσεις παραδόσεων,
- Αδυναμία αποθήκευσης πλεοναζουσών προμηθειών,
- Ελαττώματα στην ποιότητα και την υγιεινή,
- Αδυναμία μεταφοράς,
- Απεργίες,
- Διατροφικά σκάνδαλα,
- Ακαταλληλότητα Α' υλών και
- Αθέτηση συμφωνιών από τους προμηθευτές.

Όλοι αυτοί οι προαναφερθέντες παράγοντες κινδύνου συνιστούν τη βασική αιτία για την οποία η Αμβροσία Α.Ε. σκοπεύει να συνεργάζεται με ένα βασικό προμηθευτή, για κάθε είδος εισροής. Ωστόσο, το Τμήμα Προμηθειών θα έχει στη διάθεσή του και στοιχεία εναλλακτικών προμηθευτών, στην περίπτωση που προκύψει οποιαδήποτε δυσχέρεια κατά τη συνεργασία της επιχείρησης με αυτούς.

4.7 Κόστος Πρώτων Υλών και άλλων Εφοδίων

Το κόστος των πρώτων υλών, καθώς και όλων εκείνων των εφοδίων που έχουν κριθεί απαραίτητα για την παρασκευή του εν λόγω προϊόντος, συνιστά βασικό στοιχείο του επενδυτικού σχεδίου, εφόσον δύναται να μειώσει σημαντικά τις προσόδους που προβλέπεται να έχει η επιχείρηση καθ' όλη τη διάρκεια της λειτουργίας της.

Στη συνέχεια παρατίθενται οι πίνακες υπολογισμού του κόστους των πρώτων υλών και των άλλων εφοδίων, όπως αυτό αναμένεται να διαμορφωθεί κατά το πρώτο έτος λειτουργίας της μονάδας.

Πίνακας 4.7.1: Εκτίμηση κόστους παραγωγής (Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια)

Εισροή	Ποσότητα (ανά έτος)	Κόστος (ανά μονάδα)	Κόστος 2012 (σε ευρώ)
ΠΡΩΤΕΣ ΥΛΕΣ (τόνοι)			
Χοιρινά τεμαχίδια	330.593,20	1,68 €/τόνο	555.396,58
Χοιρινή σπάλα	241.680	2,1 €/τόνο	507.528
Χοιρινή παντσέτα	162.860,40	2,85 €/τόνο	464.152,14
Κοτόπουλο	53.121,72	3,6 €/τόνο	191.238,19
Γαλοπούλα trimmings	211.584	2,8 €/τόνο	592.435,2
Χοιρινό λαρδί	114.328,30	0,4 €/τόνο	45.731,32
Σύνολο			2.356.481
ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΥΛΕΣ (τόνοι)			
N.P.S.	60.736	0,71 €/τόνο	43.122,56
Άμυλο σίτου	82.548	0,69 €/τόνο	56.958,12
Ορρός γάλακτος σε σκόνη	16.484	9,2 €/τόνο	151.652,8
Carrageen Wib 6037	10.009	7,31 €/τόνο	73.165,79
Supro 595	32.676	2,68 €/τόνο	87.571,68
Ζάχαρη	13.947	0,77 €/τόνο	10.739,19
Μαλτοδεξτρίνη	19.613	0,92 €/τόνο	18.043,96
Carfoseil 990	14.604	1,4 €/τόνο	20.445,6
Ερυθροβικό νάτριο	3.490	2,67 €/τόνο	9.318,3
Purasal S/SP 60 γαλ. Νάτριο	63.317	1,71 €/τόνο	108.272,07
Καρμίνιο υγρό Conc. 40% E120	329	13,74 €/τόνο	4.520,46
Ham Niagara	1.875	6,35 €/τόνο	11.906,25
Νιτρίτης	139	1,88 €/τόνο	261,32
Αλάτι	12.333	0,14 €/τόνο	1.726,62
Σκόρδο	423	2,7 €/τόνο	1.142,1
Αυγό σε σκόνη	3.101	7,91 €/τόνο	24.528,91
Πρωτεΐνη Supro EX32	13.427	2,69 €/τόνο	36.118,63
Γλουταμινικό	804	1,3 €/τόνο	1.045,2
Φωσφορικά	5.219	1,89 €/τόνο	9.863,91
Μορταδέλλα Wiberg	2.054	4,43 €/τόνο	9.099,22
Φραγκφουρτερ wiberg	552	5,54 €/τόνο	3.058,08
Σελλοφάν αποφλοιώσεως*	373.241	0,03 €/τόνο	11.197,23
Super spice ham	766	4,29 €/τόνο	3.286,14
Spice Ham/ Ham 82	766	2,29 €/τόνο	1.754,14
Aromasia Wiberg 8-100H	359	6,73 €/τόνο	2.416,07
Σινκεν βουρστ Wiberg	359	5,65 €/τόνο	2.028,35
Παριζερ Extra	4138,2	2,93 €/τόνο	12.124,926
Σύνολο			715.367,6
ΥΠΗΡΕΣΙΕΣ ΚΟΙΝΗΣ ΩΦΕΛΕΙΑΣ			
Ηλεκτρισμός	250.000 kwh	0,1 €/kwh	25.000

Νερό	10.733 τόνοι	1 €/τόνος	10.733
Καύσιμα	50.000 λίτρα	0,74 €/λίτρο	37.000
Σύνολο			72.733
ΥΛΙΚΑ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ (τεμάχια)			
Θήκες	78.660	0,6 €/τεμάχιο	47.196
Πλαστικά φάκελα	9.683.294	0,2 €/τεμάχιο	1.936.658,8
Κλιπς	11.000	0,1 €/τεμάχιο	1.100
Χαρτοκιβώτια μεταφοράς	45.000	0,1 €/τεμάχιο	4.500
Σύνολο			1.989.455
ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ			
Εξαρτήματα μηχανημάτων			3.000
Σύνολο			3.000
ΣΤΟΛΕΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ			
Φόρμες	100 τεμάχια	10 €/τεμάχιο	1.000
Γάντια	11.000 ζεύγη	0,035 €/ζεύγος	385
Κεφαλοκαλύμματα	15.000 τεμάχια	0,05 €/τεμάχιο	750
Σύνολο			2.135
ΑΠΟΡΡΥΠΑΝΤΙΚΑ-ΑΠΟΛΥΜΑΝΤΙΚΑ (λίτρα)			
Απορρυπαντικά	35.000	0,2 €/λίτρο	7.000
Απολυμαντικά	21.000	0,3 €/λίτρο	6.300
Σύνολο			13.300
ΙΑΤΡΟΦΑΡΜΑΚΕΥΤΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ			
Φάρμακα	3.200 τεμάχια	0,5 €/τεμάχιο	1.600
Σύνολο			1.600
Συνολικό κόστος			5.154.072

Είναι απαραίτητο να παρουσιασθεί αναλυτικά η ετήσια πρόβλεψη για το κόστος των πρώτων υλών και των άλλων εφοδίων της επιχείρησης, λαμβάνοντας υπόψη ότι κάθε επιμέρους στοιχείο κόστους θα μεταβάλλεται ανά έτος κατά 4,5%, δηλαδή, όσο προβλέπεται να είναι ο μέσος πληθωρισμός στη χώρα μας, για τα προσεχή έτη. Συνεπώς η εκτίμηση του κόστους, τόσο επιμέρους, όσο και συνολικού, των εισροών για όλα τα υπό εξέταση έτη (μέχρι το 2018), θα φαίνεται, εν τέλει, στον παρακάτω πίνακα.

Πίνακας 4.7.2: Εκτίμηση Κόστους Πρώτων Υλών και Άλλων Εφοδίων ανά έτος (σε €)

Τύπος Εισροής	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Πρώτες ύλες	2.356.481	2.533.807	2.722.319	2.922.667	3.135.533	3.276.632	3.424.081
Πρόσθετες ύλες	715.367,6	769.196,6	826.421,9	887.243,3	951.864,6	994.698,6	1.039.460
Υπηρεσίες Κοινής Ωφέλειας	72.733	76.005,99	79.426,25	83.000,44	86.735,46	90.638,55	94.717,29
Υλικά Συσκευασίας	1.989.455	2.078.980	2.172.534	2.270.298	2.372.462	2.479.223	2.590.788
Ανταλλακτικά	3.000	3.135	3.276,075	3.423,498	3.577,556	3.738,546	3.906,78

Στολές Εργασίας	2.135	2.231,075	2.331,473	2.436,39	2.546,027	2.660,598	2.780,325
Απορρυπαντικά- Απολυμαντικά	13.300	13.898,5	14.523,93	15.177,51	15.860,5	16.574,22	17.320,06
Ιατροφαρμακευτικός Εξοπλισμός	1.600	1.672	1.747,24	1.825,866	1.908,03	1.993,891	2.083,616
Συνολικό Κόστος (€)	5.154.072	5.478.926	5.822.580	6.186.072	6.570.487	6.866.159	7.175.137

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 5

ΜΗΧΑΝΟΛΟΓΙΚΑ ΚΑΙ ΤΕΧΝΟΛΟΓΙΑ

5.1 Πρόγραμμα Παραγωγής και Δυναμικότητα της Μονάδας

Το πρόγραμμα παραγωγής που προβλέπεται να εφαρμόσει η υπό μελέτη μονάδα, συνιστά αναπόσπαστο μέρος κάθε επενδυτικού σχεδίου αυτού του είδους και αποτελεί τη φυσική συνέχεια της επίτευξης των στόχων της επιχείρησης, όπως καθορίζονται από το συνολικό επιχειρησιακό περιβάλλον της αγοράς, το σχέδιο μάρκετινγκ και τις απαιτούμενες εισροές (πρώτες ύλες και άλλα εφόδια). Σε γενικές γραμμές, το συγκεκριμένο πρόγραμμα παραγωγής θα καθορίζεται από δύο βασικές διαστάσεις, τη μηχανολογία και την επιλογή της κατάλληλης τεχνολογίας.

Πιο συγκεκριμένα, πρωταρχικό στόχο του έργου της μηχανολογίας συνιστά ο καθορισμός όλων των τεχνικών δραστηριοτήτων και απαιτήσεων του επενδυτικού σχεδίου καθώς επίσης και των επιπέδων παραγωγής που θα μπορούσαν να επιτευχθούν, υπό τους τεχνικούς, οικολογικούς, κοινωνικούς και οικονομικούς περιορισμούς που ενδέχεται να εμφανίζονται κατά την πορεία της παρούσας μελέτης.

Κατά συνέπεια, το εν γένη έργο της μηχανολογίας είναι ο σχεδιασμός της λειτουργικής και φυσικής χωροθέτησης για τη βιομηχανική μονάδα, σε σχέση με τις όποιες απαιτήσεις κρίνονται απαραίτητες, προκειμένου να παραχθούν τα καθορισμένα προϊόντα (εκροές) και να ορισθούν οι δαπάνες για την επένδυση και το κόστος που θα δημιουργείται κατά τη φάση της λειτουργίας του εργοστασίου.

Από την άλλη μεριά, η επιλογή της κατάλληλης τεχνολογίας, καθώς και ο καθορισμός αποκτήσεως και απορροφήσεως αυτής της τεχνολογίας και της αντίστοιχης τεχνογνωσίας, θα πρέπει να συνδυάζονται κατάλληλα με τη μηχανολογική δραστηριότητα και το μηχανολογικό εξοπλισμό ούτως ώστε να γίνεται εφικτός ο προγραμματισμός της επιθυμητής παραγωγής. Μόνο ο προσεχτικός σχεδιασμός και η καθολική εναρμόνιση όλων των παραπάνω αλληλένδετων δραστηριοτήτων

δημιουργούν τις κατάλληλες προϋποθέσεις στις οποίες θα στηριχθεί η επιτυχής εφαρμογή του επενδυτικού σχεδίου.

Βάσει των στοιχείων αυτών, τόσο το πρόγραμμα παραγωγής της καινούριας βιομηχανίας παραγωγής αλλαντικών, όσο και η δυναμικότητά της θα είναι συνάρτηση της ζήτησης, της διαθεσιμότητας των πρώτων υλών καθώς και των διαφόρων προβλημάτων που ενδέχεται να παρουσιαστούν, ειδικά στην αρχή, και να αφορούν προβλήματα στη διείσδυση στην αγορά και τη ρύθμιση του μηχανολογικού εξοπλισμού και της τεχνολογίας.

Συνεπώς, όπως αναφέρθηκε και στο κεφάλαιο της ανάλυσης της αγοράς και του μάρκετινγκ, ο όγκος του προϊόντος που θα παράγεται από την υπό μελέτη μονάδα εξαρτάται, κυρίως, από τις απαιτήσεις της αγοράς και τις προτεινόμενες στρατηγικές του μάρκετινγκ. Με άλλα λόγια, το αρχικό μηχανολογικό σχέδιο συνίσταται στη σχεδίαση ενός προκαταρκτικού παραγωγικού σχεδίου ικανού για την παραγωγή των προϊόντων σύμφωνα με το σχέδιο του μάρκετινγκ και στις ποσότητες και τις ποιότητες που αυτό έχει καθορίσει. Βέβαια, σημαντικό εξίσου παράγοντα για τον καθορισμό του όγκου παραγωγής θα αποτελεί και η διαθεσιμότητα των πόρων, η οποία θέτει και την ελάχιστη τιμή πώλησης του τελικού προϊόντος.

Με βάση, λοιπόν, το σχέδιο πωλήσεων, όπως αυτό παρουσιάστηκε στο Κεφάλαιο 3 του παρόντος, το πρόγραμμα παραγωγής θα πρέπει να καλύπτει ένα ποσοστό γύρω στο 2% της συνολικής εγχώριας αγοράς αλλαντικών. Η μέγιστη ονομαστική δυναμικότητα της μονάδας ορίζεται στην παραγωγή 2.346 τόνων αλλαντικών για το 2012, 2.412 τόνων για το 2013, 2.478 τόνων για το 2014, 2.544 τόνων για το 2015 και 2.610 για το 2016 (σε μία βάρδια). Αναλυτικότερα, στο εργοστάσιο προβλέπεται να λειτουργούν δύο γραμμές παραγωγής, μία για τα αλλαντικά από σύγκοπτο κρέας και μία για τα αλλαντικά από αυτούσια τεμάχια κρέατος. Θα παράγονται 10 (προσεγγιστικά) τόνοι αλλαντικών κάθε εργάσιμη ημέρα (σύνολο εργάσιμων ημερών έτους: 200). Τα είδη που θα παράγονται κάθε μέρα εξαρτώνται από τη ζήτηση της αγοράς. Θα τυποποιείται κατά ένα 80% σε φάκελα και το υπόλοιπο 20% σε θήκες.

Στο σημείο αυτό, θα πρέπει να σημειωθεί ότι η εφικτή συνήθης δυναμικότητα, υπό την κανονική λειτουργία του εργοστασίου θα ορίζεται στο 90% της ονομαστικής, λόγω των διαφόρων παραγόντων που σαφώς θα υφίστανται και που, όπως είναι λογικό, θα καθιστούν στην πραγματικότητα, ανέφικτη την επίτευξη της ονομαστικής δυναμικότητας. Σε γενικές γραμμές, παράγοντες αυτού του είδους περιλαμβάνουν τις ειδικές τεχνικές συνθήκες της μονάδας, τις αργίες, τη συντήρηση, την ενδεχόμενη αδυναμία ορισμένων μηχανημάτων να συνεργασθούν, την απόδοση του ανθρώπινου παράγοντα και ούτω καθεξής.

5.2 Προγραμματισμός Τεχνολογίας

5.2.1 Επιλογή Τεχνολογίας

Η επιλογή της κατάλληλης τεχνολογίας αποτελεί ουσιώδους σημασίας παράγοντα στην επιτυχή λειτουργία μίας επιχείρησης. Συγκεκριμένα η τεχνολογία που θα χρησιμοποιηθεί θα πρέπει να αποτελεί το μέσο επίτευξης των στρατηγικών στόχων της επιχείρησης και την κάλυψη των αναγκών της αγοράς, όπως αυτές έχουν προσδιορισθεί από την ανάλυση της αγοράς. Η τεχνολογία και η τεχνογνωσία που θα επιλεγεί από την εκάστοτε βιομηχανία, θα πρέπει επίσης να είναι ευέλικτη έτσι ώστε η βιομηχανία να είναι σε θέση να προσαρμόζεται σε επικείμενες αλλαγές και τροποποιήσεις.

5.2.2 Κριτήρια Επιλογής Τεχνολογίας

Η τεχνολογία και η τεχνογνωσία που θα χρησιμοποιηθούν για την παραγωγή αλλαντικών συμπεριλαμβάνονται στο πακέτο αγοράς του μηχανολογικού εξοπλισμού και το κόστος τους θα ενσωματωθεί στο κόστος αυτού. Συγκεκριμένα, η επιλογή της τεχνολογίας που πρόκειται να χρησιμοποιηθεί βασίζεται στην αξιολόγηση διαφόρων εναλλακτικών προτάσεων και την εξεύρεση της πιο ενδεδειγμένης από αυτές, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του επενδυτικού σχεδίου. Προκειμένου λοιπόν να προβεί η επιχείρηση με ορθότητα στην επιλογή της κατάλληλης τεχνολογίας έχει θέσει τα ακόλουθα κριτήρια:

- Να είναι συμβατή με τον επιλεγμένο μηχανολογικό εξοπλισμό,
- Να επιτρέπει την επίτευξη της αναμενόμενης ετήσιας δυναμικότητας,

- Να είναι τελευταίας γενιάς και δοκιμασμένη,
- Να παρέχει τη δυνατότητα για μελλοντική βελτίωση και επέκταση,
- Να παρέχεται η δυνατότητα εκπαίδευσης τόσο του εργατικού, όσο και του επιτελικού προσωπικού.

5.3 Παραγωγική επεξεργασία¹

A. Βραστά αλλαντικά (θερμικής επεξεργασίας) από σύγκοπτο κρέας

1. Τεμαχισμός των πρώτων υλών

Κατά τον τεμαχισμό του κρέατος για την παραγωγή της κρεατόπαστας πρέπει να επιτευχθεί άριστη ανάμιξη και σύνδεση όλων των ανομοιογενών συστατικών, σε μια ομοιογενή και σταθερή μάζα. Την αποστολή αυτή αναλαμβάνουν να εκτελέσουν η ακτίνη και η μυοσίνη επειδή έχουν τις καλύτερες συνδετικές ικανότητες. Όμως οι κύριες αυτές συσταλτές πρωτεΐνες είναι εγκλωβισμένες στα μυϊκά ινίδια. Πρέπει συνεπώς κατά τη διάρκεια του τεμαχισμού του κρέατος να προκληθεί ρήξη όσο το δυνατό περισσότερων μυϊκών ινών, ώστε να απελευθερωθούν οι πρωτεΐνες που περιέχουν.

Για τον τεμαχισμό των πρώτων υλών χρησιμοποιούνται οι **μηχανές κοπής του κρέατος σε κιμά ή κρεατομηχανές**, το **κούτερ** και ο **λεπτοτεμαχιστής**. Το κατεψυγμένο κρέας και το λίπος, συνήθως προτεμαχίζονται με τις μηχανές κοπής κατεψυγμένου κρέατος. Το σημαντικότερο όμως μηχάνημα τεμαχισμού μιας μονάδας παραγωγής προϊόντων με βάση το κρέας είναι το κούτερ. Με αυτό επιτυγχάνεται ο αδρός ή λεπτός τεμαχισμός της κρεατόπαστας και η ανάμιξη και ομοιόμορφη κατανομή διαφόρων ιστών (τεμάχια κρέατος ή λίπους) και άλλων προστιθέμενων υλικών. Το κούτερ αποτελείται από περιστρεφόμενη ανοξείδωτη λεκάνη μέσα στην οποία περιστρέφονται κάθετα προς τη φορά περιστροφής της λεκάνης και με μεγάλες ταχύτητες τα μαχαίρια του κούτερ που είναι τοποθετημένα σε οριζόντιο άξονα. Τα μαχαίρια καλύπτονται με προστατευτικό κάλυμμα και επιπλέον υπάρχει ένα δεύτερο κάλυμμα που καλύπτει τη λεκάνη. Πρέπει να είναι εφοδιασμένο με στροφόμετρο, που δείχνει την ταχύτητα περιστροφής των μαχαιριών, μετρητή των περιστροφών της λεκάνης, θερμόμετρο που δείχνει τη θερμοκρασία της κρεατόπαστας, σύστημα διοχέτευσης υγρού αζώτου και σύστημα

¹ Για τη συγγραφή του παρόντος κεφαλαίου χρησιμοποιήθηκε η βιβλιογραφία – Τεχνολογία Τροφίμων Ζωικής Προελεύσεως του Σπ. Γεωργαράκη.

πλήρωσης και εκκένωσης της λεκάνης. Τέλος ο τεμαχισμός μπορεί να γίνεται υπό κενό, όταν το κούτερ είναι εφοδιασμένο με αντλία κενού και ένα επιπλέον κάλυμμα της λεκάνης και των μαχαιριών, που κλείνει αεροστεγώς (κούτερ κενού).

Η κοπή του κρέατος επιτυγχάνεται καλύτερα όταν τεμαχίζεται ξηρό, δηλαδή χωρίς την προσθήκη αλατιού και πάγου, για σύντομο χρονικό διάστημα (2-3 πρώτες περιστροφές της λεκάνης υποδοχής του κούτερ). Μετά τη ρήξη των μυϊκών κυττάρων, οι πρωτεΐνες τους με την επίδραση του χλωριούχου νατρίου αυξάνουν την ηλεκτροστατική τους φόρτιση και ενισχύουν τις απωστικές δυνάμεις μεταξύ τους, διευρύνοντας τα κενά του δικτυωτού χώρου των νηματίων της ακτίνης και μυοσίνης. Όσο μεγαλύτερες είναι οι αποστάσεις μεταξύ των νηματίων, τόσο μεγαλύτερη είναι η ποσότητα του νερού που κατακρατείται. Το μεγαλύτερο μέρος των πρωτεϊνών διογκώνεται (ενυδατώνεται), ενώ ένα άλλο μέρος διαλύεται. Αυτές οι ενεργοποιημένες, οι διαλυτές στο αλατούχο διάλυμα και διογκωμένες μυϊκές πρωτεΐνες σχηματίζουν στην κρεατόπαστα το πρωτεϊνικό πλέγμα που είναι υπεύθυνο για τη συνεκτικότητα του τελικού προϊόντος. Με την περαιτέρω κοπή του κρέατος και την προσθήκη της υπόλοιπης ποσότητας νερού αυξάνεται αντίστοιχα και ο όγκος του πρωτεϊνικού πλέγματος. Βέβαια η δυνατότητα απορρόφησης νερού δεν είναι απεριόριστη και σε κάθε περίπτωση δεν πρέπει να υπερβαίνει το 50% κατά βάρος, της ποσότητας του μυϊκού ιστού. Με τη σταδιακή προσθήκη του πάγου κατά τη διάρκεια της παρασκευής της κρεατόπαστας, παρεμποδίζεται η άνοδος της θερμοκρασίας της, με αποτέλεσμα τη δυνατότητα επεξεργασίας του κρέατος για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα και την απελευθέρωση περισσότερων συνδετικών πρωτεϊνών.

Μετά το σχηματισμό του πρωτεϊνικού πλέγματος ακολουθεί η προσθήκη και ο λεπτοτεμαχισμός του λίπους. Κατά τη φάση αυτή καταστρέφονται τα κύτταρα του λιπώδη ιστού και το εξερχόμενο λίπος μεταβάλλεται αρχικά σε μια άμορφη μάζα, η οποία στη συνέχεια διαμορφώνεται σε σφαιρίδια που συγκρατούνται από το πρωτεϊνικό πλέγμα. Όπως για την περίπτωση του νερού έτσι και για το λίπος, είναι προφανές πως το πρωτεϊνικό πλέγμα δε μπορεί να συγκρατήσει απεριόριστη ποσότητα λίπους. Αν κατά τη διάρκεια του τεμαχισμού η θερμοκρασία της κρεατόπαστας ξεπεράσει τους 18 °C ή ο τεμαχισμός παραταθεί για αρκετή ώρα ή αν προστεθεί υπερβολική ποσότητα λίπους, τότε κατά τη διάρκεια της θέρμανσης της κρεατόπαστας μετά την ενθήκευσή της, παρατηρείται συνένωση γειτονικών σωματιδίων λίπους σε μεγαλύτερα νησίδα, τα

οποία αποβάλλονται προς το εξωτερικό του προϊόντος και καθίστανται ορατά και με το γυμνό μάτι κάτω από τη θήκη. Το ελάττωμα αυτό αποφεύγεται αν χρησιμοποιηθεί κάποια ξένη ως προς το κρέας πρωτεΐνη (π.χ. σόγια) που θα βελτιώσει τη συνδετική ικανότητα του πρωτεϊνικού πλέγματος.

Ο **τεμαχισμός του κρέατος** στο κούτερ, γίνεται με τρεις διαφορετικές μεθόδους:

- i. Μέθοδος της άπαχης κρεατόπαστας.** Κατά τη μέθοδο αυτή, όπως έχει ήδη περιγραφεί και παραπάνω, το άπαχο κρέας τεμαχίζεται στο κούτερ με το 60 έως 70% του προστιθέμενου νερού μαζί με τις βοηθητικές ουσίες και τις ξένες πρωτεΐνες. Στην παραγόμενη άπαχη κρεατόπαστα, μόλις η θερμοκρασία της φθάσει τους 1 έως 4 °C, προστίθεται το λίπος και προς το τέλος του τεμαχισμού η υπόλοιπη ποσότητα του ξένου νερού. Ο τεμαχισμός συνεχίζεται μέχρι να ολοκληρωθεί η πολτοποίηση του κρέατος και να προκύψει μια συνεκτική και κολλώδης μάζα, η θερμοκρασία της οποίας δεν πρέπει να υπερβαίνει τους 14 °C.
- ii. Μέθοδος δύο φάσεων.** Κατά τη μέθοδο αυτή το άπαχο κρέας μαζί με τις βοηθητικές ουσίες και όλο το προστιθέμενο νερό τεμαχίζεται έως ότου η θερμοκρασία της κρεατόπαστας φτάσει τους 0 °C. Στη φάση αυτή, η άπαχη κρεατόπαστα απομακρύνεται από τη λεκάνη του κούτερ. Ακολουθεί ο τεμαχισμός του λίπους έως ότου παραχθεί μια παχύρρευστη και ομοιογενής μάζα, η θερμοκρασία της οποίας δεν πρέπει να ξεπεράσει τους 15 °C. Στη φάση αυτή αρχίζει η σταδιακή προσθήκη της άπαχης κρεατόπαστας. Η επεξεργασία συνεχίζεται έως ότου επέλθει πλήρης ομοιογενοποίηση όλων των συστατικών, χωρίς όμως η θερμοκρασία της κρεατόπαστας να υπερβεί τους 18 °C.
- iii. Μέθοδος μιας φάσης.** Εκτός από τους παραπάνω τρόπους τεμαχισμού του κρέατος υπάρχει και τρίτος κατά τον οποίο επεξεργάζονται ταυτόχρονα όλες οι πρώτες ύλες με τον πάγο και τα διάφορα προσθετικά, μέχρι να επέλθει ο επιθυμητός βαθμός τεμαχισμού. Η μέθοδος αυτή εφαρμόζεται σε μεγάλες μονάδες με τη χρησιμοποίηση κούτερ συνεχούς ροής. Στο μηχάνημα αυτό από μία είσοδο εισέρχονται οι προτεμαχισμένες πρώτες ύλες μαζί με τις βοηθητικές, τις πρόσθετες και τα καρυκεύματα και από την έξοδο εξέρχεται η λεπτοτεμαχισμένη κρεατόπαστα. Όταν υπάρχει γαλακτοματοποιητής ή κολλοειδής μύλος (π.χ. η KS ή Microcut), τότε ο τεμαχισμός μπορεί να αρχίσει στο κούτερ και να ολοκληρωθεί με τη χρησιμοποίηση μιας τέτοιας μηχανής.

Στην περίπτωση αυτή όλα τα υλικά τεμαχίζονται αρχικά στο κούτερ για σύντομο χρονικό διάστημα και στη συνέχεια η χονδροτεμαχισμένη αυτή κρεατόπαστα διέρχεται μέσα από τον κολλοειδή μύλο, από τον οποίο εξέρχεται πολτοποιημένη.

Το τελικό προϊόν των τριών αυτών μεθόδων επεξεργασίας είναι η παραγωγή μιας συνεκτικής και κολλώδους μάζας. Η κάθε μια όμως από τις μεθόδους αυτές έχει τα πλεονεκτήματα και τα μειονεκτήματά της. Η επιλογή της εξαρτάται κυρίως από τα ποιοτικά χαρακτηριστικά που επιδιώκεται να έχει το τελικό προϊόν.

- Η πρώτη μέθοδος δίνει προϊόντα με τραγανή σύσταση και έντονο ερυθρό χρώμα (λουκάνικα, σαλάμια).
- Η δεύτερη μέθοδος είναι περισσότερο ασφαλής από τις δύο άλλες. Ακόμη και σε προϊόντα με σχετικά μεγάλη περιεκτικότητα σε λίπος, η σταθερότητα του γαλακτώματος είναι καλή. Η διαδικασία αυτή οδηγεί στην παραγωγή αλλαντικών με τρυφερή υφή και σχετικά ανοικτό χρωματισμό.
- Με την τρίτη μέθοδο τέλος, με την οποία η παραγωγική διαδικασία απλουστεύεται σημαντικά, παράγονται αλλαντικά με μαλακή σύσταση, ομοιόμορφη μάζα και πολύ πιο ανοικτό χρώμα (λευκά αλλαντικά).

Ανάλογα με το βαθμό τεμαχισμού που υφίστανται τα βραστά αλλαντικά διακρίνονται σε ομοιογενή λεπτοτεμαχισμένα και ομοιογενή ή ανομοιογενή χονδροτεμαχισμένα. Στην πρώτη κατηγορία ανήκουν προϊόντα, όπως τα λουκάνικα τύπου Φρανκφούρτης, στα οποία η κρεατόπαστα έχει υποστεί έναν έντονο τεμαχισμό και εμφανίζει μια ομοιογενή λεία επιφάνεια τομής, χωρίς διακριτά δομικά του μυϊκού και του λιπώδη ιστού. Στην κατηγορία των ομοιογενών και ανομοιογενών χονδροτεμαχισμένων προϊόντων στα οποία ανήκουν αντίστοιχα η **πάριζα και η μορταδέλα**, στην επιφάνεια τομής είναι ευδιάκριτα δομικά στοιχεία τόσο του μυϊκού όσο και του λιπώδη ιστού. Παράγονται με την ανάμιξη ενός ποσοστού λεπτοτεμαχισμένης κρεατόπαστας και ενός ποσοστού χονδροτεμαχισμένου κρέατος ή/ και λίπους. Η **πάριζα** για παράδειγμα παράγεται συνήθως με την ανάμιξη 50% λεπτοτεμαχισμένης κρεατόπαστας και 50% κρέατος και λίπους, τα οποία προηγουμένως τεμαχίστηκαν στη μηχανή παραγωγής κιμά σε μέγεθος 3-4 mm. Η έτοιμη προς ενθήκευση κρεατόπαστα στην περίπτωση αυτή έχει μια ομοιογενή εμφάνιση, στην οποία όμως διακρίνονται τεμαχίδια κρέατος και λίπους.

Αντίθετα η μορταδέλα, η οποία μπορεί να χαρακτηριστεί και ως ανομοιογενές προϊόν, παράγεται από τη ανάμιξη 80% λεπτοτεμαχισμένης κρεατόπαστας και 20% λίπους το οποίο προηγουμένως τεμαχίστηκε σε κύβους.

2. Ενθήκευση της κρεατόπαστας

Κατά την ενθήκευση της κρεατόπαστας πρέπει να καταβάλλεται κάθε δυνατή προσπάθεια, ώστε να μην εγκλωβίζονται στη μάζα της, φυσαλίδες αέρα, οι οποίες μπορεί να προκαλέσουν αλλαγή του χρώματος, λόγω οξειδωσης της νιτροζομυοσφαιρίνης. Για το λόγο αυτό η ενθήκευση γίνεται με μικρή πίεση ή ακόμη καλύτερα με **πληρωτικές μηχανές κενού**. Φυσαλίδες αέρα μπορεί να απομακρυνθούν και με την απαέρωση της κρεατόπαστας, η οποία επιτυγχάνεται όταν οι τελευταίες περιστροφές της λεκάνης και των μαχαιριών του κούτερ γίνονται με μικρή ταχύτητα. Η διάμετρος του σωλήνα εξαγωγής της κρεατόπαστας από τη **γεμιστική μηχανή** πρέπει να είναι κατά 5 mm περίπου μικρότερη από τη διάμετρο της **θήκης**. Μετά την πλήρωσή της, η θήκη κλείνεται στα δύο άκρα της αυτόματα ή χειρωνακτικά με μεταλλικούς συνδετήρες και τη βοήθεια ειδικών κλειστικών μηχανημάτων. Αλλαντικά που ενθηκεύονται σε φυσικές θήκες συνήθως δεν δένονται, αλλά συστρέφονται. Τα αλλαντικά αυτά πρέπει να γεμίζουν χαλαρά, ώστε να είναι δυνατή η συστροφή και ο διαχωρισμός τους χωρίς να προκληθεί ρήξη της θήκης. Η ενθήκευση της κρεατόπαστας των αλλαντικών σε τεχνητές θήκες βρώσιμες ή μη γίνεται ευκολότερα με τη βοήθεια **αυτομάτων πληρωτικών μηχανών** που διαθέτουν σύστημα στήριξης, συστροφής των θηκών και ανάρτησης των ενθηκευμένων προϊόντων. Οι θήκες που χρησιμοποιούνται στα βραστά αλλαντικά είναι φυσικές ή τεχνητές. Η Αμβροσία Α.Ε. θα χρησιμοποιήσει τεχνητές θήκες.

Οι τεχνητές θήκες που προορίζονται για βραστά αλλαντικά κατασκευάζονται από πληθώρα φυσικών προϊόντων, όπως την κυτταρίνη και τις πρωτεΐνες του κολλαγόνου του δέρματος των βοειδών, καθώς και από συνθετικές τεχνητές ύλες. Όλες αυτές πρέπει να πληρούν τις προδιαγραφές που έχουν οι θήκες των βραστών αλλαντικών. Να έχουν την κατάλληλη ελαστικότητα και ανθεκτικότητα, να αντέχουν στις θερμοκρασίες της θερμικής επεξεργασίας και να μην προσδίδουν δυσάρεστη γεύση στο τελικό προϊόν.

Οι τεχνητές θήκες ανάλογα με το υλικό κατασκευής τους μπορεί να είναι διαπερατές στο οξυγόνο και τους υδρατμούς ή αδιαπέρατες. Οι πρώτες κατασκευάζονται συνήθως από κυτταρίνη ή κολλαγόνο, με δυνατότητα να είναι και βρώσιμες, ενώ οι δεύτερες από συνθετικές ρητίνες και κυρίως από πολυεστέρες, πολυαμίδιο, πολυαιθυλένιο και πολυβινυλιδενοχλωρίδιο. Θήκες από κυτταρίνη μπορεί να επικαλυφθούν εσωτερικά ή εξωτερικά με πολυβινυλιδενοχλωρίδιο και να καταστούν με τον τρόπο αυτό διαπερατές στους υδρατμούς και το οξυγόνο.

Οι τεχνητές θήκες πρέπει να χρησιμοποιούνται αφού προηγουμένως ενυδατωθούν με την εμβάπτισή τους στο νερό, πάντα σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Ιδιαιτερότητα παρουσιάζουν οι τεχνητές θήκες που απομακρύνονται μετά το πέρας της θερμικής επεξεργασίας των αλλαντικών (αποφλοίωση), καθώς και οι βρώσιμες από κολλαγόνο. Και τα δύο αυτά είδη των θηκών χρησιμοποιούνται αποκλειστικά για την παραγωγή αλλαντικών. Οι πρώτες δίνουν τη δυνατότητα στο προϊόν να αναπτύξει κατά τη διάρκεια της θερμικής επεξεργασίας (κάπνιση, παστερίωση) ένα ίδιο ομοιόμορφο δερματίδιο από μετουσιωμένες πρωτεΐνες, το οποίο παίζει το ρόλο της θήκης μετά την απομάκρυνση του τεχνητού περιβλήματος. Οι βρώσιμες τεχνητές θήκες που παράγονται από ίνες κολλαγόνου του δέρματος είναι οι καλύτερες τεχνητές θήκες, επειδή έχουν ιδιότητες που μοιάζουν με εκείνες των φυσικών θηκών, προσφέρονται δε στο εμπόριο σε χαμηλότερες τιμές και είναι πιο εύκολη η χρήση και η αποθήκευσή τους.

3. Θερμική επεξεργασία

Όταν τα αλλαντικά είναι ενθηκευμένα σε τεχνητές μη διαπερατές θήκες, τότε υφίστανται συνήθως υγρή θερμική επεξεργασία σε βραστήρες με νερό ή σε θαλάμους ατμού. Στην περίπτωση αυτή, η θερμική επεξεργασία πραγματοποιείται σε δύο φάσεις:

Κατά την **πρώτη φάση** ή τη φάση της δημιουργίας του ερυθρού χρώματος της κρεατόπαστας, τα αλλαντικά θερμαίνονται στους 40-50 °C. Κατά τη διάρκεια του σταδίου αυτού σχηματίζεται η νιτροζομυοσφαιρίνη. Ο χρόνος που απαιτείται για να αναπτυχθεί πλήρως ο ερυθρός αυτός χρωματισμός εξαρτάται από την περιεκτικότητα της κρεατόπαστας σε μυοσφαιρίνη, από τη χρήση κατάλληλων βοηθητικών ουσιών που ευνοούν τη δημιουργία του χρώματος, τη θερμοκρασία του περιβάλλοντος και τέλος από τις συνθήκες τεμαχισμού. Αν ο τεμαχισμός πραγματοποιείται υπό κενό ή με τη

χρήση υγρού αζώτου, επιταχύνεται και ευνοείται η δημιουργία του ερυθρού χρώματος, επειδή αποκλείεται η βλαπτική δράση του οξυγόνου του αέρα. Με την προσθήκη ασκορβικού οξέος και υδατανθράκων βελτιώνεται ο χρωματισμός και κατόπιν σταθεροποιείται καλύτερα. Τούτο έχει ιδιαίτερη σημασία για τα προϊόντα που κόβονται σε φέτες και συσκευάζονται.

Κατά τη **δεύτερη φάση** γίνεται η κυρίως θερμική επεξεργασία σε θερμοκρασίες 75 έως 78 °C. Η θερμοκρασία στο κέντρο θέρμανσης του προϊόντος πρέπει να φτάσει τους 71 έως 74 °C. Επεξεργασία σε χαμηλές θερμοκρασίες οδηγεί στη βελτίωση των ποιοτικών χαρακτηριστικών του τελικού προϊόντος, όπως είναι η σύσταση, η οσμή και η γεύση του. Ταυτόχρονα αποφεύγεται ο διαχωρισμός και η αποβολή ζελατίνης και λίπους. Μειονέκτημα όμως της τεχνολογίας αυτής είναι η αισθητή μείωση του χρόνου συντήρησης του τελικού προϊόντος.

Η θερμική επεξεργασία των αλλαντικών που ενθηκούνται σε φυσικές ή τεχνητές διαπερατές θήκες είναι διαφορετική από αυτή που προαναφέρθηκε και είναι συνδυασμός υγρής με ξηρή θερμική επεξεργασία ή σε ορισμένες περιπτώσεις μόνο ξηρή (η οποία ψήνεται στους φούρνους για αρκετές ώρες). Γίνεται σε ειδικούς θαλάμους στους οποίους είναι δυνατόν να υποστούν και κάπνιση.

Η ανάπτυξη του ερυθρού χρώματος γίνεται σε θερμοκρασίες 50-55 °C. Η υγρασία στο εσωτερικό του θαλάμου, στο αρχικό αυτό στάδιο, πρέπει να είναι σχετικά χαμηλή (<50%). Αμέσως μετά ακολουθεί το στέγνωμα των αλλαντικών που γίνεται σε θερμοκρασίες μεταξύ 60-70 °C, με μεγάλη ταχύτητα κίνησης του αέρα. Η υγρασία κατά το στάδιο από εξακολουθεί να παραμένει χαμηλή. Κατά τη διάρκεια του στεγνώματος η εξωτερική επιφάνεια του προϊόντος αποκτά ομοιόμορφο χρωματισμό και ταυτόχρονα αφυδατώνεται λιγότερο ή περισσότερο, ανάλογα με την ένταση του χρωματισμού που πρέπει να επιτευχθεί. Το στέγνωμα επίσης καθιστά τη θήκη του αλλαντικού ικανή να απορροφήσει αργότερα τα συστατικά του καπνού με αποτέλεσμα να σταθεροποιηθεί ακόμη περισσότερο ο ερυθρός χρωματισμός.

Το τελευταίο στάδιο της θερμικής επεξεργασίας είναι το ζεμάτισμα που γίνεται συνήθως στον ίδιο θάλαμο, με τη διοχέτευση ατμού στο εσωτερικό του. Και στη φάση αυτή η

θερμοκρασία του θαλάμου κυμαίνεται μεταξύ 74-78 °C, ενώ η θερμοκρασία στο κέντρο θέρμανσης των αλλαντικών πρέπει να φθάσει τους 72 °C.

Αμέσως μετά τη θερμική επεξεργασία ακολουθεί η ψύξη του προϊόντος, με καταιονισμό ψυχρού νερού. Η ταχεία ψύξη παρεμποδίζει τον πολλαπλασιασμό των θερμοάντοχων βακτηρίων που επέζησαν της θερμικής επεξεργασίας και δεν επιτρέπει το γρήγορο στέγνωμα της εξωτερικής επιφάνειας του προϊόντος που ως συνέπεια θα είχε τη δημιουργία ρυτίδων. Επιφανειακές ρυτίδες που σχηματίστηκαν κατά τη διάρκεια της ψύξης των προϊόντων είναι δυνατόν να εκλείψουν, αν τα αλλαντικά εμβαπτιστούν για σύντομο χρονικό διάστημα σε νερό θερμοκρασίας 80-85 °C.

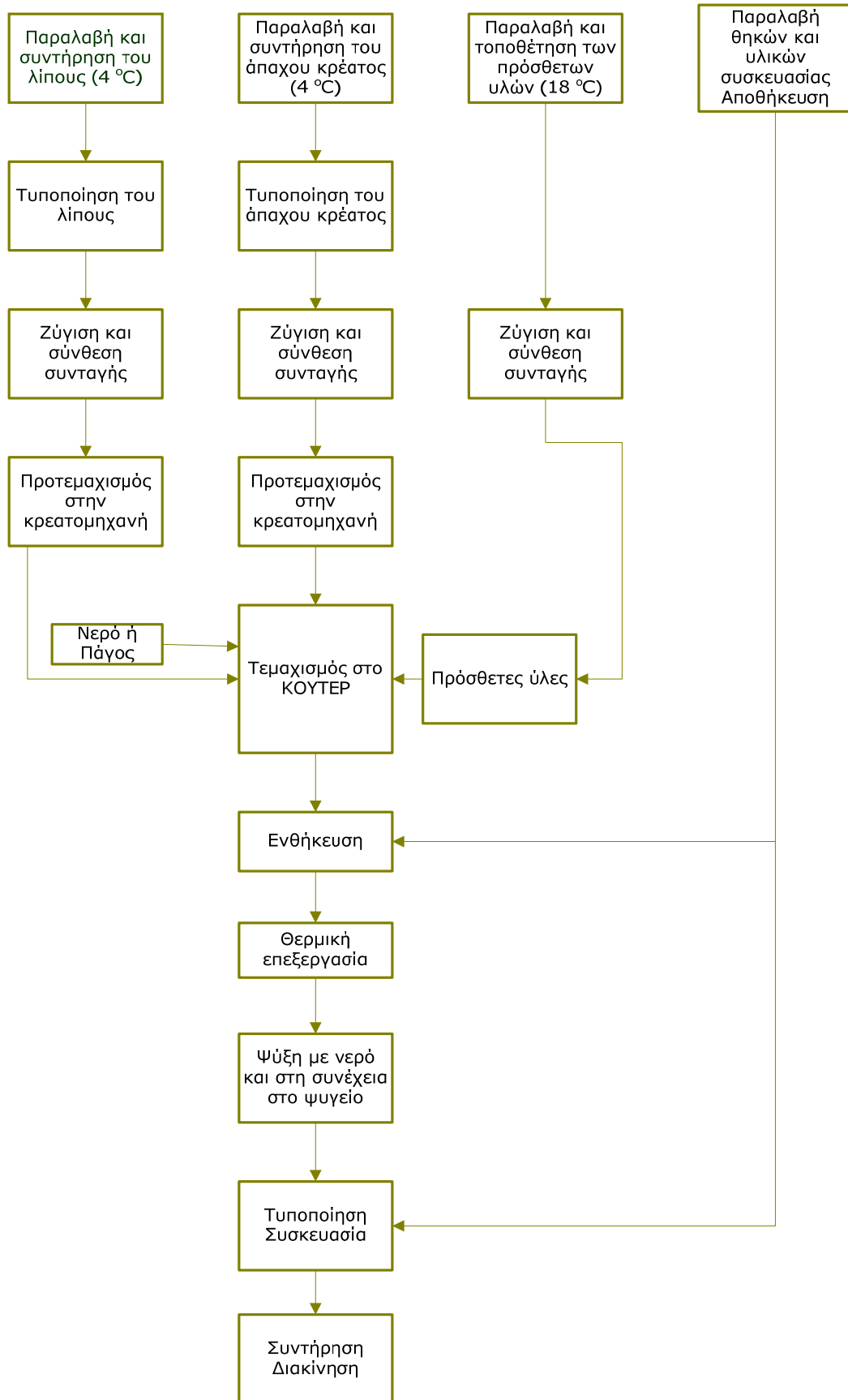
4. Διάρκεια συντήρησης των βραστών αλλαντικών

Ο χρόνος συντήρησης των βραστών αλλαντικών εξαρτάται από:

- i. Την τιμή της ΙΣΥ. Όσο μεγαλύτερη είναι αυτή τόσο περισσότερο μειώνεται ο χρόνος συντήρησης του τελικού προϊόντος. Βραστά αλλαντικά που είναι ενθηκευμένα σε διαπερατές θήκες και υποβάλλονται σε κάπνιση, αποβάλλουν κατά το στάδιο της θερμικής επεξεργασίας νερό και αφυδατώνονται, με αποτέλεσμα η ΙΣΥ να μειώνεται και να συντηρούνται για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα από αυτά που είναι ενθηκευμένα σε διαπερατές θήκες.
- ii. Την προσθήκη νιτρωδών αλάτων, τα οποία λόγω της αντιβακτηριακής τους δράσης αυξάνουν το χρόνο συντήρησης των προϊόντων αυτών. Ερυθρά αλλαντικά συντηρούνται επομένως μεγαλύτερο χρονικό διάστημα από τα λευκά αλλαντικά.
- iii. Το είδος της θήκης που χρησιμοποιείται επηρεάζει την τιμή της ΙΣΥ. Θήκες που επιτρέπουν την απώλεια υγρασίας προκαλούν πτώση της ΙΣΥ και συνεπώς αύξηση του χρόνου συντήρησης. Οι φυσικές όμως θήκες παρά το γεγονός ότι είναι διαπερατές, παρουσιάζουν συχνά εξωτερικό γλοιώδες επίστρωμα που οφείλεται στην ανάπτυξη διαφόρων μικροοργανισμών.
- iv. Τη θερμοκρασία συντήρησης, η οποία πρέπει να βρίσκεται γύρω στους 6 °C. Χαμηλές θερμοκρασίες συντήρησης προκαλούν συμπύκνωση υδρατμών στην επιφάνεια του προϊόντος όταν αυτά μεταφερθούν σε χώρους με υψηλότερες θερμοκρασίες.

- v. Τη σχετική υγρασία του θαλάμου συντήρησης, η οποία δεν πρέπει να είναι μεγαλύτερη από 85%. Χαμηλή υγρασία περιβάλλοντος προκαλεί υπέρμετρη επιφανειακή αφυδάτωση των βραστών αλλαντικών που είναι ενθηκευμένα σε διαπερατές θήκες. Υψηλή υγρασία αντίθετα ευνοεί την επιφανειακή ανάπτυξη μικροοργανισμών και κατά συνέπεια το σχηματισμό γλοιώδους επιφανειακού επιστρώματος.
- vi. Την κίνηση του αέρα. Ελαφρά κίνηση του αέρα στους χώρους συντήρησης είναι επιθυμητή, γιατί παρεμποδίζει την ανάπτυξη μυκήτων στην επιφάνεια των προϊόντων, μειώνοντας την τάση των υδρατμών του στρώματος του αέρα που βρίσκεται σε επαφή με την επιφάνεια του αλλαντικού. Ισχυρά ρεύματα αέρα αντίθετα προκαλούν αφυδάτωση της επιφάνειας των προϊόντων που είναι ενθηκευμένα σε φυσικές και τεχνητές διαπερατές θήκες.
- vii. Το φωτισμό του χώρου συντήρησης, ο οποίος πρέπει να είναι ο ελάχιστος δυνατός (συνθήκες σκότους), για να αποφεύγονται οξειδωτικά φαινόμενα, που μπορεί να έχουν ως συνέπεια την αλλοίωση του χρώματος λόγω καταστροφής της νιτροζομοσφαιρίνης, καθώς και τη δημιουργία ανεπιθύμητης οσμής και γεύσης.
- viii. Το αρχικό βακτηριακό φορτίο των πρώτων υλών, το οποίο πρέπει να είναι όσο το δυνατόν χαμηλότερο, ανεξάρτητα από την ένταση της θερμικής επεξεργασίας που θα εφαρμοστεί στα προϊόντα αυτά.

Στο διάγραμμα που ακολουθεί φαίνονται αναλυτικά όλα τα παραπάνω στάδια της γραμμής παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από σύγκοπτο κρέας.



Διάγραμμα 5.3.1: Γραμμή παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από σύγκοπτο κρέας

B. Βραστά αλλαντικά (θερμικής επεξεργασίας) από αυτούσια τεμάχια κρέατος

Η επεξεργασία που υφίστανται τα τεμάχια του κρέατος για την παραγωγή θερμικά επεξεργασμένων προϊόντων έχει ως στόχο τη διείσδυση του χλωριούχου νατρίου, των νιτρωδών αλάτων και των άλλων βοηθητικών ουσιών μαζί με το νερό στη μυϊκή μάζα έτσι, ώστε το προϊόν μετά τη θερμική επεξεργασία να αποκτήσει τα επιθυμητά οργανοληπτικά χαρακτηριστικά και την απαραίτητη βακτηριακή σταθερότητα. Παράλληλα με την εφαρμογή συγκεκριμένων τεχνολογικών μεθόδων (π.χ. μάλαξη), επιδιώκεται η συγκράτηση ορισμένης ποσότητας νερού ανάλογα με το προϊόν που παράγεται.

1. Παρασκευή της άλμης

Η είσοδος του χλωριούχου νατρίου, των πρόσθετων ουσιών (νιτρώδη και φωσφορικά άλατα, κ.ά.) και των καρυκευμάτων στο εσωτερικό των τεμαχίων του κρέατος, επιτυγχάνεται μόνο μετά τη διάλυσή τους στο νερό. Η ποιότητα της άλμης που ενσωματώνεται στο κρέας, παίζει αποφασιστικό ρόλο στη διαμόρφωση των φυσικοχημικών και οργανοληπτικών χαρακτηριστικών του παραγόμενου προϊόντος.

Στους υπολογισμούς για τη σύνθεση της άλμης πρέπει να ληφθεί υπόψη η ποσότητά της που θα εγχυθεί, η επιθυμητή περιεκτικότητα του τελικού προϊόντος σε αλάτι και στις άλλες πρόσθετες ουσίες και τέλος αν το προϊόν κατά τη θερμική επεξεργασία παρουσιάζει απώλειες βάρους, είναι δηλαδή ενθηκωμένο σε διαπερατές θήκες ή σε δίχτυα.

2. Αλιπάστωση του κρέατος

Βασικό στάδιο της παραγωγικής διαδικασίας των προϊόντων αυτών είναι η ενσωματωμένη και η ομοιόμορφη διασπορά των πρόσθετων, των βοηθητικών υλών και του νερού που χρησιμοποιείται για τη διάλυσή τους, μέσα στη μάζα των τεμαχίων του κρέατος. Η εργασία αυτή γινόταν σε ειδικούς χώρους, στους οποίους η θερμοκρασία έπρεπε να είναι χαμηλότερη από 6 °C. Το κρέας που επρόκειτο να αλιπαστωθεί τοποθετούνταν σε δεξαμενή όπου ήταν η άλμη και παρέμενε βυθισμένο σ' αυτήν για αρκετές ημέρες ανάλογα με το μέγεθος των τεμαχίων. Συχνά πάνω στα τεμάχια του

κρέατος τοποθετούνταν και ένα κατάλληλο βάρος, ώστε να διασφαλίζεται ότι αυτά θα παραμείνουν βυθισμένα μέσα στην άλμη. Κατά διαστήματα γινόταν αναστροφή των τεμαχίων, ώστε οι επάνω στοιβάδες να τοποθετηθούν στη βάση του δοχείου και αντίστροφα. Έτσι επιτυγχάνονταν η ομοιόμορφη διείσδυση του αλατιού σε όλα τα σημεία του κρέατος. Η μέθοδος όμως αυτή είναι χρονοβόρα και οι αποδόσεις, όπως υπολογίζονται σύμφωνα με τον παρακάτω τύπο, σε έτοιμο προϊόν, είναι σχετικά μικρές.

Επί τοις εκατό απόδοση (%) = $B / A * 100$, όπου B= το βάρος του έτοιμου προϊόντος και A= το βάρος του νωπού κρέατος που χρησιμοποιήθηκε.

Οι μέθοδοι αλιπάστωσης που χρησιμοποιούνται στις σύγχρονες μονάδες, επιταχύνουν σημαντικά τη διαδικασία της παραγωγής, γι' αυτό και χαρακτηρίζονται ως μέθοδοι ταχείας αλιπάστωσης. Αυτές στηρίζονται στην άμεση έγχυση της άλμης στη μάζα του κρέατος ή στην ταυτόχρονη μάλαξη των τεμαχιδίων του κρέατος με την άλμη σε ειδικά προς το σκοπό αυτό μηχανήματα.

α. Έγχυση της άλμης στη μάζα του κρέατος

Οι συνηθέστερες μέθοδοι έγχυσης της άλμης στη μάζα του κρέατος είναι:

Η **ενδοαρτηριακή έγχυση**, η οποία αναπτύχθηκε στη Νέα Ζηλανδία το 1932. Συνίσταται στην εισαγωγή της άλμης μέσω μιας αρτηρίας στο συγκεκριμένο τμήμα του κυκλοφοριακού συστήματος, οπότε επιτυγχάνεται όχι μόνο ομοιόμορφη διασπορά της σε όλη τη μάζα του κρέατος, αλλά και ελάττωση του απαιτούμενου χρόνου αλιπάστωσης. Η μέθοδος μειονεκτεί στο ότι μπορεί να εφαρμοστεί μόνο σε τεμάχια με κλειστό κυκλοφοριακό σύστημα, όπως είναι ο μηρός και η ωμοπλάτη με τα οστά, καθώς και η γλώσσα και ταυτόχρονα συνοδεύεται από υψηλό κόστος εργασίας. Η αρτηρία προετοιμάζεται κατάλληλα και στη συνέχεια ακολουθεί η έγχυση με τη βοήθεια ειδικής βελόνας, η οποία εφαρμόζεται και σταθεροποιείται στο στόμιο του αγγείου. Η πίεση κατά την έγχυση πρέπει να είναι σχετικά χαμηλή και να μην υπερβαίνει το 10% του βάρους του νωπού κρέατος. Η απόδοση σε τελικό προϊόν είναι σχετικά καλή και μπορεί να βελτιωθεί με τη χρησιμοποίηση φωσφορικών αλάτων. Η πυκνότητα της άλμης εξαρτάται από την ποσότητα που θα εγχυθεί, τις απώλειες βάρους του προϊόντος κατά τη θερμική επεξεργασία και τέλος από την επιθυμητή περιεκτικότητα του έτοιμου προϊόντος σε αλάτι. Σημειώνεται ότι με τη μέθοδο αυτή δεν επιτυγχάνεται επαρκής

αλιπάστωση των επιφανειακών στιβάδων του τεμαχίου, με αποτέλεσμα να είναι απαραίτητη η τοποθέτηση των τεμαχίων σε άλμη συγκεκριμένης πυκνότητας για 1-2 ημέρες.

Η ενδομυϊκή έγχυση γίνεται με ειδικά μηχανήματα χειροκίνητα ή αυτόματα. Τα χειροκίνητα που σπάνια πλέον χρησιμοποιούνται είναι φορητά και παράγουν την απαραίτητη για την έγχυση της άλμης πίεσης (1,5-2,0 At) με τη βοήθεια αντλίας ή την πίεση του νερού του δικτύου ύδρευσης της πόλης. Περισσότερο βελτιωμένες είναι οι μηχανές που διαθέτουν ηλεκτροκίνητες αντλίες και ειδικό εκτοξευτήρα, στην άκρη του οποίου προσαρμόζεται η βελόνα με την οποία γίνεται η έγχυση της άλμης στη μάζα του κρέατος.

Στις περισσότερες όμως βιομηχανίες χρησιμοποιούνται αυτόματες συσκευές έγχυσης της άλμης, που εργάζονται με περισσότερες από μία βελόνες. Κάθε βελόνα έχει τουλάχιστον τρεις πλευρικές οπές σε διαφορετική απόσταση από το αιχμηρό της άκρο, για την έξοδο της άλμης. Η κατασκευή τους είναι τέτοια, ώστε να επιτρέπει την έγχυση της άλμης σε τεμάχια κρέατος με ή χωρίς οστά.

Οι συσκευές έγχυσης της άλμης αποτελούνται από τρία βασικά στοιχεία:

- Τη μεταφορική ταινία, η οποία είναι συνήθως κατασκευασμένη από ανοξείδωτο χάλυβα ή πλαστική ύλη και χρησιμεύει για τη μεταφορά των τεμαχίων του κρέατος.
- Τις βελόνες, οι οποίες προσαρμόζονται σε ειδικό σύστημα σε μία ή περισσότερες σειρές. Κάθε βελόνα είναι συνδεδεμένη με το σωλήνα προσκόμισης της άλμης και τοποθετείται σε ειδική υποδοχή με ελατήρια. Η απόσταση μεταφοράς μεταξύ των βελονών κυμαίνονται από 15-28 mm.
- Το σύστημα άντλησης της άλμης που αποτελείται από τον κινητήρα, την αντλία και το σωλήνα αναρρόφησης ο οποίος φέρει φίλτρο στην άκρη. Στο σύστημα αυτό ενσωματώνεται και μανόμετρο για τη ρύθμιση της πίεσης.

Κατά τη διάρκεια της έγχυσης της άλμης, με τη βοήθεια της αντλίας η άλμη μεταφέρεται σε ένα διανομέα, ο οποίος την προωθεί μέσω σωλήνων στις βελόνες και από εκεί στη μάζα του κρέατος. Η ποσότητα της άλμης που θα εγχυθεί ρυθμίζεται εκ των προτέρων. Όταν η ποσότητα της άλμης που πρόκειται να εγχυθεί είναι μεγαλύτερη

του 35% του βάρους του κρέατος, οι αποστάσεις των βελονών μεταξύ τους πρέπει να είναι από 15-20 mm. Για μικρότερες ποσότητες οι αποστάσεις αυτές μπορεί να είναι και μεγαλύτερες. Η πίεση κατά την έγχυση εξαρτάται και από το μέγεθος του τεμαχίου του κρέατος. Μεγάλα τεμάχια απαιτούν υψηλότερες πιέσεις από ότι μικρά. Πάντοτε όμως η πίεση πρέπει να είναι σχετικά χαμηλή και να μην ξεπερνά τις 2 At. Με τον τρόπο αυτό αποφεύγεται η ρήξη των μυϊκών ινών και η δημιουργία θυλάκων, στη μάζα του κρέατος, που περιέχουν άλμη. Για να επιτευχθεί η έγχυση μεγάλων ποσότητα άλμης (>35%) καλό είναι η διαδικασία να επαναλαμβάνεται δύο φορές. Επίσης πρέπει να αποφεύγεται η είσοδος φυσαλίδων αέρα στο κρέας, γεγονός που θα επηρέαζε αρνητικά το χρωματισμό του τελικού προϊόντος και την ικανότητα συντήρησής του.

Μεγάλη προσοχή πρέπει να δοθεί στην υγιεινή κατάσταση της συσκευής έγχυσης της άλμης. Σε ένα τέτοιο αυτόματο μηχάνημα υπάρχουν πολλά δυσπρόσιτα σημεία τα οποία μόνο με δυσκολία μπορούν να καθορισθούν και να απολυμανθούν. Η ανάπτυξη ανεπιθύμητων βακτηρίων στα σημεία αυτά οδηγεί σε λάθη κατά την παραγωγή, που εκδηλώνονται με αλλοιώσεις του χρώματος του προϊόντος. Είναι πολύ σημαντικό, μετά το πέρας της εργασίας το μηχάνημα να καθαρίζεται συστηματικά, να απολυμαίνεται και στη συνέχεια να ξεπλένεται με άφθονο πόσιμο νερό. Επίσης πρέπει να προσεχθεί ιδιαίτερα και η κατάσταση των βελονών. Επειδή έρχονται σε συνεχή επαφή με το διάλυμα του αλατιού, δεν είναι σπάνιο το φαινόμενο να παρουσιάσουν σημεία οξειδωσης. Ίχνη οξειδίων μπορεί να μεταφερθούν στο προϊόν και σε περίπτωση που γίνεται χρήση ασκορβικών αλάτων εμφανίζονται στην τομή του προϊόντος σκούρες καφέ έως μαύρες κηλίδες. Τέλος πρέπει να λαμβάνεται μέριμνα, ώστε οι βελόνες να παραμένουν αιχμηρές και να μην είναι βουλωμένες από τεμαχίδια κρέατος που μπορεί να έχουν εισχωρήσει στο εσωτερικό τους. Μόνο άψογες από κάθε άποψη βελόνες πρέπει να χρησιμοποιούνται κατά τη διαδικασία της έγχυσης της άλμης. Συχνά επίσης πρέπει να ελέγχεται το βάρος των τεμαχίων του κρέατος, ώστε να διασφαλίζεται η έγχυση της σωστής ποσότητας.

Πολλές συσκευές έγχυσης άλμης συνοδεύονται και από έναν τρυφεροποιητή. Ένα εξάρτημα δηλαδή που αποτελείται από δύο οριζόντιους άξονες στους οποίους είναι προσαρμοσμένοι λεπτοί οδοντωτοί δίσκοι, οι άκρες των οποίων είναι μικρά καλοακονισμένα μαχαίρια. Η απόσταση μεταξύ των δύο αξόνων μπορεί να ρυθμίζεται ανάλογα με το μέγεθος του τεμαχίου του κρέατος, το οποίο αμέσως μετά την έγχυση της

άλμης διέρχεται δια μέσου αυτών. Ένα άλλο σύστημα τρυφεροποίησης αποτελείται από πολυάριθμα λεπτά μαχαίρια που μοιάζουν με βελόνες και τα οποία είναι προσαρμοσμένα σε παρόμοια βάση με αυτή που προσαρμόζονται οι βελόνες έγχυσης της άλμης. Τα μαχαίρια αυτά κινούνται κάθετα προς τη φορά διέλευσης του κρέατος και είναι τοποθετημένα αμέσως μετά τις βελόνες με τις οποίες γίνεται η έγχυση της άλμης. Η διαδικασία αυτή έχει ως αποτέλεσμα τη δημιουργία πολυάριθμων μικρών σχισμών στους μυς και την αύξηση της επιφάνειάς τους. Ταυτόχρονα διασφαλίζεται η ομοιόμορφη διάχυση της άλμης και η απελευθέρωση μεγαλύτερης ποσότητας μυϊκών πρωτινών, οι οποίες θα συμβάλλουν στη καλύτερη συνοχή του έτοιμου προϊόντος.

3. Μηχανική επεξεργασία ή μάλαξη του κρέατος

Η μηχανική επεξεργασία του κρέατος αμέσως μετά την έγχυση της άλμης αποτελεί απαραίτητο στάδιο της παραγωγικής διαδικασίας των προϊόντων θερμικής επεξεργασίας από ολόκληρα τεμάχια κρέατος. Η παραγωγή αυτών μπορεί να γίνει και χωρίς τη μάλαξη. Όμως, τα πλεονεκτήματα που προκύπτουν από τη μάλαξή του είναι αδιαμφισβήτητα. Βελτιώνεται κυρίως η τρυφερότητα, το χυμώδες και η συνοχή του προϊόντος όταν κόβεται σε λεπτές φέτες, ενώ ταυτόχρονα αυξάνεται σημαντικά και η απόδοση σε τελικό προϊόν. Με τη μηχανική επεξεργασία χαλαρώνει η δομή του μυϊκού ιστού και διευκολύνεται έτσι η διείσδυση της άλμης και των συστατικών της στη μάζα του κρέατος. Παράλληλα οι μυϊκές πρωτεΐνες διογκώνονται ευκολότερα, με αποτέλεσμα να απορροφούν και να συγκρατούν καλύτερα το νερό κατά τη διάρκεια της θερμικής επεξεργασίας. Ένα μέρος δε από αυτές εκχυλίζεται και σχηματίζει στην επιφάνεια των τεμαχίων του κρέατος κολλώδη ύλη, η οποία κατά τη θέρμανση τους πήζει και συμβάλλει στη σύνδεση των τεμαχίων του κρέατος σε ενιαία και πολύ συνεκτική μάζα.

Η συνηθέστερη μέθοδος μηχανικής επεξεργασίας του κρέατος που εφαρμόζεται σήμερα είναι η ήπια μάλαξη (massaging, Massieren), κατά την οποία η μηχανική δράση στα τεμάχια του κρέατος συνίσταται στο να συμπιεστούν και να διαταχθούν με ταυτόχρονη τριβή, τόσο μεταξύ τους όσο και με τα τοιχώματα του περιέκτη μέσα στον οποίο βρίσκονται. Περισσότερο εξελιγμένη μέθοδος, η οποία επιφέρει και εντονότερη μηχανική δράση στα τεμάχια του κρέατος είναι η μάλαξη που συνοδεύεται και από ελαφρά χτυπήματα των τεμαχίων του κρέατος. Αυτό επιτυγχάνεται με την ανύψωση τους με ειδικά πτερύγια που υπάρχουν στο εσωτερικό τοίχωμα της συσκευής και στη

συνέχεια, αφού φτάσουν σε ένα ορισμένο ύψος πέφτουν λόγω της βαρύτητας και χτυπούν πάνω στα τοιχώματα του κάδου ή σε άλλα τεμάχια (tumbling, tumpeln). Η μάλαξη του κρέατος μπορεί να γίνει σε σύντομο χρονικό διάστημα με συνεχή λειτουργία της μηχανής ή το διάστημα αυτό να παραταθεί με την παρεμβολή περιόδων ανάπαυσης. Ο διακεκομμένος τρόπος λειτουργίας της μηχανής βελτιώνει τις αποδόσεις σε τελικό προϊόν, ενώ παράλληλα επιφέρει την ψύξη των τεμαχίων του κρέατος, η θερμοκρασία των οποίων κατά τη διάρκεια της μάλαξης ανέρχεται λόγω τριβής.

Ο απλούστερος λοιπόν τύπος μιας μηχανής μάλαξης μοιάζει πολύ με τα μηχανήματα που παράγουν σκυρόδεμα. Αποτελείται από ένα περιστρεφόμενο περί τον επιμήκη άξονα ανοξείδωτο κάδο, η εσωτερική επιφάνεια του οποίου φέρει προεξοχές ή πτερύγια διαφόρου σχήματος. Το δοχείο αυτό κλείνει αεροστεγώς και με ειδικό μηχανισμό μπορεί και περιστρέφεται περί τον επιμήκη άξονά του. Σε άλλους τύπους μηχανημάτων μάλαξης, το δοχείο παραμένει σταθερό και στο εσωτερικό του κινούνται περιστροφικά ειδικά διαμορφωμένοι βραχίονες. Άλλες κατασκευές φέρουν στην εσωτερική επιφάνεια ειδικό πτερύγιο σε σχήμα κοχλία, που αναγκάζει τα τεμάχια του κρέατος να διαγράφουν συγκεκριμένη πορεία. Τα αλληπάλληλα κτυπήματα αναγκάζουν μια ποσότητα αέρα, η οποία εγκλείεται μέσα στη μάζα των εκχυλισμένων πρωτεϊνών να εξέλθει με μορφή πολύ λεπτών φυσαλίδων. Ο αφρός που σχηματίζεται στην εξωτερική επιφάνεια των τεμαχίων του κρέατος προσδίδει στο τελικό προϊόν και ειδικότερα στα σημεία στα οποία τα τεμάχια συνδέονται μεταξύ τους μια ανεπιθύμητη σπογγώδη δομή. Για το λόγο αυτό τα περισσότερα συστήματα μάλαξης λειτουργούν υπό κενό. Όταν κατά το στάδιο της μάλαξης μεσολαβούν και διαστήματα παύσης, τότε το κενό εφαρμόζεται κατά τη διάρκεια της λειτουργίας, ενώ κατά τη διάρκεια της παύσης είναι δυνατόν, στο εσωτερικό της συσκευής να διοχετεύεται αέρας με υπερπίεση. Μερικά από αυτά διαθέτουν και ενσωματωμένο μηχανισμό ψύξης. Έχουν δηλαδή διπλό τοίχωμα, στο οποίο κυκλοφορεί νερό με την επιθυμητή χαμηλή θερμοκρασία ή ο κάδος περιβάλλεται από ψυκτικά στοιχεία.

Η διάρκεια της μάλαξης πρέπει να είναι αρκετή, ώστε να επιτρέπει τη βελτίωση των ποιοτικών χαρακτηριστικών του τελικού προϊόντος. Ανεπαρκής μάλαξη δεν επιφέρει καμία βελτίωση. Αντίθετα, υπερβολικά μεγάλος χρόνος μάλαξης μπορεί να οδηγήσει σε εκχύλιση μεγάλης ποσότητας μυϊκών πρωτεϊνών, η οποία στο τελικό προϊόν εμφανίζεται ως λεπτοτεμαχισμένη κρεατόμαζα και του προσδίδει την εμφάνιση βραστό

αλλαντικού. Ως γενικός κανόνας ίσχυε παλαιότερα ότι ο κάδος έπρεπε να διαγράψει συνολικά 3.000 περιστροφές ή ο ενεργός χρόνος μάλαξης να μην είναι μικρότερος από 90 min. Σήμερα με τη χρήση διαφόρων τύπων μηχανημάτων, με χωρητικότητα που ποικίλλουν από 300 έως και πάνω από 3.000, ο τρόπος υπολογισμού του χρόνου μάλαξης γίνεται διαφορετικά. Η συνολική απόσταση που θεωρητικά θα πρέπει να διανύσουν τα τεμάχια του κρέατος είναι 10.000 έως 12.000 m.

Βέβαια ο χρόνος μάλαξης εξαρτάται και από την ποσότητα του υλικού που τοποθετείται στον κάδο. Οι οδηγίες του κατασκευαστή καθορίζουν επακριβώς τη σωστή πληρότητα του κάδου για την οποία ισχύει ο προηγούμενος κανόνας. Συνήθως δεν τοποθετούνται περισσότερα κιλά από το μισό της χωρητικότητας του κάδου σε λίτρα.

Κατά τη μηχανική επεξεργασία του κρέατος πρέπει απαραίτητα να ληφθεί υπόψη η άνοδος της θερμοκρασίας που επέρχεται λόγω των τριβών. Για το λόγο ακριβώς αυτό θα πρέπει οι συσκευές που χρησιμοποιούνται, να τοποθετούνται σε ψυχόμενους χώρους εάν οι ίδιες δε διαθέτουν σύστημα ψύξης. Κατά το στάδιο αυτό της παραγωγής η θερμοκρασία των τεμαχίων του κρέατος δεν πρέπει να ξεπεράσει τους 6 °C. Υπέρμετρη άνοδος της θερμοκρασίας οδηγεί αναπόφευκτα σε πολλαπλασιασμό των ανεπιθύμητων βακτηρίων και την αδυναμία δημιουργίας της σωστής συνοχής-δομής και του ερυθρού χρώματος. Ταυτόχρονα ευνοείται η παραγωγή μεγάλης ποσότητας αφρού από τον εγκλεισμό φυσαλίδων αέρα στη μάζα των εκχυλισμένων μυϊκών πρωτεϊνών, ο οποίος στη συνέχεια προκαλεί τη δημιουργία μιας μη επιθυμητής εμφάνισης του έτοιμου προϊόντος και μειώνει την ικανότητα συγκράτησης του ερυθρού χρώματος. Τέλος υψηλές θερμοκρασίες μειώνουν και την ΙΣΥ των μυϊκών πρωτεϊνών. Αντίθετα πολύ χαμηλές θερμοκρασίες επιβραδύνουν τη δημιουργία του ερυθρού χρώματος, οπότε απαιτείται να μεσολαβήσει μεγαλύτερο χρονικό διάστημα έως τη στιγμή που θα υποβληθεί το προϊόν σε θερμική επεξεργασία.

Με το πέρας της μάλαξης η άλμη θα πρέπει να έχει απορροφηθεί τελείως, οπότε στην επιφάνεια των τεμαχίων εμφανίζεται μια ελάχιστη ποσότητα εκχυλισμένων μυϊκών προϊόντων. Η μη πλήρης απορρόφηση της άλμης είναι δυνατόν να οφείλεται:

- Στη μικρή διάρκεια της μάλαξης. Στην περίπτωση αυτή τα κρέατα υποβάλλονται σε επιπλέον μάλαξη 15-30 min.

- Το pH του κρέατος ήταν σχετικά χαμηλό (<5,6).
- Η θερμοκρασία κατά τη μάλαξη ήταν πολύ υψηλή, με αποτέλεσμα η εκχύλιση των μυϊκών πρωτεϊνών να μην είναι επαρκής. Ταυτόχρονα μπορεί να προκληθεί και πτώση του pH λόγω της ανάπτυξης των οξυγαλακτικών βακτηρίων. Μείωση της θερμοκρασίας μπορεί εκτός των άλλων να επιτευχθεί και με τη χρήση υγρού αζώτου που διοχετεύεται στο εσωτερικό της μηχανής μάλαξης.
- Οι βελόνες ήταν βουλωμένες ή το αιχμηρό τους άκρο κατεστραμμένο, με αποτέλεσμα να είναι αδύνατη η έγχυση της απαραίτητης ποσότητας άλμης στη μάζα του μυός.
- Δε χρησιμοποιήθηκε τρυφεροποιητής.

4. Ανάπαυση του κρέατος

Αμέσως μετά τη μάλαξη, η ανάπαυση του κρέατος για τουλάχιστον 12 ώρες βελτιώνει σημαντικά την ικανότητα συγκράτησης του νερού και αυξάνει την απόδοση σε έτοιμο προϊόν κατά 5-8%. Η ανάπαυση γίνεται σε χώρους όπου η θερμοκρασία δεν υπερβαίνει τους 4°C. Η αυστηρή τήρηση των κανόνων υγιεινής κατά το στάδιο αυτό είναι επιβεβλημένη, επειδή το μηχανικά επεξεργασμένο κρέας ενέχει σχετικά υψηλή περιεκτικότητα υγρασίας και επομένως αποτελεί άριστο υπόστρωμα για την ανάπτυξη των βακτηρίων.

5. Ενθήκευση

Την ανάπαυση των τεμαχίων του κρέατος ακολουθεί η ενθήκευση, εκτός από ορισμένες περιπτώσεις που τα τεμάχια αυτά υποβάλλονται σε θερμική επεξεργασία, αφού προηγουμένως αναρτηθούν σε άγκιστρα (π.χ. το μπέικον σε πλάκα).

Η ενθήκευση των προϊόντων αυτών μπορεί να γίνει σε διαπερατές ή αδιαπερατές στον αέρα και τους υδρατμούς θήκες και σε εύκαμπτους πλαστικούς συρρικνωμένους σάκους. Στη συνέχεια είναι δυνατόν να τοποθετηθούν σε μεταλλικές φόρμες διαφόρων σχημάτων. Προϊόντα που αποτελούνται από ένα ενιαίο τεμάχιο, όπως είναι η μπριζόλα, το μπέικον, ο μηρός, ο τράχηλος και το νουά μπορούν να ενθηκευτούν σε ελαστικά δίχτυα που έχουν τη μορφή σωλήνα. Με τη βοήθεια ειδικής συσκευής υπάρχει η

δυνατότητα τοποθέτησης στην επιφάνεια του προϊόντος, ακριβώς κάτω από το δίχτυ, ειδικής βρώσιμης μεμβράνης από κολλαγόνο, η οποία προσδίδει στο έτοιμο προϊόν μια σαφώς καλύτερη εξωτερική εμφάνιση.

Σε θήκες διαπερατές ή μη τοποθετούνται προϊόντα που αποτελούνται από περισσότερα του ενός τεμάχια. Επειδή η ενθήκευση γίνεται με τα συνήθη γεμιστικά μηχανήματα, το μέγεθος των τεμαχίων του κρέατος δεν μπορεί να υπερβαίνει το μέγεθος του γρόνθου. Οι διαπερατές θήκες κατασκευάζονται από κυτταρίνη και είναι ανθεκτικές στις μηχανικές κακώσεις. Τα προϊόντα που ενθηκεύονται στις θήκες αυτές, τοποθετούνται κατ'ευθείαν στους θαλάμους θερμικής επεξεργασίας, αφού αναρτηθούν κατάλληλα από το ένα άκρο τους και υπόκεινται πάντοτε σε ελαφρά κάπνιση. Προϊόντα που ενθηκεύονται σε αδιαπέρατες θήκες, τοποθετούνται στη συνέχεια σε μεταλλικές φόρμες, οι οποίες προσδίδουν στο προϊόν, μετά τη θέρμανση, το σχήμα τους. Η ίδια διαδικασία ακολουθείται και στην περίπτωση που το προϊόν ενθηκεύεται σε πλαστικούς περιέκτες, οι οποίοι είναι θερμοσυρρικνούμενοι και μορφοποιούνται κατά τη στιγμή της ενθήκευσης ή είναι μορφοποιημένοι από πριν. Στην πρώτη περίπτωση χρησιμοποιείται αυτόματη μηχανή συσκευασίας συνεχούς λειτουργίας. Οι περιέκτες σχηματίζονται από δύο πολύφυλλες μεμβράνες, οι οποίες είναι αδιαπέρατες στο οξυγόνο και στους υδρατμούς. Η διαδικασία περιλαμβάνει το στάδιο της μορφοποίησης του περιέκτη από την κάτω μεμβράνη, την τοποθέτηση του κρέατος μέσα σε αυτόν, την προσαρμογή της επάνω μεμβράνης, τη δημιουργία κενού και τη συγκόλληση των δύο μεμβρανών. Στη συνέχεια το προϊόν τοποθετείται σε φόρμα και υποβάλλεται σε θερμική επεξεργασία. Στη δεύτερη περίπτωση, το προϊόν τοποθετείται στον προμορφοποιημένο πλαστικό περιέκτη και μετά την αφαίρεση του αέρα και τη θερμοσυγκόλληση του περιέκτη σε ειδικό μηχάνημα, υποβάλλεται σε θερμική επεξεργασία όπως και στην πρώτη περίπτωση.

6. Θερμική επεξεργασία

Είναι αυτονόητο πως η θερμική επεξεργασία των προϊόντων που προέρχονται από ολόκληρα τεμάχια κρέατος, επηρεάζει άμεσα και την ποιότητα τους. Κύριος στόχος της θέρμανσης είναι η μετουσίωση και η στερεοποίηση του πρωτεϊνικού πλέγματος, η δημιουργία και σταθεροποίηση του ερυθρού χρώματος του προϊόντος και τέλος η εξυγίανσή του, που επιτυγχάνεται με τη θανάτωση των βλαστικών μορφών των

βακτηρίων. Επειδή η θέρμανση του κρέατος συνοδεύεται πάντοτε με απώλεια υγρασίας, μεγάλη σημασία δίνεται κατά το στάδιο αυτό, στην όσο το δυνατόν καλύτερη συγκράτηση του νερού, που έχει προστεθεί υπό μορφή άλμης από τελικό προϊόν. Χρήση σχετικά χαμηλών θερμοκρασιών βελτιώνει τη σύσταση του προϊόντος καθιστώντας το τρυφερό και χυμώδες, ενώ παράλληλα αυξάνει τις αποδόσεις. Στην περίπτωση όμως αυτή άρχει ο κίνδυνος εμφάνισης προβλημάτων, που αφορούν τη ικανότητα συντήρησης και τη σταθερότητα του ερυθρού χρώματος του ετοιμού προϊόντος.

Η δημιουργία και η σταθερότητα του ερυθρού χρώματος ευνοείται όταν η θερμοκρασία του κέντρου φθάσει τους 70 °C. Το χρώμα στην περίπτωση αυτή γίνεται εντονότερο και σταθεροποιείται καλύτερα. Με την αύξηση επίσης της θερμοκρασίας του κέντρου θέρμανσης, η καταστροφή των βακτηρίων είναι αποτελεσματικότερη, με συνέπεια να βελτιώνεται σημαντικά η ικανότητα συντήρησης του ετοιμού προϊόντος. Αυτό όμως έχει ως συνέπεια να δυσχεραίνεται σημαντικά η συγκράτηση των απωλειών βάρους σε χαμηλά επίπεδα και η διατήρηση της χαρακτηριστικής τραγανής, ελαστικής και χυμώδους σύστασης του έτοιμου προϊόντος, όπως θα συνέβαινε αν η θερμοκρασία του κέντρου δεν ξεπερνούσε τους 66 °C. Συμβιβαστικά λοιπόν γίνεται αποδεκτό, η θερμοκρασία του κέντρου των προϊόντων αυτών κατά τη διάρκεια της θερμικής τους επεξεργασίας να κυμαίνεται μεταξύ 68-70 °C. Στο σημείο αυτό πρέπει να αναφερθεί ότι υπάρχει δυνατότητα εντονότερης θερμικής επεξεργασίας, με τη χρησιμοποίηση διαφόρων βοηθητικών ουσιών οι οποίες εμποδίζουν την απώλεια νερού (άμυλο, ξένες ως προς το κρέας πρωτεΐνες, καραγεννάνες) ή με την εφαρμογή κατάλληλων τεχνολογικών μεθόδων (μάλαξη, τρυφεροποίηση, περίοδος ανάπαυσης) που βελτιώνουν την ΙΣΥ των μυϊκών πρωτεϊνών.

Ανάλογα με το είδος του περιβλήματος που χρησιμοποιείται η θερμική επεξεργασία μπορεί να είναι υγρή ή ξηρή σε συνδυασμό με κάπνιση.

Η υγρή θερμική επεξεργασία πραγματοποιείται σε βραστήρες ή σε κλιβάνους ατμού. Εφαρμόζεται σε προϊόντα που είναι ενθηκευμένα σε θήκες αδιαπέρατες στους υδρατμούς. Η θερμοκρασία ρυθμίζεται, ώστε να είναι 4-5 °C ανώτερη από εκείνη που πρέπει να επιτευχθεί στο κέντρο του προϊόντος. Η παροχή θερμότητας στον κλίβανο ή το υδατόλουτρο διακόπτεται όταν η θερμοκρασία του κέντρου του προϊόντος είναι κατά 2-3 °C χαμηλότερη από την επιθυμητή. Αυτό γίνεται, γιατί αυτή εξακολουθεί να

ανέρχεται και κατά τα αρχικά στάδια της ψύξης. Για να αποφευχθεί η έκθεση των περιφερειακών στιβάδων του προϊόντος για μεγάλο χρονικό διάστημα σε υψηλές θερμοκρασίες, η άνοδος της θερμοκρασίας του περιβάλλοντα χώρου μπορεί να γίνεται σταδιακά. Η μέθοδος αυτή στηρίζεται στη διατήρηση μιας σταθερής διαφοράς μεταξύ της θερμοκρασίας του κέντρου του προϊόντος και του περιβάλλοντα χώρου. Η μέθοδος αυτή χαρακτηρίζεται ως Δt -θερμική επεξεργασία.

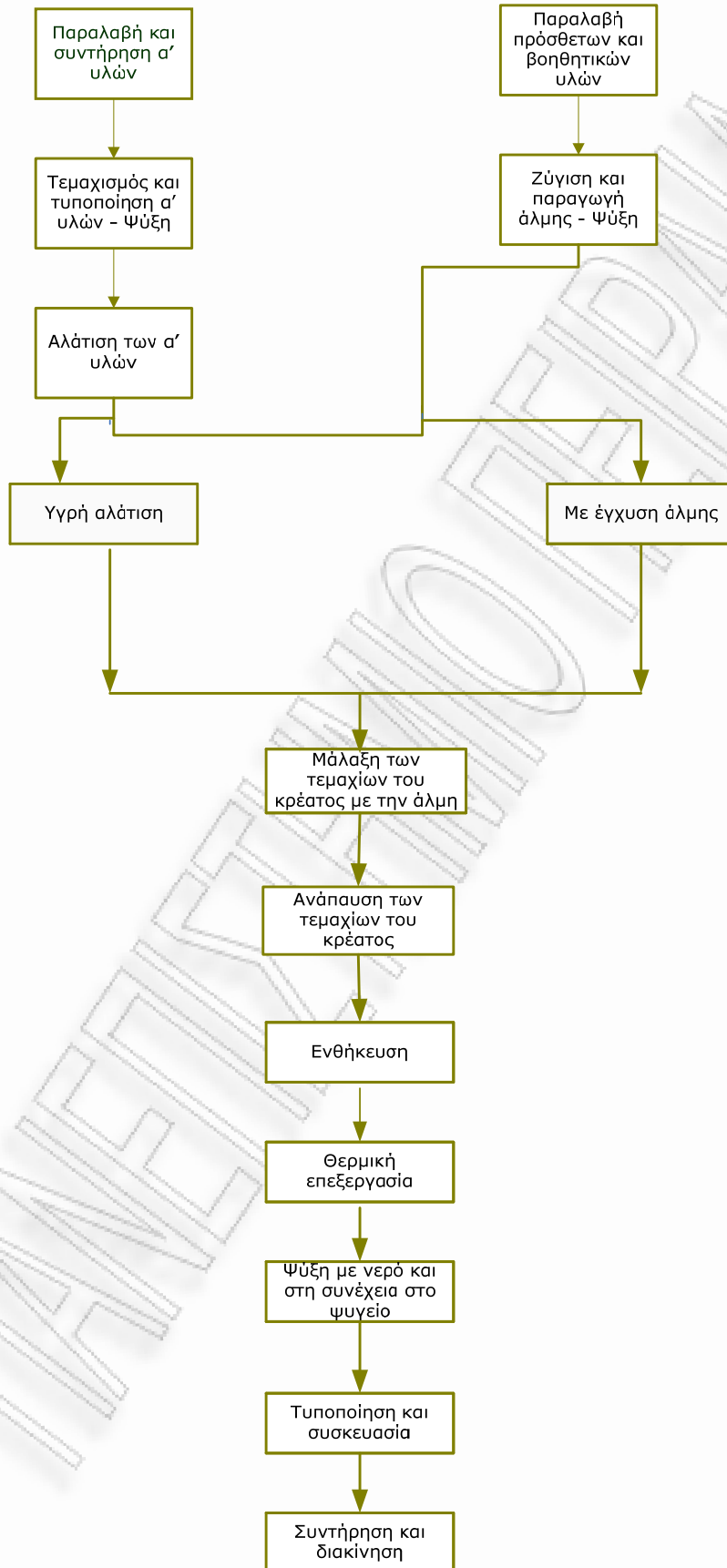
Ο συνδυασμός υγρής με ξηρή θερμική επεξεργασία και κάπνιση γίνεται με θερμό αέρα, η σχετική υγρασία του οποίου συνήθως δεν υπερβαίνει το 70%. Η θερμοκρασία του θαλάμου ανέρχεται και κατά τη μέθοδο αυτή σταδιακά, για τους λόγους που αναφέρθηκαν προηγουμένως. Εφαρμόζεται σε προϊόντα που ενθηκεύτηκαν σε διαπερατές θήκες αλογόνου ή κυτταρίνης ή τοποθετήθηκαν σε δίχτυα. Ο θερμός και συγχρόνως αέρας στεγνώνει την εξωτερική επιφάνεια δίνοντάς της έντονο και φωτεινό ερυθρό χρωματισμό. Το τελευταίο στάδιο της θερμοκρασίας να γίνει με ατμό, για να επιτευχθεί μια ταχύτερη άνοδος της θερμοκρασίας του κέντρου θέρμανσης και να συντομευτεί η χρονική της διάρκεια. Η κάπνιση που συνήθως υφίσταται το προϊόν, μεσολαβεί μεταξύ του σταδίου της ξηρής και αυτού της υγρής θερμικής επεξεργασίας.

7. Συσκευασία και συντήρηση

Η συσκευασία και οι συνθήκες συντήρησης των προϊόντων αυτών συμβάλλουν σημαντικά στη διαμόρφωση της τελικής ποιότητάς τους. Η θερμική επεξεργασία τους είναι σχετικά ήπια. Το γεγονός αυτό, σε συνδυασμό με την υψηλή τιμή τόσο του pH όσο και του ενεργού νερού που έχουν, τα καθιστούν πολύ ευαλλοίωτα με αποτέλεσμα ο χρόνος ζωής τους να επηρεάζεται σημαντικά από τη θερμοκρασία συντήρησης. Είναι λοιπόν επιθυμητό η τελευταία να πλησιάζει τους 0 °C. Κάθε βαθμός πάνω από τη θερμοκρασία αυτή περιορίζει σημαντικά το συνολικό χρόνο ζωής των προϊόντων. Σε περιπτώσεις λοιπόν που η διασφάλιση της χαμηλής αυτής θερμοκρασίας κατά τη διάρκεια της διακίνησής τους προς τους καταναλωτές δεν είναι εφικτή, τότε η μόνη λύση για την εξασφάλιση ενός ικανοποιητικού χρόνου συντήρησης είναι η αύξηση της θερμοκρασίας του κέντρου θέρμανσής τους κατά 2-3 °C. Αυτό γίνεται συνειδητά και ανεξάρτητα από τα αρνητικά αποτελέσματα που έχει στην ποιότητα του τελικού προϊόντος.

Κατά τη διάρκεια της συσκευασίας πρέπει να αποφεύγεται η συμπύκνωση υδρατμών στην επιφάνεια του προϊόντος που ως συνέπεια θα έχει τον εγκλεισμό περιττής ποσότητας υγρασίας μέσα στη συσκευασία. Η συσκευασία σε κενό και σε περιέκτες που αποκλείουν την είσοδο του φωτός παρατείνει το χρόνο ζωής των προϊόντων αυτών.

Στο διάγραμμα που ακολουθεί φαίνονται αναλυτικά όλα τα παραπάνω στάδια της γραμμής παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από αυτούσια τεμάχια κρέατος.



Διάγραμμα 5.3.2: Γραμμή παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από αυτούσια τεμάχια κρέατος

5.4 Μηχανολογικός Εξοπλισμός

Ο απαιτούμενος μηχανολογικός εξοπλισμός που θα εξυπηρετεί το σύνολο των αναγκών της υπό μελέτη επιχείρησης θα διακρίνεται σε τρεις βασικές κατηγορίες:

- Κύριος παραγωγικός εξοπλισμός
- Βοηθητικός εξοπλισμός
- Εξοπλισμός εξυπηρετήσεως

5.4.1 Κύριος Παραγωγικός Εξοπλισμός

Στην κατηγορία αυτή, περιλαμβάνονται οι μηχανές των 2 γραμμών παραγωγής καθώς και οι μηχανές συσκευασίας, όπως φαίνεται στον παρακάτω πίνακα.

Πίνακας 5.4.1.1: Κύριος Παραγωγικός Εξοπλισμός

ΚΥΡΙΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ
Α) ΓΡΑΜΜΗ ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΠΤΟ ΚΡΕΑΣ	
Μηχανή κοπής κατεψυγμένου κρέατος	SIVVAS S.A.
Κούτερ	SIVVAS S.A.
Μηχανή Microcut	SIVVAS S.A.
Γεμιστική μηχανή	SIVVAS S.A.
Θάλαμος ατμού	SIVVAS S.A.
Θάλαμος Ψύξης	SIVVAS S.A.
Παγομηχανή	SIVVAS S.A.
Ζυγός	SIVVAS S.A.
Κοπτική μηχανή για φέτες	SIVVAS S.A.
Συσκευαστικές (2)	SIVVAS S.A.
Β) ΓΡΑΜΜΗ ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ ΑΠΟ ΑΥΤΟΥΣΙΑ ΚΟΜΜΑΤΙΑ ΚΡΕΑΤΟΣ	
Θάλαμος παραγωγής άλμης	SIVVAS S.A.
Μηχάνημα ενδονυκτικής έγχυσης άλμης	SIVVAS S.A.
Τρυφεροποιητής	SIVVAS S.A.
Μηχανή μάλαξης	SIVVAS S.A.
Θάλαμος ανάπαυσης	SIVVAS S.A.
Γεμιστική μηχανή	SIVVAS S.A.
Θάλαμος ατμού	SIVVAS S.A.
Θάλαμος Ψύξης	SIVVAS S.A.
Συσκευαστικές (2)	SIVVAS S.A.
Κοπτική μηχανή για φέτες	SIVVAS S.A.

5.4.2 Βοηθητικός Εξοπλισμός

Ο Βοηθητικός Εξοπλισμός αφορά τον εξοπλισμό εκείνο που χρησιμοποιείται επικουρικά κατά τη διάρκεια επεξεργασίας και παραγωγής του προϊόντος. Ο εξοπλισμός αυτός φαίνεται αναλυτικά στον πίνακα που ακολουθεί. Οι εκάστοτε προμηθευτές προέκυψαν με μοντέλο επιλογής αντίστοιχο με αυτό που παρουσιάστηκε στο Κεφάλαιο 4.

Πίνακας 5.4.2.1: Βοηθητικός Εξοπλισμός

ΒΟΗΘΗΤΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ
Ηλεκτρογεννήτρια εφεδρικής χρήσεως (3)	BAKOPOULOS
Σύστημα ειδικού εξαερισμού και κλιματισμού	SIVAR
Μονάδα βιολογικού καθαρισμού	PAPACHRISTOS & CO
Φορτηγάκι	IVECO
Ψυγεία αποθήκευσης αλλαντικών	TEXNIKA INOX
Συστήματα αποθήκευσης και διακίνησης υλικών	CHL SOLUTIONS
Συστήματα σωληνώσεων παραγωγής	MICHOS
Ανυψωτικά οχήματα και συστήματα διακίνησης	KOLIBIOTI GROUP
Λοιπός βιομηχανικός εξοπλισμός	VAMVAKAS

5.4.3 Εξοπλισμός Εξυπηρέτησεως

Ο εξοπλισμός εξυπηρέτησεως διαδραματίζει υποστηρικτικό ρόλο στην επιχείρηση και δεν έχει άμεση σχέση με τη διαδικασία παραγωγής. Ο εξοπλισμός αυτός φαίνεται αναλυτικά στον παρακάτω πίνακα, ενώ, και στην περίπτωση αυτή, οι διάφοροι προμηθευτές προέκυψαν με μοντέλο επιλογής όπως το προαναφερθέν, το οποίο παρουσιάστηκε στο Κεφάλαιο 4.

Πίνακας 5.4.3.1: Εξοπλισμός Εξυπηρέτησεως

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΕΞΥΠΗΡΕΤΗΣΕΩΣ	ΠΡΟΜΗΘΕΥΤΗΣ
Έπιπλα γραφείου	SATO
Εξοπλισμός γραφείων (Η/Υ, περιφερειακά, εκτυπωτές κ.λπ.)	ΠΛΑΙΣΙΟ Α.Ε.
Τηλεπικοινωνιακός και λοιπός Εξοπλισμός (φαξ)	ERICSSON
Σύστημα ασφαλείας εργοστασίου (πυρασφάλεια, αντικλεπτική προστασία κ.λπ.)	GALERAKIS CONSTRUCTION
Ηλεκτρικός Εξοπλισμός	ELESIS ELECTRICAL SOLUTIONS
Εξοπλισμός φωτισμού γενικής χρήσεως	ΗΛΕΚΤΡΟΦΩΤΙΣΤΙΚΗ
Δάπεδα και μοκέτες	MPM Hellas Ltd.
Μηχανήματα καθαρισμού και απολύμανσης	PETACO

5.5 Απόκτηση και Μεταφορά Τεχνολογίας

Η απόκτηση της τεχνολογίας θα γίνει με Ολική Αγορά και τα έξοδα για την πιστοποίηση των μηχανημάτων θα πληρωθούν εφ' άπαξ. Ύστερα από μελέτη της διαθέσιμης τεχνολογίας αποφασίστηκε η συνεργασία με την εταιρεία SIVVAS S.A. που δραστηριοποιείται στην Ελλάδα εδώ και 15 χρόνια και παρέχει ολοκληρωμένες λύσεις για γραμμές παραγωγής και εργαστηριακό εξοπλισμό αλλαντοβιομηχανιών. Οι βασικοί λόγοι οι οποίοι οδήγησαν στην απόφαση αυτής της συνεργασίας είναι γιατί η SIVVAS S.A. παρέχει στους πελάτες της:

- Αρχιτεκτονικούς σχεδιασμούς και σχέδια, σύμφωνα με τα υγειονομικά δεδομένα, όπως τις EEC και USDA.
- Σχεδιασμό ολοκληρωμένων γραμμών και συστημάτων επεξεργασίας, συμπεριλαμβανομένου και του συγκεκριμένου εξοπλισμού.
- Ολοκληρωμένες τεχνοοικονομικές μελέτες που εγγυώνται την εξασφάλιση επιχορηγήσεων και τραπεζιτικών χρηματοδοτήσεων των επενδυτικών σχεδίων των πελατών της από Κοινοτικά και Ελληνικά κεφάλαια.
- Υπηρεσίες διαχείρισης έργου, ώστε να διασφαλιστεί η εμπρόθεσμη υλοποίηση των έργων.
- Πριν από την εγκατάσταση παρέχουν στον πελάτη πλήρεις τεχνικές πληροφορίες που θα τον βοηθήσουν να κάνει τις απαραίτητες προετοιμασίες έτσι, ώστε να επιταχυνθεί και να διευκολυνθεί η εγκατάσταση του εξοπλισμού, η οποία γίνεται από τους έμπειρους και εξειδικευμένους τεχνικούς τους.
- Μετά την εγκατάσταση, οι τεχνολόγοι τροφοίμων είναι στη διάθεση του πελάτη για τεχνολογική βοήθεια και για να βοηθήσουν τους χειριστές να εξοικειωθούν με την χρήση και την συντήρηση του εξοπλισμού.
- Μία ομάδα από πολύ έμπειρους μηχανικούς επισκευών ταξιδεύουν ανά την Ελλάδα με πλήρως εξοπλισμένα αυτοκίνητα επισκευών, εγγυώμενοι ικανοποιημένους πελάτες και ενεργή προώθηση των πωλήσεων του εξοπλισμού των προμηθευτών τους.

Όσον αφορά στη μεταφορά στο χώρο της βιομηχανικής μονάδας, τόσο της τεχνολογίας όσο και του λοιπού μηχανολογικού εξοπλισμού (βοηθητικού και εξυπηρετήσεως), προβλέπεται να αναληφθεί εξ ολοκλήρου από τους προμηθευτές αυτών. Έτσι, οι

συγκεκριμένες εταιρείες θα έχουν την πλήρη υπευθυνότητα φορτώσεως, εκφορτώσεως και μεταφοράς των διαφόρων μονάδων εξοπλισμού, ενώ το κόστος αυτών των διαδικασιών θα περιλαμβάνεται στο συνολικό κόστος απόκτησης των μηχανολογικών στοιχείων και της τεχνολογίας.

Τέλος, σε περίπτωση απώλειας ή καταστροφής, εν όλω ή εν μέρει, των μηχανών, των μηχανημάτων και κάθε είδους βοηθητικού ή εξοπλισμού εξυπηρετήσεως, κατά τη μεταφορά τους στη μονάδα, η ζημία θα επιβαρύνει τους προμηθευτές, όπως άλλωστε θα αναφέρουν και οι γενικοί όροι των συμβολαίων. Το ίδιο θα ισχύει και στην περίπτωση κατά την οποία θα προκύψουν οποιεσδήποτε καθυστερήσεις, όπου το κόστος καθυστέρησης θα επιβαρύνει και πάλι τους προμηθευτές.

5.6 Συστήματα Διασφάλισης Ποιότητας, Υγιεινής και Ασφάλειας Τροφίμων

Πέραν της προμήθειας του μηχανολογικού εξοπλισμού, αποφασιστικής σημασίας για την επίτευξη των στόχων που έχουν τεθεί από την επιχείρηση, είναι η ανάπτυξη και η εφαρμογή ενός Συστήματος Διαχείρισης Ποιότητας κατά το πρότυπο ISO 9001:2000, καθώς και η εφαρμογή των αρχών Υγιεινής και Ασφάλειας του Συστήματος HACCP.

Με αυτές τις ενέργειες, η επιχείρηση όχι μόνο θα διασφαλίσει την ποιότητα των προϊόντων της και την ασφάλεια του καταναλωτή, αλλά επιπλέον, θα μπορέσει μέσα από τα παραπάνω τεκμηριωμένα συστήματα να αποδείξει αυτή τη δυνατότητα, να ελέγξει επιτυχώς τους παράγοντες διαμόρφωσης ποιοτικών χαρακτηριστικών και να εγγυηθεί διάρκεια και συνέπεια σε αυτούς. Το προτεινόμενο έργο χωρίζεται σε επιμέρους projects, τα οποία περιγράφονται ως εξής:

- Επιθεώρηση και καταγραφή παρούσας κατάστασης και προτάσεις προσαρμογής στις απαιτήσεις του ISO 9001:2000.
- Συγγραφή από τους συμβούλους του εγχειριδίου ποιότητας (quality manual) και αποτύπωση των κυρίων και υποστηρικτικών διεργασιών του συστήματος (processes manual).
- Ανάπτυξη συστήματος HACCP.

- Υποστήριξη στη σύνταξη οδηγιών εργασίας και ελέγχου, τεχνικών προδιαγραφών και εντύπων που σχετίζονται με τις διαδικασίες, υποστήριξη στην εφαρμογή και εγκατάσταση του συστήματος.
- Τελική επιθεώρηση και ανάληψη διαδικασιών κλήσης του οργανισμού πιστοποίησης.
- Διεξαγωγή εκπαιδευτικού προγράμματος στα πλαίσια της εγκατάστασης του συστήματος ποιότητας κατά ISO 9001:2000.

5.7 Κόστος Μηχανολογικών και Τεχνολογίας

Προκειμένου να ολοκληρωθεί η παρούσα ανάλυση των απαιτούμενων εισροών τεχνολογίας και μηχανολογικών στοιχείων, θα πρέπει να γίνει και μία σαφής εκτίμηση του κόστους τους. Έτσι στον πίνακα που ακολουθεί, δίδονται αναλυτικά, οι εκτιμήσεις του κόστους τεχνολογίας, βοηθητικού εξοπλισμού και εξοπλισμού εξυπηρετήσεως, που θα πρέπει να αποκτηθούν από την υπό μελέτη επιχείρηση, προκειμένου να γίνεται εφικτή η συνήθης λειτουργία των εργασιών της.

Σημειώνεται ότι για κάθε στοιχείο του πίνακα έχει γίνει προβολή του κόστους του στο έτος 2012 (βάσει της αναμενόμενης ετήσιας μεταβολής του πληθωρισμού κατά 4,5%), κατά το οποίο αναμένεται να αποκτηθεί το σύνολο του μηχανολογικού εξοπλισμού. Επιπλέον, αναφέρεται ότι το συνολικό κόστος τόσο των μηχανολογικών, όσο και της τεχνολογίας θα συνιστά μέρος του συνολικού κόστους επένδυσης, το οποίο θα παρουσιασθεί στο Κεφάλαιο 10 της μελέτης.

Πίνακας 5.7.1: Κόστος Μηχανολογικού Εξοπλισμού

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	ΣΥΝΟΛΙΚΟ ΚΟΣΤΟΣ (ΣΕ €)
ΚΥΡΙΟΣ ΠΑΡΑΓΩΓΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	
Α) ΓΡΑΜΜΗ ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΠΤΟ ΚΡΕΑΣ	
Μηχανή κοπής κατεψυγμένου κρέατος	217.000
Κούτερ	43.000
Μηχανή Microcut	35.000
Γεμιστική μηχανή	41.500
Θάλαμος ατμού	39.000
Θάλαμος Ψύξης	41.000
Παγομηχανή	1.100
Ζυγός	1.600
Κοπτική μηχανή για φέτες	36.000
Συσκευαστικές (2)	200.000

Β) ΓΡΑΜΜΗ ΑΛΛΑΝΤΙΚΩΝ ΑΠ'Ο ΑΥΤΟΥΣΙΑ ΚΟΜΜΑΤΙΑ ΚΡΕΑΤΟΣ	
Θάλαμος παραγωγής άλμης	25.000
Μηχάνημα ενδοσυϊκής έγχυσης άλμης	44.300
Τρυφεροποιητής	34.600
Μηχανή μάλαξης	27.000
Θάλαμος ανάπαυσης	38.000
Γεμιστική μηχανή	41.500
Θάλαμος ατμού	39.000
Θάλαμος Ψύξης	41.000
Συσκευαστικές (2)	200.000
Κοπτική μηχανή για φέτες	36.000
Σύνολο	1.181.600
ΒΟΗΘΗΤΙΚΟΣ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ	
Ηλεκτρογεννήτρια εφεδρικής χρήσεως (3)	30.000
Σύστημα ειδικού εξαερισμού και κλιματισμού	32.000
Μονάδα βιολογικού καθαρισμού	40.000
Φορηγάκι	13.000
Ψυγεία αποθήκευσης αλλαντικών	125.000
Συστήματα αποθήκευσης και διακίνησης υλικών	50.000
Συστήματα σωληνώσεων παραγωγής	10.000
Ανυψωτικά οχήματα και συστήματα διακίνησης	75.000
Λοιπός βιομηχανικός εξοπλισμός	40.000
Σύνολο	415.000
ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΕΞΥΠΗΡΕΤΗΣΕΩΣ	
Έπιπλα γραφείου	52.400
Εξοπλισμός γραφείων (Η/Υ, περιφερειακά, εκτυπωτές κ.λπ.)	115.000
Τηλεπικοινωνιακός και λοιπός Εξοπλισμός (φαξ)	86.000
Σύστημα ασφαλείας εργοστασίου (πυρασφάλεια, αντικλεπτική προστασία κ.λπ.)	48.000
Ηλεκτρικός Εξοπλισμός	31.000
Εξοπλισμός φωτισμού γενικής χρήσεως	38.000
Δάπεδα και μοκέτες	19.500
Μηχανήματα καθαρισμού και απολύμανσης	4.800
Σύνολο	394.700
ΣΥΣΤΗΜΑΤΑ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗΣ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ /ΥΓΙΕΙΝΗΣ & ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΡΟΦΙΜΩΝ	
EN ISO 9001:2000 / ΕΛΟΤ 1416 HACCP	15.000
Συνολικό Κόστος Επένδυσης για τον Εξοπλισμό	2.006.300

5.8 Χωρομετρικά και Μηχανολογικά Σχέδια της Μονάδας

5.8.1 Προδιαγραφές Κατασκευαστικών Απαιτήσεων

Βάσει των σχετικών νομοθετικών διατάξεων που αφορούν στους χώρους επεξεργασίας και τυποποίησης τροφίμων, απαιτείται η κατασκευή κτιριακών υποδομών υγειονομικού τύπου. Αυτό σημαίνει ότι ο σχεδιασμός, η διαρρύθμιση, η κατασκευή και οι διαστάσεις των χώρων πρέπει: α) να επιτρέπουν τον κατάλληλο καθαρισμό ή/ και την απολύμανση, β) να προστατεύουν από τη συσσώρευση ρύπων, την επαφή με τοξικά υλικά, την πτώση σωματιδίων μέσα στα τρόφιμα, γ) να προστατεύουν από τον σχηματισμό υγρασίας ή ανεπιθύμητης μούχλας στις επιφάνειες, δ) να επιτρέπουν την εφαρμογή ορθής υγιεινής πρακτικής, ιδίως δε την πρόληψη της επιμόλυνσης, μεταξύ των χειρισμών και κατά τη διάρκεια αυτών από τρόφιμα, από τον εξοπλισμό, από τα υλικά, από το νερό, από τον αέρα, από τους εργαζομένους, από εξωτερικές πηγές μόλυνσης, όπως έντομα και λοιπά επιβλαβή ζώα και ε) να παρέχουν, όπου είναι αναγκαίο, τις κατάλληλες συνθήκες θερμοκρασίας για την υγιεινή επεξεργασία και αποθήκευση των προϊόντων.

Ειδικότερα, οι επιφάνειες των δαπέδων πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση και όπου είναι αναγκαίο, να καθαρίζονται και να απολυμαίνονται με ευκολία. Αυτό απαιτεί τη χρήση στεγανών, μη απορροφητικών, μη τοξικών υλικών, τα οποία πλένονται, εκτός αν οι επιχειρηματίες του τομέα των τροφίμων μπορούν να αποδείξουν στις αρχές ότι τυχόν άλλα χρησιμοποιηθέντα υλικά είναι κατάλληλα.

Όσον αφορά στις επιφάνειες των τοίχων, αυτές πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση, για να καθαρίζονται και όπου είναι αναγκαίο να απολυμαίνονται εύκολα, γεγονός που απαιτεί τη χρήση στεγανών, μη απορροφητικών, μη τοξικών υλικών, τα οποία να πλένονται. Οι επιφάνειες των τοίχων πρέπει επίσης να είναι λείες, μέχρι ύψους καταλλήλου για τις εργασίες, εκτός εάν οι επιχειρηματίες του τομέα των τροφίμων μπορούν να αποδείξουν στις αρμόδιες αρχές ότι τυχόν άλλα χρησιμοποιηθέντα υλικά είναι επίσης κατάλληλα.

Σχετικά με τις οροφές, τις ψευδοροφές και ότι είναι στερεωμένο σε αυτές, πρέπει να είναι σχεδιασμένες, κατασκευασμένες και επιστρωμένες έτσι ώστε να μην

συσσωρεύονται ρύποι, να περιορίζεται η συμπύκνωση υδρατμών, καθώς και η ανάπτυξη ανεπιθύμητης μούχλας και η αποκόλληση σωματιδίων.

Τέλος, όσον αφορά στις επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με τα τρόφιμα, αυτές πρέπει να διατηρούνται σε καλή κατάσταση και να καθαρίζονται και όπου είναι αναγκαίο, να απολυμαίνονται εύκολα. Αυτό απαιτεί τη χρήση λείων, μη τοξικών υλικών που πλένονται εύκολα, εκτός εάν οι επιχειρηματίες του τομέα των τροφίμων μπορούν να αποδείξουν στις αρμόδιες αρχές ότι τυχόν άλλα χρησιμοποιηθέντα υλικά είναι κατάλληλα.

5.8.2 Χωρομετρικά Σχέδια της Μονάδας

Όπως είναι λογικό, έπειτα από την επιλογή και την ανάλυση της τεχνολογίας και του μηχανολογικού εξοπλισμού θα πρέπει να ακολουθήσει η σχεδίαση του προβλεπόμενου χωρομετρικού σχεδίου (plant layout) της βιομηχανικής μονάδας. Όπως έχει ήδη αναφερθεί και όπως θα αναλυθεί και στο Κεφάλαιο 8 της παρούσης μελέτης, η υπό μελέτη μονάδα παραγωγής αλλαντικών προβλέπεται να εγκατασταθεί σε ένα από τα διαθέσιμα βιομηχανικά οικόπεδα του Σχηματαρίου. Το συγκεκριμένο οικόπεδο θα έχει έκταση 20 στρέμματα και ποσοστό κάλυψης 60%. Βάσει, λοιπόν, αυτού του ποσοστού κάλυψης θα ανεγερθούν το κυρίως κτίριο του εργοστασίου, καθώς και όλοι οι λοιποί βοηθητικοί χώροι.

Η υπό μελέτη βιομηχανική μονάδα, θα αποτελείται από ένα κεντρικό κτίριο 3 ορόφων και συγκεκριμένα: υπόγειο, ισόγειο και πρώτο όροφο. Πιο αναλυτικά κάθε όροφος θα περιλαμβάνει τα εξής:

- **Υπόγειο:** Αποθηκευτικοί και βοηθητικοί χώροι (χώρος πλυντηρίων για τις στολές εργασίας, χώρος πλυσίματος κινητών σκευών της παραγωγής και αποδυτήρια προσωπικού).
- **Ισόγειο:** Χώρος παραγωγής και συσκευασίας αλλαντικών, χώρος υποδοχής (ηλεκτρονικός έλεγχος καρτών προσωπικού και υποδοχή επισκεπτών ή/ και πελατών), χώρος αναμονής πελατών, ιατρείο και χώρος ελέγχου ποιότητας.

- **Α' όροφος:** Γραφεία διοίκησης, γραφεία υπολοίπων διευθύνσεων (μάρκετινγκ, εφοδιασμού, ανθρωπίνων πόρων κ.λπ.), αίθουσες συνελεύσεων και γραφεία γραμματείας της εταιρείας και αίθουσες εκπαίδευσης.

5.9 Περιγραφή Έργων Πολιτικού Μηχανικού

Όπως έχει προγραμματιστεί, τα έργα πολιτικού μηχανικού πρόκειται να τα αναλάβει αρμόδια κατασκευαστική εταιρεία κτιριακών εγκαταστάσεων και έργων υποδομής, η οποία θα είναι υπεύθυνη για την τήρηση όλων των προδιαγραφών, όπως αυτές ορίζονται από την αντίστοιχη νομοθεσία. Πιο συγκεκριμένα, τα τεχνικά έργα πολιτικού μηχανικού χωρίζονται σε τέσσερις βασικές κατηγορίες: α) προετοιμασία και ανάπτυξη χώρου εγκατάστασης, β) κατασκευή κτιρίων, γ) κατασκευή μονάδας παραγωγής και δ) κατασκευή μονάδων εξυπηρέτησεως.

Το σύνολο των έργων πολιτικού μηχανικού θα ανατεθεί στην ειδικευμένη κατασκευαστική εταιρεία ΕΤΑ Α.Ε., η οποία, έπειτα από σχετική έρευνα, αποδείχθηκε ότι συγκεντρώνει όλα τα απαιτούμενα ποσοτικά και ποιοτικά κριτήρια επιλογής, όπως πολυετή εμπειρία, ειδικευμένο προσωπικό, υψηλή ποιότητα κατασκευής, καλό όνομα στο χώρο και ούτω καθεξής. Η συγκεκριμένη κατασκευαστική εταιρεία θα είναι απολύτως υπεύθυνη για τις προδιαγραφές των υλικών και των ανθρωπίνων πόρων, που θα απαιτηθούν κατά την κατασκευαστική φάση του σχεδίου. Επιπρόσθετα, η διαθεσιμότητα και η ποιότητα των κατασκευαστικών υλικών των κτιρίων και των λοιπών χώρων, των μηχανημάτων και του ανθρώπινου δυναμικού που θα συμμετάσχει σε αυτές τις κατασκευές, θα καθοριστεί από την ίδια την κατασκευαστική εταιρεία η οποία θα είναι υπεύθυνη για την εκτέλεση των έργων κατά την κατασκευαστική περίοδο

5.9.1 Προετοιμασία και Ανάπτυξη Χώρου Εγκατάστασης

Τα τεχνικά έργα που υπάγονται στην κατηγορία αυτή, προβλέπεται να κοστίσουν συνολικά, περί τις 450.000 € και θα περιλαμβάνουν τις εξής εργασίες:

- Εκχερσώσεις και ισοπεδώσεις.
- Τοποθέτηση σωληνώσεων, καλωδιώσεων, γραμμών μεταφοράς ηλεκτρικού ρεύματος και συνένωσή τους με τις αντίστοιχες υποδομές.

- Παροχές νερού και ηλεκτρικού ρεύματος (υψηλής και μέσης τάσεως).
- Έργα αποχετεύσεως και διαχείρισης ομβρίων και ακαθάρτων υδάτων.
- Πλατφόρμες φόρτο – εκφορτώσεων.
- Έργα διαθέσεως υγρών αποβλήτων, αναφορικά με τη μονάδα βιολογικού καθαρισμού.
- Δίκτυα τηλεπικοινωνιών (τηλέφωνα, διαδίκτυο κ.λπ.).
- Θεμελιώσεις και κατασκευές τοιχίων υποστηρίξεως – σταθεροποιήσεως χωμάτων.
- Τοποθέτηση περίφραξης σε όλη την περίμετρο του γηπέδου.
- Διαμόρφωση της αισθητικής του χώρου εγκατάστασης (φυτά, χλοοτάπητες, παροχές νερού κ.λπ.).

5.9.2 Κατασκευή Κτιριακών Υποδομών

Τα έργα που εμπεριέχονται στην κατηγορία των κτιριακών υποδομών αναμένεται να κοστίσουν συνολικά περί τα 800.000 ευρώ και θα περιλαμβάνουν κατασκευές, όπως:

- Κεντρική κτιριακή μονάδα.
- Κτίρια εξυπηρέτησεως της μονάδας (μονάδα βιολογικού καθαρισμού, μονάδα εφεδρικών γεννητριών, κίосκι ανάπαυσης κ.λπ.).
- Αποθηκευτικοί χώροι.
- Χώροι στάθμευσης φορτηγών και αυτοκινήτων προσωπικού και επισκεπτών.
- Γραφεία και λοιποί διοικητικοί χώροι.
- Αποδυτήρια, τουαλέτες προσωπικού και επισκεπτών.
- Φωτισμός κτιρίων και φωτισμός εξωτερικού χώρου.
- Χώρος ιατρικής περίθαλψης εργοστασίου.
- Θυρωρείο και χώρος υποδοχής.
- Δίκτυο εξαερισμού και κλιματισμού.
- Υδραυλικές εγκαταστάσεις.
- Μονώσεις όλων των κτιρίων.
- Αίθουσες συνεδριάσεων, συνελεύσεων, εκπαιδεύσεως κ.λπ.
- Σύστημα ασφάλειας εργοστασίου.
- Τοποθέτηση των απαραίτητων δαπέδων για κάθε χώρο.
- Αποκατάσταση του χώρου και αισθητική.

5.9.3 Κατασκευή Μονάδων Παραγωγής

Στη συγκεκριμένη κατηγορία υπάγονται όλες οι απαραίτητες τεχνικές εργασίες που σχετίζονται με τους χώρους και τη διαδικασία παραγωγής. Αυτές αναμένεται να κοστίσουν περί τις 425.000 € και θα περιλαμβάνουν τα παρακάτω έργα:

- Διαμόρφωση του χώρου, ανάλογα με τις ανάγκες κάθε γραμμής παραγωγής.
- Τοποθέτηση βάσεων για τη στήριξη του μηχανολογικού εξοπλισμού.
- Ειδικές κατασκευές για τα μηχανήματα, σωληνώσεις και βαλβίδες.
- Ειδικό σύστημα εξαερισμού και κλιματισμού για τους χώρους παραγωγής.
- Τοποθέτηση υποδομών για τις συσκευές ελέγχου και αυτοματισμού.
- Ειδικές μονώσεις, ηχομονώσεις και χρωματισμοί.
- Ράμπες μεταφοράς για τα συστήματα διακίνησης (πρώτων υλών, ετοιμών προϊόντων, διαφόρων εισροών κ.λπ.).

5.9.4 Κατασκευή Μονάδων Εξυπηρετήσεως

Τέλος, αναφορικά με τις κατασκευές των μονάδων εξυπηρετήσεως, αναμένεται να κοστίσουν περί τις 270.000 € και θα περιλαμβάνουν τις ακόλουθες εργασίες:

- Συνδέσεις ηλεκτρικού ρεύματος, μετασχηματιστές και διακόπτες.
- Καλωδιώσεις γενικής χρήσεως.
- Τοποθετήσεις συστημάτων αυτόματου ποτίσματος στις φυτικές υποδομές του χώρου εγκατάστασης.
- Ανελκυστήρες και κλιμακοστάσια.

5.9.5 Συντήρηση Έργων Πολιτικού Μηχανικού

Η ικανοποιητική συντήρηση τόσο των κτιρίων, όσο και των λοιπών εγκαταστάσεων της μονάδας είναι απαραίτητη για την απρόσκοπτη λειτουργία της. Συνεπώς, οι απαιτήσεις για αντικατάσταση ορισμένων μερών, στοιχείων ή υλικών σε διάφορα στάδια των κατασκευών και της παραγωγής, είναι ανάγκη να εντοπίζονται και να προγραμματίζονται. Για το λόγο αυτό η υπό μελέτη επιχείρηση έχει αποφασίσει ότι θα

συνεργάζεται με εταιρεία γενικής συντήρησης βιομηχανικών χώρων, η οποία θα αναλάβει τη μηνιαία συντήρηση και βελτίωση των κτιρίων, των υποδομών και των εξωτερικών χώρων του εργοστασίου.

5.10 Κόστος Έργων Πολιτικού Μηχανικού

5.10.1 Γενικά

Το κόστος Έργων Πολιτικού Μηχανικού εκτιμάται ότι θα ανέλθει στα 1.945.000 ευρώ και θα συνιστά μέρος του συνολικού κόστους επένδυσης, το οποίο θα παρουσιαστεί στο Κεφάλαιο 10 της παρούσας μελέτης. Ωστόσο, κρίνεται απαραίτητο να συμπεριληφθεί και το κόστος συντήρησης των κτιρίων και των λοιπών υποδομών που θα έχουν κατασκευασθεί. Το κόστος αυτών των εργασιών για κάθε εξεταζόμενο έτος (Πίνακας 5.10.1.2) έχει υπολογιστεί λαμβάνοντας υπόψη ότι κάθε επιμέρους στοιχείο του κόστους θα μεταβάλλεται ανά έτος κατά 4,5%, όσο δηλαδή προβλέπεται να είναι ο πληθωρισμός στη χώρα μας για τα επόμενα έτη.

Πίνακας 5.10.1.1: Κόστος Έργων Πολιτικού Μηχανικού

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΚΟΣΤΟΣ (€)
Προετοιμασία και ανάπτυξη χώρου εγκατάστασης	450.000
Κατασκευή Κτιριακών Υποδομών	800.000
Κατασκευή μονάδας παραγωγής	425.000
Κατασκευή μονάδων εξυπηρέτησεως	270.000
ΣΥΝΟΛΟ	1.945.000

Πίνακας 5.10.1.2: Κόστος Συντήρησης Έργων Πολιτικού Μηχανικού

ΕΤΟΣ	ΚΟΣΤΟΣ (€)
2012	12.200
2013	12.749
2014	13.322
2015	13.922
2016	14.548
2017	15.202
2018	15.886

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 6

ΟΡΓΑΝΩΣΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΚΑΙ ΓΕΝΙΚΑ ΈΞΟΔΑ

6.1 Οργάνωση και Διαχείριση της Μονάδας

Βασικό στόχο του παρόντος κεφαλαίου, συνιστά η περιγραφική ανάλυση της διαδικασίας του οργανωσιακού προγραμματισμού και η δομή των γενικών εξόδων της βιομηχανικής μονάδας, τα οποία είναι δυνατό να αποτελούν αποφασιστικό παράγοντα για τη χρηματοοικονομική εφικτότητα του επενδυτικού σχεδίου. Συνεπώς, η υπό μελέτη βιομηχανία παραγωγής αλλαντικών θα πρέπει να προχωρήσει στη σχεδίαση και ανάπτυξη μιας οργανωσιακής δομής τέτοιου είδους, ώστε να επιτυγχάνεται τόσο η ορθή διαχείριση και ο έλεγχος της μονάδας, όσο και ο σαφής εντοπισμός των κέντρων κόστους, τα οποία καθορίζουν, σε μεγάλο βαθμό, την ανταγωνιστικότητα και την αποδοτικότητα της παρούσης επένδυσης.

Ως **οργάνωση** νοείται ο τρόπος με τον οποίο δομούνται και καθορίζονται σε οργανωσιακές μονάδες οι λειτουργίες και οι δραστηριότητες μιας επιχείρησης. Οι οργανωσιακές μονάδες αντιπροσωπεύονται από το επιτελικό και εποπτικό προσωπικό, καθώς και από το εργατικό δυναμικό και έχουν ως στόχο το συντονισμό και τον έλεγχο της απόδοσης της επιχείρησης, σε συνδυασμό με την επίτευξη των επιχειρηματικών στόχων.

Ειδικότερα, η οργανωσιακή δομή μιας επιχείρησης δείχνει τη μεταβίβαση υπευθυνότητας (εξουσιοδότηση) στις διάφορες λειτουργικές μονάδες και συνιστά, στην πραγματικότητα, ένα διάγραμμα, το οποίο αναφέρεται συχνά και ως οργανόγραμμα. Συνήθως, η οργάνωση (ή αλλιώς, η διαίρεση της εταιρείας σε οργανωσιακές μονάδες) σχεδιάζεται παράλληλα με τις διάφορες λειτουργίες της επιχείρησης, όπως είναι τα χρηματοοικονομικά, το μάρκετινγκ και η παραγωγή, ενώ για να είναι αποτελεσματική θα πρέπει να είναι σύμφωνη με τους σκοπούς και τους στόχους της. Η συνολική διαδικασία συνιστά απαραίτητο στοιχείο για την επιτυχία του επενδυτικού σχεδίου, όχι μόνο από λειτουργικής απόψεως, αλλά και κατά τη διάρκεια της φάσεως του

προγραμματισμού, προκειμένου να γίνεται εφικτή η εκτίμηση και η πρόβλεψη των γενικών εξόδων της εταιρείας.

6.1.1 Περιγραφή της Οργανωσιακής Δομής της Επιχείρησης

Η οργανωσιακή δομή της νέας εταιρείας θα διαθέτει σαφή διαχωρισμό των αρμοδιοτήτων, εξειδίκευση κατά λειτουργίες, άμεσο κεντρικό έλεγχο των δραστηριοτήτων και διευκόλυνση διαρθρωτικών κινήσεων, εφόσον απαιτούνται και τέλος άμεση επικοινωνία προς τα κατώτερα επίπεδα οργάνωσης. Συγκεκριμένα, τα κύρια στοιχεία που θα χαρακτηρίζουν την οργανωσιακή και διοικητική φιλοσοφία της εταιρείας θα είναι:

- Ο επαγγελματισμός της διοίκησης, με την ανάθεση κύριων τομέων ευθύνης σε στελέχη υψηλού επιστημονικού επιπέδου και μακρόχρονης εμπειρίας σε ανάλογα θέματα.
- Η καθιέρωση συμμετοχικών διαδικασιών στην λήψη αποφάσεων.
- Η συνεχής παρακολούθηση του επιχειρηματικού περιβάλλοντος και η άμεση λήψη στρατηγικών και λειτουργικών προσαρμοστικών αποφάσεων.
- Η ευαισθησία στον ανθρώπινο παράγοντα και η συνεχής ανάπτυξή του.
- Η έμφαση στην ποιότητα των προϊόντων και η εξυπηρέτηση των πελατών.
- Ο υψηλός βαθμός της κοινωνικής ευθύνης της εταιρείας και η συνεχής προσπάθεια για την ενδυνάμωση του.

Η οργανωσιακή δομή συντίθεται από τις βασικές λειτουργικές περιοχές και τις κεντρικές υποστηρικτικές υπηρεσίες ή τμήματα. Η οργανωσιακή δομή θα είναι η πλέον κατάλληλη αφού θα εξασφαλίζει:

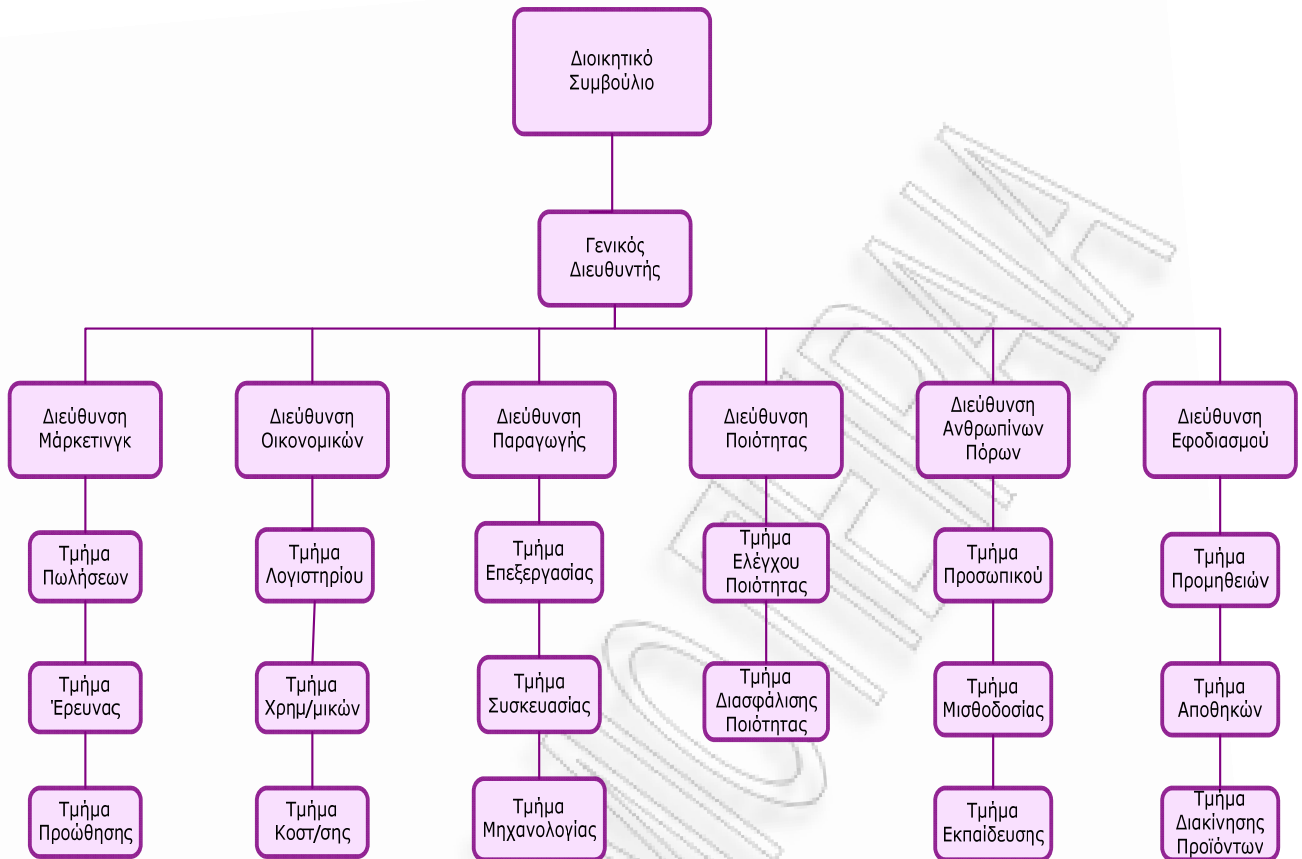
- τη σαφή κατανομή αρμοδιοτήτων και ευθυνών και τον αποτελεσματικό έλεγχο,
- την ευελιξία και την προσαρμογή στις μεταβαλλόμενες συνθήκες του περιβάλλοντος,

- τον προγραμματισμό, την οργάνωση, τη διοίκηση, τον έλεγχο και τον συντονισμό κάθε νέας επιχειρηματικής δραστηριότητας,
- την αποδοτικότητα της λειτουργίας της εταιρείας και
- τις προϋποθέσεις και τις ευκαιρίες για την ανάπτυξη του ανθρώπινου δυναμικού, στελεχιακού και μη, της εταιρείας.

Με προσεχτική θεώρηση, λοιπόν, των προαναφερθέντων στοιχείων, η προβλεπόμενη και καταλληλότερη οργανωσιακή δομή για την επιχείρηση παρουσιάζεται, στο οργανόγραμμα του διαγράμματος 6.1.1.1 που ακολουθεί, ενώ παρουσιάζεται χρησιμοποιώντας τη λεγόμενη πυραμοειδή μορφή, που περιλαμβάνει τρία οργανωσιακά επίπεδα, τα οποία με τη σειρά τους είναι αναλυτικά:

- Το **κορυφαίο μάντζμεντ**, το οποίο θα ασχολείται με το μακροπρόθεσμο στρατηγικό προγραμματισμό, τον προϋπολογισμό, τον συντονισμό και τον έλεγχο των επιμέρους οργανωσιακών λειτουργιών.
- Το **μεσαίο μάντζμεντ**, το οποίο θα ασχολείται με τον προγραμματισμό και τον έλεγχο των οργανωσιακών λειτουργιών, όπως είναι οι πωλήσεις, η παραγωγή, οι προμήθειες, ή τα χρηματοοικονομικά.
- Το **εποπτικό μάντζμεντ**, το οποίο προγραμματίζει και ελέγχει τις καθημερινές λειτουργίες και δραστηριότητες στις οργανωσιακές μονάδες που βρίσκονται υπό την εποπτεία του.

Παρακάτω παρατίθεται το οργανόγραμμα της νέας εταιρείας και παρουσιάζονται τα κυριότερα τμήματά της:



Διάγραμμα 6.1.1.1: Οργανόγραμμα Εταιρείας

6.1.2 Ανάλυση Επιμέρους Οργανωσιακών Λειτουργιών

Εφόσον έχει ήδη παρατεθεί το οργανόγραμμα της εταιρείας, στο σημείο αυτό κρίνεται σκόπιμο να γίνει μια λεπτομερής ανάλυση των βασικών λειτουργιών και των τμημάτων που αποτυπώνονται σε αυτό, ώστε να παρέχεται μια σαφέστερη εικόνα της οργάνωσης της εν λόγω επιχείρησης. Επιπλέον, ο προσδιορισμός των επιμέρους δραστηριοτήτων που αντιστοιχούν σε κάθε οργανωσιακή λειτουργία πρόκειται παράλληλα, να συμβάλλει στον ακριβέστερο εντοπισμό των κέντρων κόστους και κατ' επέκταση, στο σαφή προσδιορισμό των γενικών εξόδων της μονάδας που θα μας απασχολήσουν στη συνέχεια του παρόντος κεφαλαίου.

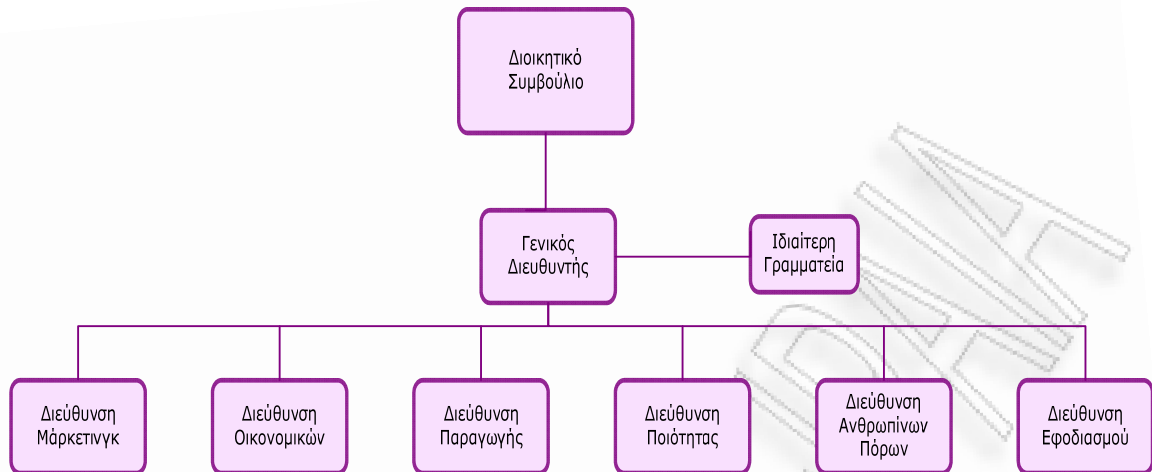
Πρέπει να σημειωθεί ότι η τμηματοποίηση της διοικητικής δομής της μονάδας γίνεται κατά επιχειρησιακή λειτουργία, σύμφωνα με την οποία αρμοδιότητες που αφορούν σε μια συγκεκριμένη επιχειρησιακή λειτουργία υπάγονται στο ίδιο τμήμα.

Συγχρόνως, είναι σημαντικό τα τμήματα που θα προκύψουν να είναι δομημένα με τέτοιο τρόπο, ώστε να είναι ξεκάθαρη τόσο η κύρια αποστολή τους, όσο και οι απαιτήσεις τους σε εργασία και ειδικότητες.

Βάσει λοιπόν του ανωτέρω οργανογράμματος, προκύπτει ότι η υπό εξέταση μονάδα θα είναι δομημένη σε έξι ανεξάρτητα μεταξύ τους τμήματα, τα οποία θα εκτελούν τις λειτουργίες που προαναφέρθηκαν. Η επίβλεψη και ο συντονισμός των τμημάτων αυτών θα διενεργείται από το Γενικό Διευθυντή, στον οποίο θα ανήκει ο πλήρης λειτουργικός έλεγχος της μονάδας.

6.1.2.1 Γενική Διεύθυνση

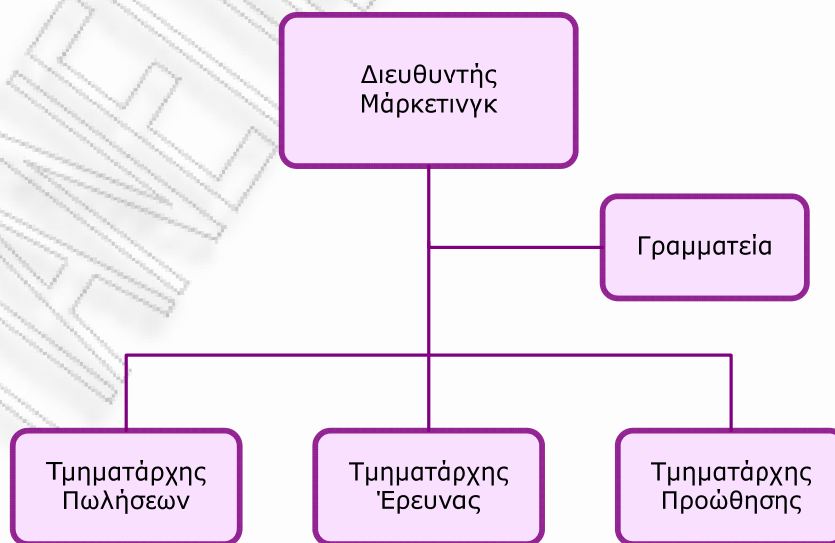
Το κορυφαίο μανάτζμεντ της επιχείρησης θα αντιπροσωπεύεται από το Γενικό Διευθυντή, ο οποίος θα αναφέρεται μόνο στο Διοικητικό Συμβούλιο της νέας βιομηχανίας παραγωγής αλλαντικών. Ειδικότερα, ο Γενικός Διευθυντής θα είναι το άτομο που θα κατέχει τη συνολική ευθύνη στην επιχείρηση και θα ασχολείται με το μακροπρόθεσμο στρατηγικό προγραμματισμό, τον προϋπολογισμό, τον συντονισμό και τον έλεγχο. Με άλλα λόγια, θα συντονίζει και θα ασκεί έλεγχο στις υφιστάμενες έξι (6) διευθύνσεις της επιχείρησης οι οποίες είναι: η Διεύθυνση Μάρκετινγκ, η Διεύθυνση Οικονομικών Υπηρεσιών, η Διεύθυνση Παραγωγής, η Διεύθυνση Ποιότητας, η Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων και η Διεύθυνση Εφοδιασμού. Ο πλήρης λειτουργικός έλεγχος των επιμέρους τμημάτων της επιχείρησης από το Γενικό Διευθυντή απεικονίζεται στο διάγραμμα που ακολουθεί:



Διάγραμμα 6.1.2.1.1: Οργανόγραμμα Γενικής Διευθύνσεως

6.1.2.2 Διεύθυνση Μάρκετινγκ

Η λειτουργία που καλύπτεται από το συγκεκριμένο τμήμα είναι πολύ σημαντική, διότι μέσω αυτής η επιχείρηση έρχεται σε άμεση επαφή με την αγορά και τις ανάγκες της, ώστε να είναι στη συνέχεια σε θέση να εξασφαλίσει το επιθυμητό μερίδιο αγοράς. Η Διεύθυνση αυτή προβλέπεται να ασκεί έλεγχο σε τρία υφιστάμενα τμήματα: στο Τμήμα Πωλήσεων, στο Τμήμα Έρευνας και στο Τμήμα Προώθησης, όπως άλλωστε φαίνεται και στο διάγραμμα που ακολουθεί.



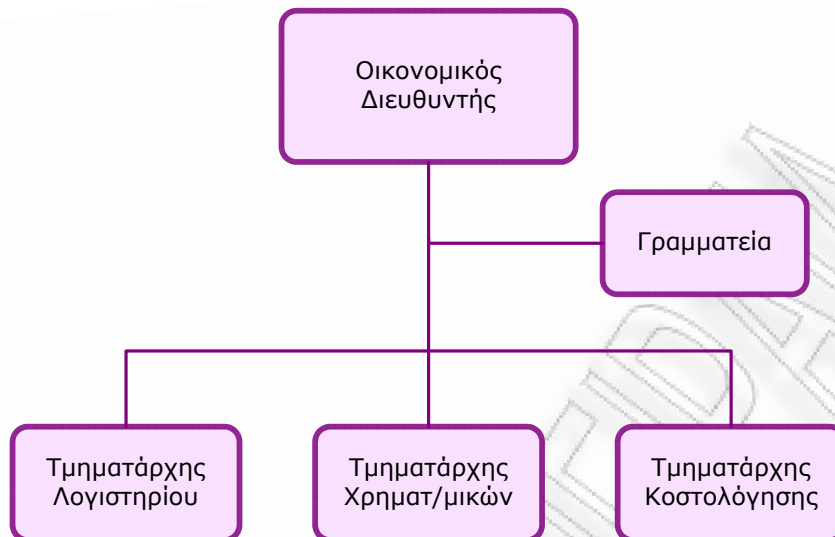
Διάγραμμα 6.1.2.2.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Μάρκετινγκ

Πιο αναλυτικά, το Τμήμα Πωλήσεων, θα ασχολείται με το σύνολο των ενεργειών που σχετίζονται με τη διαμόρφωση της πολιτικής των πωλήσεων και τον καθορισμό του τρόπου επίτευξης των ετήσιων στόχων που έχουν τεθεί. Το Τμήμα Έρευνας θα ασχολείται με την έρευνα της αγοράς, αλλά και με την περιοδική σύναξη οικονομοτεχνικών και άλλων επενδυτικών μελετών. Τέλος, το Τμήμα Προώθησης θα έχει όλες εκείνες τις αρμοδιότητες που σχετίζονται με το συντονισμό, τον έλεγχο και την εκτέλεση των απαραίτητων ενεργειών, προκειμένου να επιτυγχάνεται κατά τον καλύτερο δυνατό τρόπο η προώθηση των προϊόντων της εταιρείας στην επιλεγμένη αγορά-στόχο. Συγκεκριμένα, εδώ διαμορφώνεται η στρατηγική του Μάρκετινγκ της επιχείρησης και καθορίζονται οι ετήσιοι στόχοι πωλήσεων, ενώ παράλληλα, λαμβάνονται και οι σχετικές αποφάσεις για τον τρόπο κατανομής του προϋπολογισμού των δαπανών που αφορούν στην προώθηση του προϊόντος. Ο Διευθυντής Μάρκετινγκ θα αναφέρεται απευθείας στο Γενικό Διευθυντή της εταιρείας για κάθε θέμα τακτικής ή έκτακτης λειτουργίας.

Τέλος το τμήμα Μάρκετινγκ θα έχει γραμματειακή υποστήριξη που θα διαχειρίζεται όλη την εισερχόμενη και εξερχόμενη αλληλογραφία του τμήματος και θα εξυπηρετεί το Τηλεφωνικό Κέντρο αυτού.

6.1.2.3 Διεύθυνση Οικονομικών

Η Οικονομική Διεύθυνση της εταιρείας θα έχει ως επικεφαλή τον Οικονομικό Διευθυντή και θα αναφέρεται απευθείας στο Γενικό Διευθυντή. Η βασική λειτουργία που καλείται να καλύψει αυτό το τμήμα είναι ο σχεδιασμός και η εφαρμογή της οικονομικής πολιτικής της υπό εξέταση μονάδας, καθώς και η εξασφάλιση της έγκαιρης και αξιόπιστης απεικόνισης όλων των οικονομικών της συναλλαγών. Πιο αναλυτικά, θα περιλαμβάνει στη διάρθρωση της τα εξής τρία τμήματα: το Τμήμα Λογιστηρίου, το Τμήμα Χρηματοοικονομικών και το Τμήμα Κοστολόγησης. Το επιμέρους οργανόγραμμα της συγκεκριμένης διεύθυνσης παρουσιάζεται στο διάγραμμα που ακολουθεί.



Διάγραμμα 6.1.2.3.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Οικονομικών

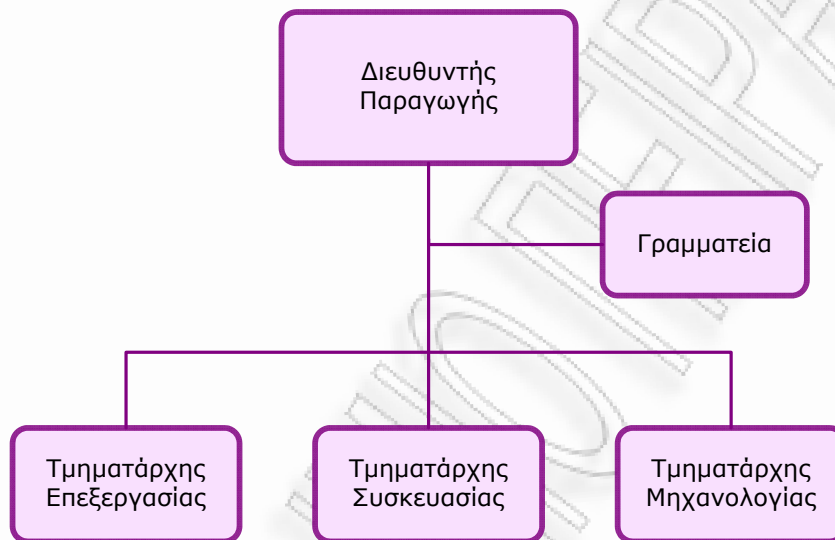
Το Τμήμα του Λογιστηρίου πρόκειται να καλύπτει όλα εκείνα τα θέματα που άπτονται της Γενικής και Αναλυτικής Λογιστικής. Συγκεκριμένα, εδώ περιέχονται όλες οι ενέργειες που αφορούν στον έλεγχο των τιμολογίων, την είσπραξη της αξίας τους, την έγκαιρη καταβολή των πληρωμών και την τήρηση των βιβλίων. Το Τμήμα Χρηματοοικονομικών θα ασχολείται με την ανάλυση των χρηματοοικονομικών καταστάσεων της επιχείρησης, όπως είναι ο προϋπολογισμός και οι καταστάσεις χρηματοροών. Επιπλέον, στην κατηγορία αυτή περιέχονται και οι ενέργειες εκείνες που σχετίζονται με την εξέταση και αξιολόγηση των επενδυτικών ευκαιριών που θα παρουσιάζονται κατά περιόδους. Το Τμήμα Κοστολόγησης θα ασχολείται τακτικά με τα εν γένει θέματα κοστολόγησης των προϊόντων, καθώς και κάθε είδους λειτουργίας και διαδικασιών της επιχείρησης.

Τέλος το τμήμα Οικονομικών θα έχει γραμματειακή υποστήριξη που θα διαχειρίζεται όλη την εισερχόμενη και εξερχόμενη αλληλογραφία του τμήματος και θα εξυπηρετεί το Τηλεφωνικό Κέντρο αυτού.

6.1.2.4 Διεύθυνση Παραγωγής

Οι προκλήσεις από το διεθνή ανταγωνισμό, τα προβλήματα του περιβάλλοντος και οι τεχνολογικές εξελίξεις καθιστούν τη διεύθυνση παραγωγής ένα από τους σημαντικότερους τομείς στον κόσμο των επιχειρήσεων σήμερα. Η Διεύθυνση

Παραγωγής θα λαμβάνει στρατηγικές αποφάσεις, έτσι ώστε να οδηγεί την εταιρεία σε κατάκτηση ανταγωνιστικού πλεονεκτήματος. Η Διεύθυνση Παραγωγής, λοιπόν, θα αναφέρεται απευθείας στο Γενικό Διευθυντή της εταιρείας και θα περιλαμβάνει τρία βασικά υφιστάμενα τμήματα, ήτοι: το Τμήμα Επεξεργασίας, το Τμήμα Συσκευασίας και το Τμήμα Μηχανολογίας, όπως άλλωστε φαίνεται στο διάγραμμα 6.1.2.4.1.



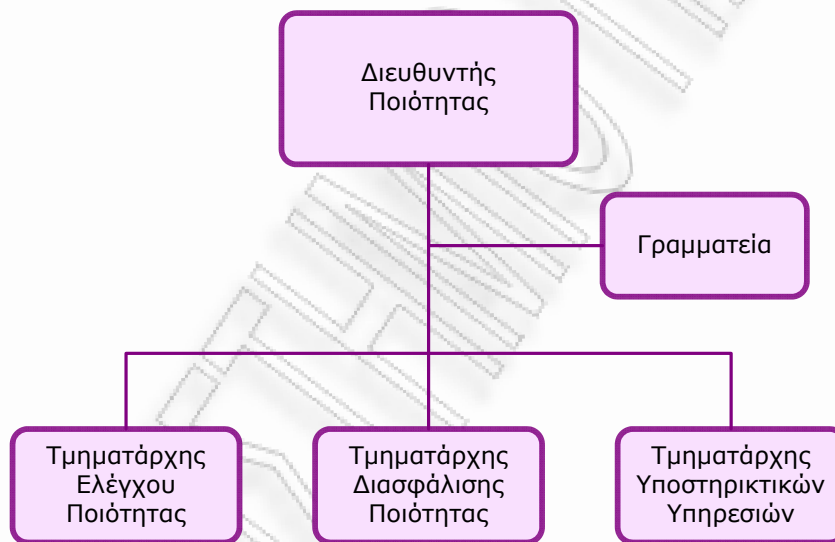
Διάγραμμα 6.1.2.4.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Παραγωγής

Αναλυτικότερα, το Τμήμα Επεξεργασίας θα είναι υπεύθυνο για τον προγραμματισμό και τον έλεγχο της παραγωγής, την εισροή των πρώτων υλών, τη σωστή επεξεργασία όλων των προϊόντων της επιχείρησης και θα συνεργάζεται στενά με το Τμήμα Ελέγχου Ποιότητας της Διεύθυνσεως Ποιότητας. Το Τμήμα Συσκευασίας θα είναι υπεύθυνο για τη διαχείριση των υλικών συσκευασίας και την ορθή συσκευασία των αλλαντικών. Τέλος, το Τμήμα Μηχανολογίας θα ασχολείται με θέματα μηχανολογικού και ηλεκτρολογικού εξοπλισμού και ανταλλακτικών και θα είναι υπεύθυνο για την τακτική επιθεώρηση ή/ και συντήρηση των μηχανών και των κτιρίων και την επιδιόρθωση τυχόν προβλημάτων σε αυτά, ενώ θα είναι υπεύθυνο τόσο για τη μονάδα βιολογικού καθαρισμού όσο και για ορισμένες υπηρεσίες αποδοτικότητας.

Τέλος το τμήμα Παραγωγής θα έχει γραμματειακή υποστήριξη που θα διαχειρίζεται όλη την εισερχόμενη και εξερχόμενη αλληλογραφία του τμήματος και θα εξυπηρετεί το Τηλεφωνικό Κέντρο αυτού.

6.1.2.5 Διεύθυνση Ποιότητας

Στη σύγχρονη εποχή, έχει γίνει επιτακτική η εφαρμογή της Ολικής Ποιότητας σε όλες τις διεργασίες και διαδικασίες μιας επιχείρησης. Συνεπώς, και στην υπό μελέτη επιχείρηση όχι μόνο δε θα μπορούσε να απουσιάζει, αλλά αντίθετα, προβλέπεται να κατέχει εξέχοντα ρόλο, ο οποίος θα γίνεται εμφανής μέσω της Διευθύνσεως Ποιότητας. Η συγκεκριμένη Διεύθυνση θα περιλαμβάνει τρία τμήματα και θα δίνει αναφορά στο Γενικό Διευθυντή της εταιρείας. Η διάρθρωση της Διευθύνσεως Ποιότητας παρουσιάζεται στο διάγραμμα 6.1.2.5.1 και περιλαμβάνει: το Τμήμα Ελέγχου Ποιότητας (Quality Control), το Τμήμα Διασφάλισης Ποιότητας και το Τμήμα Υποστηρικτικών Υπηρεσιών.



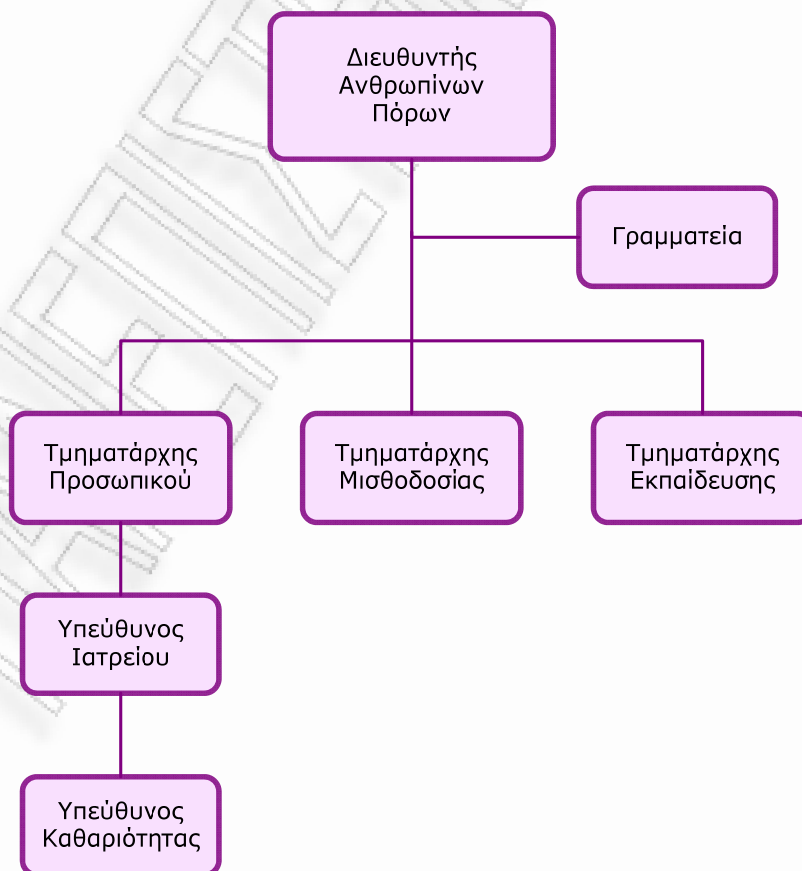
Διάγραμμα 6.1.2.5.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Ποιότητας

Όπως αναφέρθηκε και προηγουμένως, το Τμήμα Ελέγχου Ποιότητας της Διευθύνσεως Ποιότητας θα βρίσκεται σε τακτική και άμεση συνεργασία με το Τμήμα Επεξεργασίας, ελέγχοντας όλα τα στάδια της παραγωγής, ώστε να τηρούνται επακριβώς όλες οι προδιαγραφές των αλλαντικών και να ελαχιστοποιείται το ποσοστό των ελαττωματικών προϊόντων κατά την παραγωγική αυτή διεργασία. Το Τμήμα Διασφάλισης Ποιότητας, θα ασχολείται με τα απαραίτητα θέματα πιστοποίησης της εταιρείας κατά ISO και HACCP, ενώ επιπλέον, θα είναι υπεύθυνο και για όλα τα θέματα περιβαλλοντικής διαχείρισης του εργοστασίου.

Τέλος, το Τμήμα Υποστηρικτικών Υπηρεσιών, θα είναι υπεύθυνο για τα θέματα που αφορούν τις υπηρεσίες μετά την πώληση των προϊόντων της επιχείρησης. Πιο συγκεκριμένα, σε πρώτη φάση, προβλέπεται να λειτουργεί ειδική τηλεφωνική γραμμή για τη συστηματική καταγραφή τυχόν παραπόνων των πελατών, τόσο ενδιάμεσων, όσο και τελικών. Επιπλέον, θα υπάρχει και θα λειτουργεί ειδική διεργασία για την αντιμετώπιση των παραπόνων αυτών, προκειμένου να γίνει εφικτή, σε άμεσο χρόνο, η κατοχύρωση της επιχείρησης στο ευρύ καταναλωτικό κοινό, ως επιχείρηση υψηλής ποιότητας προϊόντων και υπηρεσιών.

6.1.2.6 Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων

Η Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων θα έχει τόσο συμβουλευτικό, όσο και λειτουργικό και οργανωτικό ρόλο. Η διάρθρωση της φαίνεται στο διάγραμμα 6.1.2.6.1 που ακολουθεί και προβλέπεται να περιλαμβάνει υπό τον έλεγχό της τρία βασικά τμήματα, δηλαδή, το Τμήμα Προσωπικού, το Τμήμα Μισθοδοσίας και το Τμήμα Εκπαίδευσης, ενώ θα αναφέρεται απευθείας στο Γενικό Διευθυντή της εταιρείας.



Διάγραμμα 6.1.2.6.1: Οργανόγραμμα Διεύθυνσεως Ανθρωπίνων Πόρων

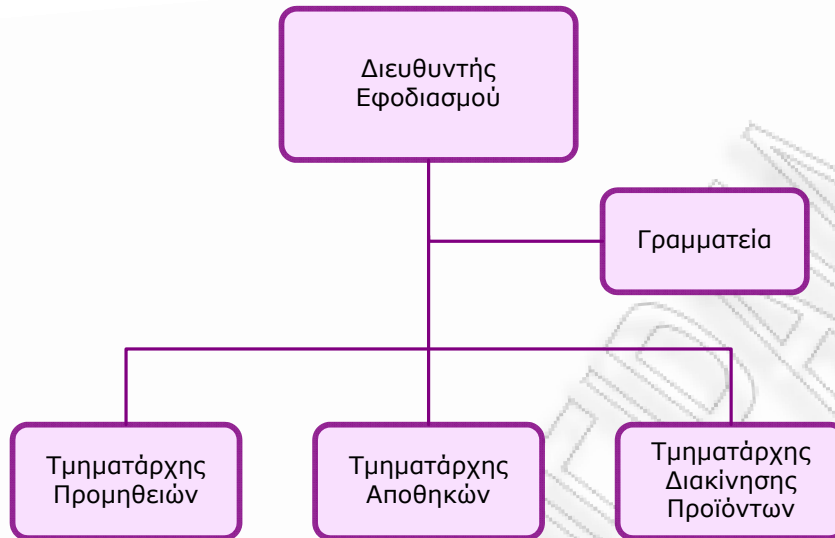
Ειδικότερα, το Τμήμα Προσωπικού θα είναι υπεύθυνο για όλα τα θέματα που αφορούν στο προσωπικό της βιομηχανίας, τις επιμέρους ανάγκες κάθε τμήματος, τον προγραμματισμό των προβλεπόμενων προσλήψεων, τη γενική διαδικασία προσέλκυσης και επιλογής υποψηφίων, την αξιολόγηση της απόδοσης των εργαζομένων και τη διευθέτηση των αδειών, ενώ, στο συγκεκριμένο τμήμα θα υπάγονται και οι υπηρεσίες φύλαξης, καθαριότητας, αλλά και ιατρικής περιθάλψεως που προβλέπεται να λειτουργούν στις εγκαταστάσεις του εργοστασίου.

Το Τμήμα Μισθοδοσίας θα διαχειρίζεται όλα τα θέματα ανταμοιβών του συνόλου των υπαλλήλων και των εργατών κάθε τμήματος της επιχείρησης, καθώς και τις προβλεπόμενες περιοδικές αυξήσεις και τα απαραίτητα επιδόματα που θα δίνονται σε αυτούς.

Το Τμήμα Εκπαίδευσης θα είναι ουσιαστικά υπεύθυνο για την ορθή λειτουργία της βιομηχανίας, αφού αυτή στηρίζεται στο ανθρώπινο δυναμικό και εξαρτάται από τις υφιστάμενες ή επίκτητες ικανότητες και δυνατότητές του. Έτσι, ειδικότερα, θα ασχολείται με την εκπαίδευση και την κατάρτιση τόσο των νεοεισερχομένων, όσο και των ήδη υφιστάμενων υπαλλήλων, εργοδηγών και εργατών της επιχείρησης, σε τακτική και περιοδική βάση, αναλόγως με τις προκύπτουσες ανάγκες.

6.1.2.7 Διεύθυνση Εφοδιασμού

Η Διεύθυνση Εφοδιασμού θα είναι επιφορτισμένη με τη λειτουργία της προμήθειας των υλικών, τη μεταφορά και αποθήκευση και τέλος τον έλεγχο των αποθεμάτων. Η Διεύθυνση αυτή θα αναφέρεται στο Γενικό Διευθυντή της επιχείρησης με τον ίδιο τρόπο όπως όλες οι προηγούμενες, ενώ θα περιλαμβάνει στη διάρθρωσή της τρία τμήματα, ήτοι: το Τμήμα Προμηθειών, το Τμήμα Αποθηκών και το Τμήμα Διακίνησης Προϊόντων (διάγραμμα 6.1.2.7.1).



Διάγραμμα 6.1.2.7.1: Οργανόγραμμα Διευθύνσεως Εφοδιασμού

Πιο αναλυτικά, το Τμήμα Προμηθειών θα είναι υπεύθυνο για τις παραγγελίες των απαραίτητων πρώτων υλών, υλικών συσκευασίας και άλλων εφοδίων (μηχανών, γραφείων, αναλωσίμων, ανταλλακτικών, ιατρείου κ.λπ.), τα οποία χρειάζονται για την εύρυθμη, καθημερινή λειτουργία του εργοστασίου. Επίσης το παρόν τμήμα θα είναι υπεύθυνο για την επιλογή και αξιολόγηση των προμηθευτών των παραπάνω υλών και εφοδίων και για την καθιέρωση μακροχρόνιων συνεργασιών με αυτούς.

Το Τμήμα Αποθηκών θα διαχειρίζεται την Αποθήκη Ετοιμών, την Αποθήκη Α' και Β' Υλών (δηλαδή τις αποθήκες πρώτων υλών και υλικών συσκευασίας) και την Αποθήκη Εφοδίων του εργοστασίου, ενώ θα είναι υπεύθυνο και για τη διάθεση των πλεονασμάτων (απορρίμματα, άχρηστα, φθορές, υπερβολικές αγορές κ.λπ.). Ο έλεγχος των αποθεμάτων θα πρέπει να πραγματοποιείται κατά τρόπο ώστε να διατηρούνται τα αποθέματα των υλικών σε χαμηλά επίπεδα, για να αποφεύγεται η ανάγκη για υψηλά κεφάλαια κίνησης.

Τέλος, το Τμήμα Διακίνησης Προϊόντων θα είναι υπεύθυνο για τα θέματα διαχείρισης των προϊόντων και εκτελέσεως των παραγγελιών, καθώς και για τα θέματα φόρτωσης και διακίνησης - μεταφοράς των προϊόντων και διάρθρωσης των δρομολογίων.

6.2 Εντοπισμός των Κέντρων Κόστους

Σκοπός της κοστολόγησης ενός προϊόντος είναι ο προκαθορισμός του κόστους παραγωγής του. Στη διαμόρφωση του κόστους συμμετέχουν αρκετοί παράγοντες, με κύριο στοιχείο το καθαρό κόστος παραγωγής που είναι αλληλένδετο με τον τύπο παραγωγής και το μηχανολογικό εξοπλισμό με τον οποίο κατασκευάζονται τα προϊόντα. Για τις ανάγκες λοιπόν, της παρούσας μελέτης και προκειμένου να διευκολυνθούν τόσο ο προγραμματισμός, όσο και ο έλεγχος του κόστους, το επενδυτικό σχέδιο θα πρέπει να διαιρεθεί στα αντίστοιχα κέντρα κόστους.

Πιο συγκεκριμένα, ως *κέντρο κόστους* ορίζουμε τη μικρότερη μονάδα δραστηριότητας ή περιοχή ευθύνης για την οποία πραγματοποιείται λογιστική συγκέντρωση του κόστους της, με σκοπό τη μέτρηση της αποτελεσματικότητάς της.

Τα κέντρα κόστους της μονάδας εντοπίζονται με βάση το οργανόγραμμα της επιχείρησης, λαμβάνοντας υπόψη, πέρα από το επιλεγθέν οργανωτικό σχήμα, τη γενική αρχή μη παραλείψεως στοιχείων του κόστους κάθε δραστηριότητας, καθώς και την αξιολόγηση κάθε εισροής τόσο με ιδιωτικά, όσο και με κοινωνικά κριτήρια. Σύμφωνα λοιπόν με όλες αυτές τις εκτιμήσεις, τα κύρια κέντρα κόστους του εν λόγω επενδυτικού σχεδίου διαχωρίζονται στις ακόλουθες τρεις κατηγορίες: α) Κέντρα Κόστους Παραγωγής, β) Κέντρα Κόστους Υποστήριξης-Εξυπηρέτησης και γ) Κέντρα Κόστους Διοίκησης και Χρηματοοικονομικών.

6.2.1 Κέντρα Κόστους Παραγωγής

Όπως έχει αναφερθεί σε προηγούμενο κεφάλαιο, η παραγωγική διαδικασία θα περιλαμβάνει δύο γραμμές παραγωγής. Πιο συγκεκριμένα, η γραμμή παραγωγής βραστών αλλαντικών θερμικής επεξεργασίας από σύγκοπτο κρέας θα χωρίζεται στα στάδια: α) τεμαχισμός πρώτων υλών, β) ενθήκευση κρεατόπαστας, γ) θερμική επεξεργασία, δ) ψύξη με νερό, ε) τυποποίηση-συσκευασία και στ) συντήρηση-διακίνηση. Αντιστοίχως, η γραμμή παραγωγής βραστών αλλαντικών από αυτούσια τεμάχια κρέατος θα περιλαμβάνει τα στάδια: α) παρασκευή της άλμης, β) αλιπάστωση του κρέατος, γ) μηχανική επεξεργασία ή μάλαξη του κρέατος, δ) ανάπαυση του

κρέατος, ε) ενθήκευση, στ) θερμική επεξεργασία, ζ) τυποποίηση-συσκευασία και η) συντήρηση-διακίνηση.

Έτσι, τα κέντρα κόστους της παραγωγής θα επιμερίζονται σε κάθε ένα από τα στάδια αυτά, αφού κάθε στάδιο της παραγωγής είναι και ένα κέντρο κόστους, μέχρι την παραγωγή του προϊόντος και τη συγκέντρωση του κόστους στο προϊόν μέσω της τιμής.

6.2.2 Κέντρα Κόστους Υποστήριξης - Εξυπηρέτησης

Τα κέντρα κόστους υποστήριξης-εξυπηρέτησης συνιστούν εκείνες τις περιοχές δραστηριότητας, οι οποίες παρέχουν τις συμπληρωματικές υπηρεσίες για την άμεση λειτουργία της μονάδας. Στην περίπτωση της υπό εξέταση επιχείρησης, αυτά ομαδοποιούνται στις ακόλουθες υποστηρικτικές δραστηριότητες:

- **Κοινωνικές Υπηρεσίες**, δηλαδή, την υγειονομική περίθαλψη των εργαζομένων στο ιατρείο εντός του εργοστασίου.
- **Μάρκετινγκ**, δηλαδή, τις υπηρεσίες έρευνας και προώθησης των προϊόντων και ελέγχου των πωλήσεων.
- **Προμήθειες**, δηλαδή, τις προμήθειες όλων των απαιτητών, για τη λειτουργία του εργοστασίου, πρώτων υλών, βοηθητικών υλικών και άλλων εφοδίων.
- **Αποθήκες**, δηλαδή, τους αποθηκευτικούς χώρους για τις πρώτες ύλες, τα υλικά συσκευασίας, τα έτοιμα προϊόντα και τα λοιπά εφόδια του εργοστασίου.
- **Εξωτερικές Μεταφορές**, δηλαδή, τις συνήθεις μεταφορές των ετοιμών προϊόντων στους διάφορους τελικούς προορισμούς.
- **Υπηρεσίες Κοινής Ωφέλειας**, δηλαδή, την παροχή ηλεκτροδότησης, καυσίμων και νερού για τη συνήθη λειτουργία του εργοστασίου.
- **Έλεγχος Ποιότητας**, δηλαδή, τις απαραίτητες ενέργειες για τον έλεγχο και τη διασφάλιση της ποιότητας.
- **Διαχείριση Αποβλήτων**, δηλαδή, τη μονάδα βιολογικού καθαρισμού για τη διαχείριση των υγρών αποβλήτων της μονάδας και τη συλλογή των άχρηστων, ανακυκλώσιμων υλικών στους ειδικούς κάδους ανακύκλωσης.

6.2.3 Κέντρα Κόστους Διοίκησης και Χρηματοοικονομικών

Τα συγκεκριμένα κέντρα περιλαμβάνουν όλες τις δραστηριότητες που σχετίζονται με το διοικητικό προγραμματισμό, τον έλεγχο και την αξιολόγηση της απόδοσης. Ειδικότερα, θα περιλαμβάνουν τα εξής:

- Γενική Διοίκηση
- Ανθρώπινοι Πόροι (προσωπικό, εκπαίδευση κ.λπ.)
- Χρηματοοικονομικά (λογιστήριο, κοστολόγηση, προϋπολογισμός κ.λπ.)

6.3 Τα Γενικά Έξοδα

Ως γνωστόν, τα κόστη που δημιουργούνται σε μία βιομηχανική μονάδα, όπως είναι και η υπό μελέτη βιομηχανία παραγωγής αλλαντικών, χωρίζονται σε δύο κατηγορίες: στο *βασικό ή άμεσο* κόστος και το *έμμεσο κόστος (γενικά έξοδα)*. Πιο αναλυτικά, το άμεσο κόστος είναι άμεσο αποτέλεσμα της παραγωγής των προϊόντων και περιλαμβάνει το άμεσο κόστος των υλικών, το άμεσο κόστος εργασίας και τις άμεσες άλλες δαπάνες. Όσον αφορά στο έμμεσο κόστος, αυτό δε μπορεί να καταταχθεί σε καμία κατηγορία άμεσου κόστους. Συγκεκριμένα, ως Γενικά Έξοδα θεωρούνται:

- Εκείνα των οποίων η προσφορά δεν μπορεί να ανιχνευθεί απ' ευθείας στην ειδική εργασία ή το προϊόν.
- Εκείνα που είναι σχετικά μικρά και παρόλο που είναι αυστηρώς άμεσα έξοδα, το πρόβλημα εντοπισμού τους στο συγκεκριμένο προϊόν δεν είναι άξιο λόγου.

Εξαιτίας της γενικής φύσης των εξόδων αυτών, ο εντοπισμός τους δε θεωρείται ιδιαίτερα απλός. Πάρα ταύτα, η ανάλυση που πραγματοποιήθηκε στις δύο προηγούμενες ενότητες πρόκειται να διευκολύνει τον ακριβή εντοπισμό των γενικών εξόδων της υπό ίδρυση μονάδας. Έτσι λοιπόν, τα γενικά έξοδα της επιχείρησης διαχωρίζονται στις ακόλουθες κατηγορίες:

- **Γενικά Βιομηχανικά Έξοδα:** Τα γενικά βιομηχανικά έξοδα που πρόκειται να βαρύνουν το κόστος περιλαμβάνουν τα έξοδα συντήρησης και επισκευών του

μηχανολογικού εξοπλισμού, τη σήμανση των προϊόντων και τα διάφορα νομικά έξοδα. Επίσης, στα γενικά βιομηχανικά έξοδα πρέπει να υπολογιστούν και τα έξοδα που αφορούν στην καθαριότητα και την απολύμανση των εγκαταστάσεων του κτιρίου, την οποία πρόκειται να αναλάβει εντεταλμένο συνεργείο καθαρισμού με το οποίο η εταιρεία θα συνάψει συμφωνία για την παροχή των εν λόγω υπηρεσιών σε εβδομαδιαία βάση. Τέλος σε αυτήν την κατηγορία γενικών εξόδων εντάσσονται και οι δαπάνες της εταιρείας που σχετίζονται με τη χρήση των τηλεπικοινωνιακών παροχών.

- **Διοικητικά Γενικά Έξοδα:** Πρόκειται για τα έξοδα που πραγματοποιούνται από τη διεύθυνση. Συγκεκριμένα, στην κατηγορία αυτή συμπεριλαμβάνονται όλα τα έξοδα που αφορούν στα εφόδια γραφείου και στα ασφάλιστρα.
- **Γενικά Έξοδα Πωλήσεων και Διανομής:** Στην κατηγορία αυτή των γενικών εξόδων εντάσσονται όλα εκείνα τα έξοδα που προέρχονται από τις πωλήσεις και τη διανομή και δεν αφορούν στα άμεσα έξοδα του μάρκετινγκ. Συγκεκριμένα, περιλαμβάνουν τα έξοδα που πραγματοποιούνται για ταξίδια και επικοινωνίες, έτσι ώστε να ενισχυθούν οι πωλήσεις.

Στο σημείο αυτό πρέπει να σημειωθεί ότι τα έξοδα για τη μεταφορά των προϊόντων στους πελάτες έχουν υπολογιστεί στην ανάλυση της Αγοράς και Μάρκετινγκ (Κεφάλαιο 3 της παρούσας μελέτης). Επίσης τα έξοδα που αφορούν στη χρήση υπηρεσιών κοινής ωφέλειας, όπως ηλεκτρισμός και ύδρευση που εξυπηρετούν σκοπούς πέραν της παραγωγικής διαδικασίας, έχουν συμπεριληφθεί στο κόστος των πρώτων υλών (Κεφάλαιο 4 της παρούσας μελέτης), αφού δεν έχει γίνει διαχωρισμός του κόστους κατανάλωσης των υπηρεσιών αυτών. Το ίδιο ισχύει και για τους μισθούς του προσωπικού που δε σχετίζεται άμεσα με την παραγωγή, οι οποίοι δε συνυπολογίζονται στα γενικά έξοδα, αλλά περιλαμβάνονται στο κόστος του ανθρώπινου δυναμικού (Κεφάλαιο 7 της παρούσας μελέτης). Τέλος οι αποσβέσεις του παγίου ενεργητικού και τα λοιπά χρηματοοικονομικά έξοδα, όπως είναι οι τόκοι των δανείων, παραλείπονται από την ανάλυση του παρόντος κεφαλαίου, εφόσον εξετάζονται εκτενώς στο Κεφάλαιο 10 που αφορά στη χρηματοοικονομική ανάλυση και αξιολόγηση της επένδυσης.

Στον πίνακα 6.3.1 που ακολουθεί, παρουσιάζονται, κατ' εκτίμηση, τα γενικά αυτά έξοδα που θα επιβαρύνουν τη μονάδα κατά το πρώτο έτος λειτουργίας της (2012). Προκειμένου να αναφερθούν και τα γενικά έξοδα που προβλέπεται να επιβαρύνουν την

υπό σχεδίαση μονάδα και τα επόμενα εξεταζόμενα έτη, τα συγκεκριμένα έξοδα θα αναπροσαρμόζονται κάθε έτος κατά 4,5%, δηλαδή, όσο προβλέπεται να είναι ο μέσος πληθωρισμός στη χώρα μας, για τα επόμενα έτη (προσεγγιστικός πίνακας 6.3.2).

Πίνακας 6.3.1: Εκτίμηση Γενικών Εξόδων Επιχείρησης (2012)

Περιγραφή	Κόστος (€)
Γενικά Βιομηχανικά Έξοδα	
Συνεργείο Καθαρισμού	6.500
Συντήρηση Εξοπλισμού	22.000
Σήμανση προϊόντος	1.800
Τηλεπικοινωνιακές παροχές	4.600
Νομικά και άλλα έξοδα	12.500
Διοικητικά Γενικά Έξοδα	
Εφόδια γραφείου	2.400
Ασφάλιστρα	20.000
Γενικά Έξοδα Πωλήσεων και Διανομής	
Επικοινωνίες	4.500
Ταξίδια	18.000
Σύνολο	92.300

Πίνακας 6.3.2: Εκτίμηση Γενικών Εξόδων Επιχείρησης

Έτος	Συνολικό Κόστος (€)
2012	92.300
2013	96.454
2014	100.794
2015	105.330
2016	110.069
2017	115.022
2018	120.198

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 7

ΑΝΘΡΩΠΙΝΟΙ ΠΟΡΟΙ

7.1 Καθορισμός των Ανθρώπινων Πόρων

Ο καθορισμός των ανθρώπινων πόρων που απαιτούνται, όπως ισχύει και με την εκτίμηση των υπολοίπων πόρων που πρέπει να διατίθενται για το επενδυτικό σχέδιο, αποτελεί σημαντικό τμήμα της μελέτης σκοπιμότητας. Ως εκ τούτου, η επιλογή του προσωπικού που πρόκειται να στελεχώσει τη νέα μονάδα χρειάζεται ιδιαίτερη προσοχή, καθώς ενδέχεται να αποδειχτεί κρίσιμος παράγοντας για την επιτυχία του επενδυτικού σχεδίου.

Προκειμένου η διαδικασία της στελέχωσης να ανταποκρίνεται όσο το δυνατόν πληρέστερα στις ανάγκες της μονάδας, οι ανθρώπινοι πόροι που απαιτούνται είναι σκόπιμο να καθορίζονται τόσο ανά κατηγορίες, όπως είναι το διευθυντικό και εποπτικό προσωπικό, καθώς και οι ειδικευμένοι και ανειδίκευτοι εργάτες, όσο και ανά λειτουργίες, όπως είναι στην προκειμένη περίπτωση η διεύθυνση της μονάδας, η παραγωγή, το μάρκετινγκ και ούτω καθεξής.

Ως γνωστό, κάθε επενδυτικό πρόγραμμα εξαρτάται σε σημαντικό βαθμό από τη στελέχωση και την πρόσληψη του κατάλληλου ανθρώπινου δυναμικού. Κατά συνέπεια, και η υπό μελέτη επιχείρηση, θα πρέπει να εξασφαλίσει ότι το ανθρώπινο δυναμικό που θα έχει στη διάθεσή της θα είναι ικανό να επιδιώκει και να μπορεί να συμβάλλει τα μέγιστα στην επίτευξη των επιχειρησιακών και στρατηγικών στόχων της, όπως αυτοί έχουν ήδη καθορισθεί. Γνωρίζοντας το σημαντικό αυτό ρόλο του ανθρώπινου παράγοντα για την επιτυχία του υπό εξέταση προγράμματος, θα πρέπει να δοθεί ιδιαίτερη βαρύτητα στην επιλογή του, ούτως ώστε να αποκτηθούν ικανοί εργαζόμενοι, οι οποίοι, μέσα στα πλαίσια της διαφορετικότητάς τους (ως προς τις ανάγκες, τους στόχους, τις γνώσεις και τις ικανότητές τους), θα εργασθούν μαζί και, ενεργοποιώντας τους άλλους συντελεστές παραγωγής, θα επιτύχουν τους συγκεκριμένους στόχους, που είναι κοινοί για όλους.

Βάσει των παραπάνω, η Διοίκηση Ανθρωπίνων Πόρων αναλαμβάνει ένα σύνολο ενεργειών, τόσο στρατηγικών, όσο και λειτουργικών, οι οποίες θα πρέπει να λάβουν χώρα, προκειμένου η επιχείρηση να έχει τη δυνατότητα να αποκτήσει, να διατηρήσει και να αξιοποιήσει κατάλληλους και ικανούς εργαζομένους οι οποίοι θα εκτελούν με επιτυχή και παραγωγικό τρόπο το προκαθορισμένο έργο τους. Οι προαναφερθείσες ενέργειες μπορούν να επιτευχθούν από την υπό μελέτη επιχείρηση ακολουθώντας τα παρακάτω βήματα:

- Ανάλυση εργασίας.
- Προγραμματισμός ανθρωπίνων πόρων.
- Προσέλκυση και επιλογή υποψηφίων.
- Εκπαίδευση και ανάπτυξη ανθρωπίνων πόρων.
- Ανταμοιβή εργαζομένων.
- Χαρακτηριστικά ανταμοιβών.
- Αξιολόγηση της απόδοσης.

7.2 Ανάλυση Εργασίας

Προκειμένου να προσδιορισθούν με ακρίβεια και σαφήνεια οι ανάγκες της νέας βιομηχανικής μονάδας, αναφορικά με το ανθρώπινο δυναμικό, και να επακολουθήσει ο προγραμματισμός υλοποίησης των αναγκών αυτών, θα πρέπει να πραγματοποιηθεί η λεγόμενη ανάλυση εργασίας. Βάσει της ανάλυσης αυτής, εξετάζονται ξεχωριστά οι επιμέρους διευθύνσεις της υπό μελέτη βιομηχανικής μονάδας και αναλύονται οι απαιτήσεις κάθε μιας, ως προς τον αριθμό των ατόμων που θα απασχολούν και τις απαραίτητες δεξιότητες, γνώσεις και ειδικεύσεις ή μη, που θα πρέπει να διαθέτουν τα άτομα αυτά. Με άλλα λόγια, οι προαναφερθείσες ανάγκες προσδιορίζονται με την ανάλυση των απαιτούμενων ανθρωπίνων πόρων κατά κατηγορίες (εργατικό δυναμικό και επιτελικό - εποπτικό προσωπικό) και κατά λειτουργίες.

7.2.1 Εργατικό Δυναμικό

Οι ανάγκες της εταιρείας «Αμβροσία Α.Ε.» σε εργατικό δυναμικό είναι άμεσα συνδεδεμένες με την παραγόμενη ποσότητα προϊόντων καθώς και με το χρόνο

λειτουργίας του εργοστασίου. Επομένως και δεδομένης της μίας οκτάωρης βάρδιας του εργοστασίου και της πενθήμερης λειτουργίας του, το εργατικό δυναμικό που απαιτείται ανά διεύθυνση και τμήμα παρουσιάζεται στη συνέχεια.

1. Διεύθυνση Παραγωγής

Τμήμα Επεξεργασίας: Στο τμήμα Επεξεργασίας θα απασχοληθούν, ένας εξειδικευμένος εργοδηγός, τέσσερις ειδικοί χειριστές, ένας βοηθός γενικών καθηκόντων και δύο μεταφορείς ετοιμών προϊόντων. Οι ειδικότητες του εργοδηγού, των εξειδικευμένων εργατών και του βοηθού αναφέρονται στους απασχολούμενους στις μηχανές της παραγωγικής διεργασίας. Όσον αφορά στα προσόντα των προαναφερθέντων εργατών, ο εργοδηγός θα πρέπει να είναι απόφοιτος τριτοβάθμιας εκπαίδευσης (ΤΕΙ ή ΑΕΙ) και να διαθέτει πολυετή εμπειρία στο χώρο. Οι εξειδικευμένοι εργάτες θα πρέπει να είναι απόφοιτοι ΤΕΕ, ΙΕΚ ή/ και ΤΕΙ και να διαθέτουν επίσης ικανοποιητική εμπειρία. Τέλος, ο βοηθός και οι μεταφορείς ετοιμών προϊόντων θα πρέπει να είναι απόφοιτοι δευτεροβάθμιας εκπαίδευσης, χωρίς να αποκλείονται άτομα με χαμηλότερη μόρφωση, τα οποία, ωστόσο, θα έχουν κάποια προϋπηρεσία και καλές συστάσεις.

Τμήμα Συσκευασίας: Στο τμήμα Συσκευασίας θα απασχοληθούν δύο συσκευαστές και ένας βοηθός γενικών καθηκόντων. Η ειδικότητα του συσκευαστή αναφέρεται στους απασχολούμενους στη διαδικασία συσκευασίας, δηλαδή, στην αυτοματοποιημένη διαδικασία που πραγματοποιείται στις μηχανές συσκευασίας, η οποία αντιστοιχεί σε όλες τις εργασίες που σχετίζονται με την τροφοδοσία των μηχανών συσκευασίας με αλλαντικά, την αλλαγή υλικών συσκευασίας στις μηχανές και τις λοιπές εργασίες μέχρι την ολοκλήρωση της συσκευασίας. Αναφορικά με τα προσόντα των εργατών αυτών, οι συσκευαστές θα πρέπει να είναι απόφοιτοι τριτοβάθμιας εκπαίδευσης (ΤΕΙ ή ΑΕΙ) και να διαθέτουν αρκετή εμπειρία στο συγκεκριμένο χώρο. Ο βοηθός γενικών καθηκόντων θα πρέπει να είναι απόφοιτος δευτεροβάθμιας εκπαίδευσης, χωρίς και στην περίπτωση αυτή, να αποκλείονται άτομα με χαμηλότερη μόρφωση, τα οποία, όμως, θα έχουν προϋπηρεσία και καλές συστάσεις.

Τμήμα Μηχανολογίας: Στο τμήμα Μηχανολογίας θα απασχοληθούν δύο Μηχανολόγοι, δύο Ηλεκτρολόγοι, ένας Υδραυλικός και τέσσερις βοηθοί των παραπάνω ειδικοτήτων.

Όλες οι παραπάνω ειδικότητες αναφέρονται στους απασχολούμενους στις αντίστοιχες εργασίες, οι οποίες θα πρέπει να πραγματοποιούνται κάθε φορά που υφίσταται κάποιο πρόβλημα μηχανολογικής, ηλεκτρολογικής ή υδραυλικής φύσεως στη μονάδα. Τα άτομα που θα απασχολούνται σε αυτές τις θέσεις θα είναι υπεύθυνα για την επιθεώρηση, συντήρηση, επιδιόρθωση και επισκευή μηχανημάτων, ηλεκτρολογικών και υδραυλικών στοιχείων κ.λπ. Αναφορικά με τα προσόντα τους, οι μηχανολόγοι και οι ηλεκτρολόγοι θα πρέπει να είναι απόφοιτοι τριτοβάθμιας εκπαίδευσης (ΤΕΙ), να διαθέτουν αρκετή εμπειρία στα αντικείμενά τους και γνώσεις των γραμμών παραγωγής, οι οποίες, ωστόσο, μπορεί να είναι και επίκτητες, κατά τη διάρκεια εργασίας τους στη μονάδα και στα πλαίσια της παρεχόμενης εκπαίδευσης από τον κατασκευαστή των γραμμών. Οι υδραυλικοί και οι βοηθοί θα πρέπει να είναι απόφοιτοι ΤΕΕ, ΙΕΚ ή/ και ΤΕΙ και να διαθέτουν αντίστοιχη εμπειρία.

2. Διεύθυνση Ανθρώπινων Πόρων

Τμήμα Προσωπικού: Στο τμήμα Προσωπικού θα απασχοληθούν τρεις φύλακες, οι οποίοι θα εργάζονται καθημερινά σε δύο βάρδιες, ενώ το Σαββατοκύριακο θα υφίστανται τρεις βάρδιες (μία ανά οκτάωρο). Η υπό μελέτη βιομηχανική μονάδα θα απασχολεί επίσης δύο καθαριστές για την απολύμανση των χώρων του εργοστασίου. Ο αριθμός των καθαριστών είναι μικρός καθώς η βιομηχανία θα συνεργάζεται με συνεργείο καθαρισμού για την απολύμανση των χώρων παραγωγής του εργοστασίου, τον τακτικό καθαρισμό των διοικητικών χώρων και την περιποίηση του περιβάλλοντα χώρου. Όσον αφορά στα προσόντα τους όλοι θα πρέπει να είναι απόφοιτοι δευτεροβάθμιας εκπαίδευσης, χωρίς να αποκλείονται άτομα με χαμηλότερη μόρφωση, τα οποία, όμως, θα έχουν κάποια προϋπηρεσία ή/ και καλές συστάσεις.

3. Διεύθυνση Εφοδιασμού

Τμήμα Αποθηκών: Το τμήμα αποθηκών θα απασχολήσει τέσσερις μεταφορείς και ένα βοηθό γενικών καθηκόντων. Η ειδικότητα του μεταφορέα αναφέρεται στους απασχολούμενους στην Αποθήκη Ετοιμών, την Αποθήκη Α', την Αποθήκη Β' Υλών και την Αποθήκη Εφοδίων του εργοστασίου, που θα είναι υπεύθυνοι για τη μεταφορά εισροών από και προς τις αποθήκες αυτές. Οι βοηθοί θα απασχολούνται στους ίδιους χώρους με τους μεταφορείς και θα αναλαμβάνουν κάθε επικουρική εργασία, αναφορικά

με τις διαδικασίες αποθήκευσης ή/ και μεταφοράς εισροών. Σχετικά με τα προσόντα τους αρκεί να είναι απόφοιτοι δευτεροβάθμιας εκπαίδευσης, δίχως να αποκλείονται τα άτομα με χαμηλότερη μόρφωση.

Τμήμα Διακίνησης Προϊόντων: Στο τμήμα Διακίνησης Προϊόντων θα απασχοληθεί ένας οδηγός και δύο βοηθοί φορτώσεως-εκφορτώσεως που θα βοηθούν και την εταιρεία Logistics που θα συνεργάζεται η εν λόγω μονάδα. Όσον αφορά στα προσόντα τους, ο οδηγός θα πρέπει να έχει πολυετή εμπειρία χειρισμού φορτηγών και καλές συστάσεις, ενώ τόσο για τον οδηγό, όσο και για τους βοηθούς αρκεί να είναι απόφοιτοι δευτεροβάθμιας εκπαίδευσης, ή/ και άτομα με χαμηλότερη μόρφωση.

7.2.2 Επιτελικό και Εποπτικό Προσωπικό

Η στελέχωση της επιχειρήσεως από το κατάλληλο επιτελικό και εποπτικό προσωπικό συνιστά παράγοντα υψηλής σπουδαιότητας για την εύρυθμη λειτουργία της καινούριας βιομηχανικής μονάδας και για το λόγο αυτό θα πρέπει γίνεται με ιδιαίτερη προσοχή. Επιπρόσθετα, η ανάλυση εργασίας επιβάλλεται και στην περίπτωση αυτή, προκειμένου να γίνει εφικτός τόσο ο ακριβής προγραμματισμός των αναγκών σε προσωπικό τέτοιου είδους, όσο και η υλοποίηση του προγραμματισμού αυτού. Όπως έχει ήδη αναφερθεί σε προηγούμενα κεφάλαια, η μονάδα θα λειτουργεί ως Ανώνυμη Εταιρεία και θα διοικείται από ένα Διοικητικό Συμβούλιο, το οποίο θα εκπροσωπείται από το Γενικό Διευθυντή, ενώ θα υφίστανται και έξι (6) Διευθυντές, επικεφαλής, των αντιστοίχων διευθύνσεων. Το υπόλοιπο επιτελικό και εποπτικό προσωπικό ανά διεύθυνση παρουσιάζεται αναλυτικά στη συνέχεια.

1. Γενική Διεύθυνση

Όπως έχει ήδη αναφερθεί (στο Κεφάλαιο 6 της παρούσας μελέτης), ο πλήρης λειτουργικός έλεγχος των επιμέρους τμημάτων της μονάδας θα ανήκει στον Γενικό Διευθυντή. Τις σημαντικότερες ευθύνες που συνεπάγεται η κάλυψη της νευραλγικής αυτής θέσης πρόκειται να τις αναλάβει ο κ. Σωτηρόπουλος Μιχάλης, ο οποίος διαθέτει τις απαραίτητες σπουδές και έχει διατελέσει στο παρελθόν αντίστοιχα χρέη στελέχους σε μεγάλες εταιρείες. Η Γενική Διεύθυνση θα απασχολεί ακόμα δύο άτομα με γνώσεις γραμματειακής υποστήριξης. Οι υπάλληλοι που θα απασχολούνται στην ιδιαίτερη

γραμματεία της Γενικής Διευθύνσεως, θα πρέπει να είναι απόφοιτοι ΙΕΚ ή/ και ΤΕΙ και να διαθέτουν πολυετή εμπειρία στον τομέα της γραμματειακής υποστήριξης.

2. Διεύθυνση Μάρκετινγκ

Τη Διεύθυνση Μάρκετινγκ θα αναλάβει η κυρία Χρυσικού Θεοδώρα, υποστηρίκτρια του επενδυτικού προγράμματος, απόφοιτος του τμήματος Μάρκετινγκ με μεταπτυχιακό στην Οικονομική και Επιχειρησιακή Στρατηγική. Η Διευθύντρια Μάρκετινγκ θα έχει και ένα άτομο για γραμματειακή υποστήριξη.

Τμήμα Πωλήσεων: Το τμήμα Πωλήσεων θα απασχολεί δύο άτομα, ένα Τμηματάρχη, κάτοχο Πανεπιστημιακού τίτλου σπουδών, έμπειρο σε θέματα πωλήσεων και γνώστη στατιστικών πακέτων πρόβλεψης των πωλήσεων και έναν υπάλληλο πωλήσεων με παρόμοια προσόντα.

Τμήμα Έρευνας: Το τμήμα Έρευνας θα απασχολεί δύο άτομα, ένα Τμηματάρχη και έναν υπάλληλο, κάτοχοι και οι δύο Πανεπιστημιακού τίτλου και εμπειρία στο αντικείμενο της έρευνας αγοράς.

Τμήμα Προώθησης: Το τμήμα Προώθησης θα απασχολήσει δύο άτομα, τον Τμηματάρχη και ένα υπάλληλο, που θα προωθούν το προϊόν στους χώρους μαζικής εστίασης. Ο τμηματάρχης θα είναι επιφορτισμένος με το έργο της προώθησης και διαφήμισης του προϊόντος στα μέσα μαζικής ενημέρωσης καθώς και με τη διενέργεια πρωτότυπων τακτικών μάρκετινγκ, προκειμένου το προϊόν να γίνει εύκολα και γρήγορα αποδεκτό στην αγορά και η εταιρεία «Αμβροσία Α.Ε.», να αποκτήσει σημαντικό μερίδιο στην αγορά στόχο.

3. Διεύθυνση Οικονομικών

Η Διεύθυνση Οικονομικών θα αναληφθεί από το Γενικό Διευθυντή Σωτηρόπουλο Μιχάλη, οικονομολόγο και κάτοχο MBA.

Τμήμα Λογιστηρίου: Το τμήμα Λογιστηρίου της εταιρείας θα απασχολεί τρία άτομα, τον τμηματάρχη και δύο υπάλληλους, από Ανώτερα Τεχνολογικά Ιδρύματα με γνωστικό αντικείμενο τη Μηχανογραφημένη Λογιστική.

Τμήμα Χρηματοοικονομικών: Το τμήμα Χρηματοοικονομικών της εταιρείας θα απασχολεί δύο άτομα, τον τμηματάρχη και ένα υπάλληλο, απόφοιτους χρηματοοικονομικών σχολών.

Τμήμα Κοστολόγησης: Το τμήμα Χρηματοοικονομικών της εταιρείας θα απασχολεί δύο άτομα, τον τμηματάρχη και ένα υπάλληλο, απόφοιτους ανώτερων οικονομικών σχολών.

4. Διεύθυνση Παραγωγής

Τη Διεύθυνση Παραγωγής της εταιρείας «Αμβροσία Α.Ε.», θα αναλάβει η κυρία Αδαμοπούλου Παναγιώτα, υποστηρίκτρια του επενδυτικού σχεδίου. Όπως έχει αναφερθεί και στο Κεφάλαιο 2, η κυρία Αδαμοπούλου Παναγιώτα είναι Μηχανικός Μηχανολόγος με εργασιακή εμπειρία στο σχεδιασμό παραγωγικών διεργασιών. Η Διευθύντρια Παραγωγής θα έχει και ένα άτομο για γραμματειακή υποστήριξη.

Τμήμα Επεξεργασίας: Στο τμήμα Επεξεργασίας της εταιρείας «Αμβροσία Α.Ε.», θα απασχοληθούν ένας τμηματάρχης και ένας υπάλληλος με εμπειρία σε ανάλογη θέση εργασίας, για την απρόσκοπτη και επιτυχή λειτουργία της διαδικασίας επεξεργασίας του προϊόντος.

Τμήμα Συσκευασίας: Στο τμήμα Συσκευασίας θα απασχοληθεί ένας τμηματάρχης και ένας υπάλληλος που θα ασχολούνται αποκλειστικά με τη διαδικασία συσκευασίας των αλλαντικών.

Τμήμα Μηχανολογίας: Στο τμήμα Μηχανολογίας της υπό εξέταση εταιρείας, θα απασχολείται ένας τμηματάρχης και ένας υπάλληλος, κατά προτίμηση απόφοιτοι ΤΕΙ Μηχανολογίας, με γνώσεις μηχανολογίας και παραγωγικών διεργασιών και εμπειρία σε ανάλογη θέση εργασίας.

5. Διεύθυνση Ποιότητας

Η Διεύθυνση Ποιότητας, είναι ουσιώδους σημασίας, καθώς η εταιρεία «Αμβροσία Α.Ε.», θα λειτουργήσει έχοντας ως ακρογωνιαίο λίθο την ποιότητα. Είναι επομένως πασιφανές, ότι τα άτομα που θα απασχολήσει η εταιρεία στην προαναφερθείσα Διεύθυνση, θα πρέπει να είναι άριστοι γνώστες του αντικείμενου της Διοίκησης Ολικής Ποιότητας, με αρκετή πείρα στο αντικείμενο και ανάλογες σπουδές. Τη Διεύθυνση Ποιότητας θα αναλάβει ο κύριος Μυλωνάκης Χαράλαμπος, Τεχνολόγος Τροφίμων με μεταπτυχιακό στη Διοίκηση Ολικής Ποιότητας (MBA-TQM). Ο Διευθυντής Ποιότητας θα έχει και ένα άτομο για γραμματειακή υποστήριξη.

Τμήμα Διασφάλισης Ποιότητας: Το τμήμα Διασφάλισης Ποιότητας θα αποτελείται από τον τμηματάρχη και δύο υπαλλήλους, που θα ασχολούνται με την ορθή εφαρμογή των αρχών της Ποιότητας στην εταιρεία.

Τμήμα Υποστηρικτικών Υπηρεσιών: Το τμήμα Υποστηρικτικών Υπηρεσιών θα απασχολεί ένα τμηματάρχη και ένα υπάλληλο, που θα παρέχουν πληροφορίες σχετικά με το προϊόν και θα καταγράφουν πιθανά παράπονα των ενδιαμέσων και τελικών καταναλωτών τηλεφωνικά και μέσω της ιστοσελίδας της εταιρείας.

Τμήμα Ελέγχου Ποιότητας: Το τμήμα Ελέγχου Ποιότητας της εταιρείας θα απασχολήσει ένα τμηματάρχη και δύο υπαλλήλους. Έργο τους θα είναι ο έλεγχος όλων των παραλαμβανόμενων υλικών προκειμένου να διαπιστωθεί η καταλληλότητά τους, ο επισταμένος έλεγχος σε όλα τα στάδια της παραγωγής, η τήρηση αρχείων ποιότητας για την αποφυγή λαθών στο μέλλον και εφαρμογή πλήρης ιχνηλασιμότητας των προϊόντων σε όλες τις φάσεις παραγωγής, ο εφοδιασμός ελεγκτικού και μετρήσιμου εξοπλισμού, αναγνωρίσιμος και σεσημασμένος για την αξιοπιστία των μετρήσεων, οι προγραμματισμένες συντηρήσεις του παραγωγικού εξοπλισμού και η συνεχής εκπαίδευση των στελεχών και των χειριστών επάνω σε θέματα ποιότητας.

6. Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων

Η Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων της εταιρείας «Αμβροσία Α.Ε.», θα αναληφθεί από υποψήφιο κάτοχο Πανεπιστημιακού και Μεταπτυχιακού τίτλου σπουδών στη Διοίκηση

Ανθρωπίνων Πόρων, ενώ θα συνεκτιμηθεί και εμπειρία σε ανάλογη θέση. Ο Διευθυντής Ανθρωπίνων Πόρων θα έχει και ένα άτομο για γραμματειακή υποστήριξη.

Τμήμα Προσωπικού: Αυτό το τμήμα θα απασχολήσει ένα τμηματάρχη, έναν υπεύθυνο ιατρού, έναν υπεύθυνο καθαριότητας, ένα γιατρό και δύο υπαλλήλους. Θα είναι υπεύθυνο για την πρόσληψη του προσωπικού, σε συνεργασία με τη Γενική Διεύθυνση της εταιρείας, για τη διενέργεια συνεντεύξεων, για την επίλυση συγκρούσεων ανάμεσα στους εργαζομένους και για την εξέταση αιτημάτων των τελευταίων.

Τμήμα Μισθοδοσίας: Το τμήμα Μισθοδοσίας θα απασχολήσει ένα τμηματάρχη και ένα υπάλληλο που θα έχουν τα προσόντα, μετά από ανάλογη έρευνα, να καθορίζουν τα μισθολογικά κλιμάκια στα οποία θα εντάσσονται οι εργαζόμενοι και την πιθανότητα χρηματικών ή μη επάθλων που θα δίδονται σε αυτούς για τη βράβευση της προσπάθειάς τους και της αυξημένης παραγωγικότητάς τους.

Τμήμα Εκπαίδευσης: Το τμήμα Εκπαίδευσης θα απασχολήσει ένα τμηματάρχη και έναν υπάλληλο που θα είναι ικανοί για την περαιτέρω ανάπτυξη του προσωπικού (μέσω εκπαιδευτικών σεμιναρίων).

7. Διεύθυνση Εφοδιασμού

Τη Διεύθυνση Εφοδιασμού της εταιρείας θα αναλάβει υποψήφιος κάτοχος πανεπιστημιακού ή μεταπτυχιακού τίτλου Logistics, με πολυετή εργασιακή εμπειρία στο χώρο των τροφίμων. Ο Διευθυντής Εφοδιασμού θα έχει και ένα άτομο για γραμματειακή υποστήριξη.

Τμήμα Προμηθειών: Το τμήμα Προμηθειών θα αναλάβει την παραγγελία των πρώτων και βοηθητικών υλών, των απαραίτητων για την απρόσκοπτη λειτουργία του εργοστασίου. Θα εξετάζει την πλέον συμφέρουσα λύση για την εξοικονόμηση χρημάτων, ενώ θα αξιολογεί τους προμηθευτές με τους οποίους συνεργάζεται σε τακτά χρονικά διαστήματα. Το τμήμα Προμηθειών, θα απασχολεί τρία άτομα, τον τμηματάρχη, έναν υπάλληλο που θα διενεργεί επιτόπιους ελέγχους στους προμηθευτές, καθώς και έναν ακόμη υπάλληλο που θα πραγματοποιεί έρευνα αγοράς, για λοιπά

βοηθητικά υλικά, στοχεύοντας πάντα στη βέλτιστη οικονομικά και ποιοτικά λύση για την εταιρεία.

Τμήμα Αποθηκών: Το τμήμα Αποθηκών θα είναι επιβαρημένο με τον έλεγχο των αποθεμάτων της επιχείρησης, ενώ θα απασχολεί έναν τμηματάρχη και έναν υπάλληλο.

Τμήμα Διακίνησης Προϊόντων: Το τμήμα Διακίνησης Προϊόντων θα απασχολήσει ένα τμηματάρχη και ένα υπάλληλο που θα είναι υπεύθυνοι για τα θέματα διαχείρισης των προϊόντων και εκτελέσεως των παραγγελιών, καθώς και για τα θέματα φόρτωσης και μεταφοράς των προϊόντων και διάρθρωσης των δρομολογίων.

7.3 Προγραμματισμός Ανθρωπίνων Πόρων

Σπουδαίο βήμα για την επιτυχή λειτουργία των επιχειρήσεων, αποτελεί και ο προγραμματισμός Ανθρωπίνων Πόρων που σχετίζεται με τη συγκέντρωση των καλύτερων δυνατών ανθρωπίνων πόρων και στοχεύει στη διατήρηση και βελτίωση της δυνατότητας του οργανισμού να επιτύχει εταιρικούς στόχους, μέσω της ανάπτυξης στρατηγικών που έχουν σχεδιαστεί για να αυξήσουν τη συνεισφορά του ανθρώπινου παράγοντα στο μέλλον. Έχει επίσης υποστηριχτεί ότι ο προγραμματισμός οδηγεί στην επιτυχία και βοηθά τις επιχειρήσεις να αντιμετωπίσουν την αλλαγή.

Ο προγραμματισμός ανθρωπίνων πόρων εστιάζει στην προσφορά και τη ζήτηση ανθρώπινου δυναμικού και αποτελεί ευθύνη όχι μόνο για το Τμήμα Ανθρωπίνων Πόρων, αλλά όλων των διευθυντικών στελεχών. Ο προγραμματισμός των ανθρωπίνων πόρων θα διασφαλίσει ότι κατάλληλα άτομα θα εργαστούν σε κατάλληλες θέσεις εργασίας. Η εταιρεία «Αμβροσία Α.Ε.», επομένως, με γνώμονα την επιτυχία θα απασχολήσει άτομα ικανά και κατάλληλα να αντεπεξέλθουν στις απαιτήσεις της εκάστοτε θέσεως εργασίας. Από τα στοιχεία, λοιπόν, που καταγράφηκαν προηγουμένως, προκύπτουν οι παρακάτω συγκεντρωτικοί πίνακες, στους οποίους παρουσιάζεται το σύνολο των προβλεπόμενων θέσεων εργασίας.

Πίνακας 7.3.1: Εργατικό Δυναμικό Επιχείρησης

Ειδίκευση	Αριθμός
Εργοδηγοί	
Αρχιτεχνίτες	1
Σύνολο	1
Ειδικευμένοι Εργάτες	
Ειδικοί χειριστές	4
Συσκευαστές	2
Μηχανολόγοι	2
Ηλεκτρολόγοι	2
Υδραυλικοί	1
Οδηγοί	1
Σύνολο	12
Ανειδίκευτοι Εργάτες	
Βοηθοί	9
Μεταφορείς	6
Φύλακες	3
Καθαριστές	2
Σύνολο	20
Σύνολο Εργατικού Δυναμικού	33

Πίνακας 7.3.2: Επιτελικό και Εποπτικό Προσωπικό

Θέση	Αριθμός
Επιτελικό Προσωπικό	
Διευθυντές	6
Τμηματάρχες	18
Υπεύθυνοι	2
Σύνολο	26
Εποπτικό Προσωπικό	
Γραμματείς	6
Λογιστές	2
Λοιποί Υπάλληλοι	21
Γιατροί	1
Σύνολο	30
Σύνολο Εποπτικού και Επιτελικού Προσωπικού	56

Σε αυτό το σημείο πρέπει να σημειωθεί ότι η πρόσληψη του εργοδηγού και των ειδικευμένων εργατών της παραγωγής θα χρειαστεί να προηγηθεί κατά δύο μήνες της έναρξης των εργασιών της μονάδας, διάστημα κατά το οποίο πρόκειται να ολοκληρωθεί η προβλεπόμενη εκπαίδευση των εργατών αυτών.

7.4 Στρατολόγηση Ανθρώπινου Δυναμικού

Έπειτα από τον προγραμματισμό του ανθρώπινου δυναμικού, βάσει του οποίου προσδιορίστηκαν οι ανάγκες σε προσωπικό (πότε, πόσοι, ποιας ειδικότητας, με τί προσόντα εργαζόμενοι), ακολουθεί η επόμενη φάση στη λειτουργία της στελέχωσης της επιχείρησης, η οποία είναι η στρατολόγηση (ουσιαστικά, η προσέλκυση και η επιλογή) ικανού αριθμού κατάλληλων υποψηφίων.

7.4.1 Διαθεσιμότητα Ανθρώπινου Δυναμικού

Η στρατολόγηση επαρκούς αριθμού ικανών υποψηφίων εξαρτάται σε μεγάλο βαθμό από τη γενική διαθεσιμότητα σε διοικητικό και εργατικό δυναμικό και για το λόγο αυτό απαιτείται ανάλυση και εκτίμηση της κατάστασης που επικρατεί στην περιοχή του τόπου όπου πρόκειται να λειτουργήσει η νέα μονάδα (η διαδικασία επιλογής της τοποθεσίας αναλύεται στο Κεφάλαιο 8 της παρούσας μελέτης).

Δεδομένου, ωστόσο, ότι στην περίπτωση της Αμβροσία Α.Ε. τα διοικητικά στελέχη έχουν ήδη επιλεγεί, καθώς οι σχετικές θέσεις πρόκειται να καλυφθούν από τους ιδρυτές της μονάδας, η διαθεσιμότητα διευθυντικού προσωπικού θεωρείται εξασφαλισμένη. Συνεπώς στόχο της επιχείρησης αποτελεί ο εντοπισμός του ανθρώπινου δυναμικού που πρόκειται να στελεχώσει τις εναπομένουσες θέσεις. Πιο συγκεκριμένα, η παρούσα μελέτη είναι απαραίτητο να εξετάσει τη διαθεσιμότητα τόσο σε ειδικευμένο, όσο και σε ανειδίκευτο προσωπικό για την αποτελεσματική κάλυψη του συνόλου των αναγκών της εν λόγω μονάδας.

Σύμφωνα λοιπόν με τις εκτιμήσεις, οι ανθρώπινοι πόροι που θεωρούνται απαραίτητοι για τη στελέχωση όλων των προς κάλυψη θέσεων υπολογίζεται ότι θα εντοπιστούν χωρίς ιδιαίτερη δυσκολία, εφόσον εκτιμάται πως η προσφορά στις αντίστοιχες ειδικότητες υπερκαλύπτει τη ζήτηση. Αναλυτικότερα, στην ευρύτερη περιοχή του Νομού Βοιωτίας (όπου πρόκειται να εγκατασταθεί η μονάδα) υπάρχει πολύ μεγάλο ποσοστό δυναμικού με τα απαιτούμενα προσόντα, καθώς κοντά στη συγκεκριμένη περιοχή υπάρχουν πολλά πανεπιστημιακά και τεχνολογικά εκπαιδευτικά ιδρύματα και πληθώρα κέντρων τεχνικής κατάρτισης σε διάφορες ειδικότητες.

7.4.2 Προσέλκυση Υποψηφίων

Ως προσέλκυση υποψηφίων ορίζεται η διαδικασία εντοπισμού και πρόσκλησης των κατάλληλων ατόμων για την κάλυψη των υπαρχουσών κενών θέσεων. Η προσέλκυση ικανού αριθμού κατάλληλων υποψηφίων, εγκαίρως και με το μικρότερο δυνατό κόστος, συνιστά το βασικό στόχο της διαδικασίας αυτής, η οποία προκειμένου να επιτευχθεί χρειάζεται, οι υπεύθυνοι προσέλκυσης της επιχείρησης, να επιτύχουν δύο λειτουργικού χαρακτήρα, υπο-στόχους:

- Γνωστοποίηση της κενής θέσης, εγκαίρως, στις κατάλληλες πηγές υποψηφίων και με τον πιο αποτελεσματικό τρόπο.
- Παροχή αρκετών κρίσιμων πληροφοριών για τη θέση εργασίας, ώστε να αποθαρρυνθούν οι μη κατάλληλοι να υποβάλλουν αιτήσεις.

Κάθε επιχείρηση προσελκύει τους εκάστοτε υποψηφίους είτε από «μέσα» (εσωτερικές πηγές), είτε από το εξωτερικό περιβάλλον (εξωτερικές πηγές). Οι εσωτερικές πηγές δεν αφορούν την περίπτωση της υπό μελέτη μονάδας, διότι δε βρίσκεται επί του παρόντος, σε φάση λειτουργίας. Έτσι, στα πλαίσια αυτά, η νέα βιομηχανική μονάδα προβλέπεται να χρησιμοποιήσει τις εξής εξωτερικές πηγές προσέλκυσης των υποψηφίων:

1. Επαγγελματικές Σχολές (κυρίως για εκτελεστικές θέσεις εργασίας).

2. Ανώτερα και Ανώτατα Εκπαιδευτικά Ιδρύματα (πρακτική εξάσκηση των αξιότερων φοιτητών και δυναμική αξιοποίηση των πλέον ικανών).

3. Ημέρες Καριέρας

Οι Ημέρες Καριέρας, θα αποτελέσουν και αυτές ένα μέσο για την προσέλκυση των κατάλληλων υποψηφίων, όπου με χαμηλό κόστος η υπό μελέτη εταιρεία, θα συγκεντρώνει πληθώρα βιογραφικών ενώ παράλληλα θα της δίνεται η ευκαιρία να αποκτήσει μία πρώτη εικόνα για τους υποψηφίους.

4. Γραφεία Ευρέσεως Εργασίας (Ο.Α.Ε.Δ. ή ιδιωτικά γραφεία).

5. Επαγγελματικές Ενώσεις και Εργατικά Σωματεία

6. Ανταγωνίστριες Επιχειρήσεις

7. Δημοσίευση Αγγελιών σε Μέσα Μαζικής Ενημέρωσης

Προκειμένου να γνωστοποιήσει τις ανάγκες της σε προσωπικό, η εταιρεία σκοπεύει να δημοσιεύει αγγελίες τόσο σε τοπικές εφημερίδες, όσο και σε μεγάλης κυκλοφορίας εφημερίδες, όπως είναι η «Χρυσή Ευκαιρία».

8. Διαδίκτυο (Internet)

Η εταιρεία «Αμβροσία Α.Ε.» σκοπεύει να δημιουργήσει ιστοσελίδα στο διαδίκτυο, όπου θα δημοσιεύει τις κενές θέσεις εργασίας, ενώ θα συνεργάζεται και με τις ιστοσελίδες www.skywalker.gr και www.kariera.gr προκειμένου να καλύπτει ένα ευρύ φάσμα υποψηφίων.

7.4.3 Διαδικασία Επιλογής Υποψηφίων

Η επιλογή υποψηφίων είναι μία διαδικασία συγκέντρωσης πληροφοριών και αξιολόγησης υποψηφίων για την επιλογή των πλέον κατάλληλων και ικανών για τις συγκεκριμένες θέσεις εργασίας. Τα στάδια τα οποία προβλέπεται να ακολουθηθούν κατά τη διαδικασία επιλογής θα είναι τα εξής:

1. Συλλογή και Αξιολόγηση Βιογραφικών: Στο στάδιο αυτό, συλλέγονται, αρχειοθετούνται και αξιολογούνται τα βιογραφικά των υποψηφίων, για κάθε θέση εργασίας.

2. Προκαταρκτική Εξέταση - Συνέντευξη: Στο σημείο αυτό απορρίπτονται όσοι υποψήφιοι δεν πληρούν τις βασικές προϋποθέσεις κάθε θέσης. Στη συνέχεια, γίνεται μία πρώτη συνέντευξη, προκειμένου να αξιολογηθούν τα προσόντα και η προσωπικότητά τους. Ταυτόχρονα, γίνεται και μία γενική παρουσίαση της επιχείρησης και της θέσης εργασίας (job preview), ώστε να διαπιστωθεί εάν ο εκάστοτε υποψήφιος ενδιαφέρεται πραγματικά για τη θέση εργασίας.

3. Αίτηση Απασχόλησης: Σε όσους υποψήφιους περάσουν επιτυχώς το προηγούμενο στάδιο ζητείται να συμπληρώσουν ένα ειδικό έντυπο αίτησης, το οποίο περιλαμβάνει συγκεκριμένες ερωτήσεις, οι οποίες καλύπτουν τις βασικές απαιτήσεις της θέσης εργασίας, για την άμεση πληροφόρηση της επιχείρησης σε θέματα όπως: ηλικία, προϋπηρεσία, συστάσεις, ενδιαφέροντα κ.λπ.

4. Δοκιμασίες (τεστ): Στη φάση αυτή, η επιχείρηση χρησιμοποιεί έναν αριθμό από τεστ, τα οποία καλείται να απαντήσει ο υποψήφιος, όπως: νοημοσύνης, προσωπικότητας, εκτέλεσης εργασίας κ.λπ., προκειμένου να αξιολογήσει τη διαχρονικότητα των τυπικών ή μη προσόντων του.

5. Συνέντευξη Επιλογής: Μετά το πέρας των δοκιμασιών και τη γνωστοποίηση των αποτελεσμάτων, οι υποψήφιοι που κρίνονται δυνητικά κατάλληλοι για την κάλυψη της θέσης, καλούνται να περάσουν από το στάδιο της συνέντευξης. Η συνέντευξη στην υπό μελέτη εταιρεία θα διενεργείται από το Διευθυντή του Τμήματος Ανθρώπινων Πόρων, το Διευθυντή του τμήματος που πρόκειται να απασχολήσει τον εκάστοτε υποψήφιο και έναν ακόμη διευθυντή ή τμηματάρχη για την εξασφάλιση της αντικειμενικότητας και ακεραιότητας της τελικής επιλογής. Στην περίπτωση πρόσληψης υψηλόβαθμων στελεχών ωστόσο, στη συνέντευξη επιλογής θα παρευρίσκεται και ο Γενικός Διευθυντής της επιχείρησης.

6. Επιβεβαίωση Πληροφοριών που Αφορούν το Παρελθόν του Υποψηφίου: Για όσους υποψηφίους, μετά τη συνέντευξη, εκτιμάται ότι είναι κατάλληλοι για να τους προσφερθεί η θέση, είναι σκόπιμο να γίνεται μία επιβεβαίωση (συνήθως, τηλεφωνικά) των πληροφοριών που έχουν δώσει οι ίδιοι στο βιογραφικό τους, ή/ και κατά τη διάρκεια της συνέντευξης. Το συγκεκριμένο στάδιο κρίνεται απαραίτητο, διότι η πράξη έχει αποδείξει ότι πολλοί υποψήφιοι μεγαλοποιούν τα προσόντα τους στο βιογραφικό τους, ή στη συνέντευξη επιλογής, όσον αφορά, κυρίως, στις σπουδές τους, την ειδίκευση και την επαγγελματική εμπειρία που έχουν και ούτω καθεξής.

7. Τελική Απόφαση Επιλογής: Η απόφαση επιλογής λαμβάνεται από τα στελέχη των διευθύνσεων ή/ και των τμημάτων στα οποία θα απασχοληθούν οι συγκεκριμένοι υποψήφιοι, αφού, σε πρώτη φάση, λάβει χώρα η ανακοίνωση της προσφοράς των θέσεων από τη Διεύθυνση Ανθρώπινων Πόρων. Η απόφαση αυτή θα στηρίζεται στην αξιολόγηση όλων των πληροφοριών που έχουν συλλεχθεί σε κάθε ένα από τα προηγούμενα στάδια της διαδικασίας επιλογής και αφορούν τις ικανότητες, τις δυνατότητες, αλλά και τη θέληση του εκάστοτε υποψηφίου να αποδώσει στη θέση εργασίας.

8. Προσφορά Θέσεως στον Υποψήφιο: Η προσφορά θέσεως στον υποψήφιο, αποτελεί και το τελικό στάδιο της διαδικασίας αυτής. Κατά το στάδιο αυτό η Διεύθυνση Ανθρωπίνων Πόρων θα έρχεται σε τηλεφωνική ή άμεση επικοινωνία με τον υποψήφιο προκειμένου να του προσφέρει συμβόλαιο συνεργασίας με την εταιρεία. Στην περίπτωση δε του εργατικού δυναμικού που θα έρχεται σε επαφή με υλικά και μηχανήματα που δύνανται να οξύνουν ένα ήδη επιβαρημένο ιατρικό ιστορικό, θα ζητούνται από τους υποψηφίους πιστοποιητικά υγείας και φυσικής κατάστασης, προκειμένου για την άμεση ανάληψη ευθυνών.

7.5 Εκπαίδευση και Ανάπτυξη Ανθρωπίνων Πόρων

Η παροχή εκπαίδευσης στους εργαζομένους κρίνεται καθοριστική για την επίτευξη της στρατηγικής και των επιμέρους στόχων μιας επιχείρησης και ως εκ τούτου, οι επιχειρήσεις επενδύουν αρκετούς χρηματικούς και λοιπούς πόρους. Με τον όρο *εκπαίδευση* εννοείται μία *διαδικασία μάθησης* βάσει της οποίας επιδιώκεται ο εργαζόμενος να αποκτήσει γνώσεις και τεχνικές δεξιότητες και να αναπτύξει στάσεις και συμπεριφορές που θα τον καταστήσουν πιο αποτελεσματικό στην τωρινή εργασία του. Από την άλλη μεριά, η *ανάπτυξη ανθρωπίνων πόρων*, αν και αποτελεί επίσης μία διαδικασία μάθησης, εντούτοις, έχει μεγαλύτερο χρονικό ορίζοντα και στόχος της είναι ο εργαζόμενος να αποκτήσει γνώσεις και να αναπτύξει ικανότητες που θα τις χρησιμοποιήσει στο μέλλον, σε εργασίες οι οποίες απαιτούν περισσότερη ευθύνη και πρωτοβουλία.

Μέσα στα πλαίσια αυτά, η υπό μελέτη επιχείρηση μετά την επιλογή και την πρόσληψη των υποψηφίων, προβλέπεται να υλοποιεί, σε συνεχή βάση, προγράμματα προσανατολισμού και κατάρτισης - εκπαίδευσης. Βάσει αυτών, θα γίνεται εφικτή η εξοικείωση τόσο του εργατικού δυναμικού, όσο και του διοικητικού προσωπικού με τις οργανωτικές λειτουργίες της επιχείρησης και τις απαιτήσεις - καθήκοντα κάθε θέσεως εργασίας.

7.6 Εκτιμήσεις του Κόστους Εργασίας

7.6.1 Αμοιβή Εργασίας

Η έννοια της αμοιβής εργασίας περιλαμβάνει κάθε παροχή που δίδεται στον εργαζόμενο με τη μορφή μισθού, αποδοχών, οφέλους άμεσου ή έμμεσου, σε χρήματα ή είδος. Ειδικότερα, η αμοιβή αποτελείται από: **i)** την *άμεση οικονομική παροχή*, η οποία συνίσταται στο χρηματικό ποσό το οποίο εισπράττει ο εργαζόμενος και σχετίζεται άμεσα με τη θέση εργασίας και **ii)** την *έμμεση οικονομική παροχή*, η οποία συνίσταται στις πρόσθετες υποχρεώσεις του εργοδότη, όπως είναι λόγω χάρη η κοινωνική και ιατρική ασφάλιση και οι λοιπές παροχές. Σε κάθε περίπτωση, το «πακέτο αμοιβών», όπως αλλιώς ονομάζεται, αποτελεί σημαντικό κίνητρο προσέλκυσης των εργαζόμενων και είναι σε θέση να επηρεάσει την απόδοσή τους στην εργασία. Για το λόγο αυτό, η πολιτική αμοιβών που πρόκειται να ακολουθήσει κάθε νεοσύστατη μονάδα πρέπει να εκτιμάται προσεκτικά, λαμβάνοντας υπόψη τις προσδοκίες των υποψηφίων, χωρίς ωστόσο να αγνοείται η συμμετοχή που το κόστος εργασίας έχει στο συνολικό κόστος της μονάδας.

7.6.2 Άμεση Αμοιβή

Το σύστημα άμεσης αμοιβής, το οποίο προβλέπεται να ακολουθήσει η υπό μελέτη επιχείρηση, θα βασίζεται στη μηνιαία καταβολή μισθού για κάθε εργαζόμενο. Οι μισθοί και τα bonus (όπου θα καταβάλλονται) του ανθρώπινου δυναμικού θα κατατίθενται σε ατομικούς λογαριασμούς τραπεζών και θα καθορίζονται βάσει των εξής στοιχείων:

- Τις αμοιβές των ανταγωνιστών.
- Την κυβερνητική πολιτική και τις νομοθετικές ρυθμίσεις.
- Το κόστος ζωής.
- Τις συνθήκες της αγοράς εργασίας.
- Τις απαιτήσεις της εκάστοτε θέσης εργασίας.
- Τις δυνατότητες της επιχείρησης.
- Την πίεση και τις αποφάσεις των σωματείων.

- Τους στρατηγικούς στόχους της επιχείρησης.

7.6.3 Πρόσθετες Παροχές και άλλες Υποχρεώσεις του Εργοδότη

Πέραν της άμεσης αμοιβής, η εταιρεία θα καταβάλλει τόσο τις διάφορες υποχρεώσεις της, όσο και ορισμένες πρόσθετες παροχές (οφέλη) στο σύνολο των εργαζομένων, οι οποίες θα υπολογίζονται στο συνολικό ποσό της αμοιβής, βάσει ενός κοινού συντελεστή. Οι πρόσθετες αυτές παροχές και οι διάφορες υποχρεώσεις θα είναι οι εξής:

- Ιατρική και νοσοκομειακή περίθαλψη.
- Προγράμματα υγείας.
- Κοινωνική ασφάλιση.
- Ιδιωτική ατομική ή/ και ομαδική ασφάλεια ζωής.
- Εκπαίδευση (λ.χ. συμμετοχή σε σεμινάρια εξειδίκευσης).
- Εκπαιδευτικές άδειες για μεταπτυχιακές ή άλλου είδους σπουδές.
- Άδειες γενικές (αναρρωτικές, γάμου, τοκετού κ.λπ.).
- Ετήσια άδεια για διακοπές.
- Επιδόματα (εορτών, γάμου, πολυετίας, ειδικών συνθηκών).
- Οικονομικές και νομικές συμβουλές και νομική υποστήριξη.
- Συνταξιοδότηση.
- Χορήγηση προϊόντων της παραγωγής.

7.6.4 Κόστος Ανθρώπινου Δυναμικού

Βάσει όλων των προαναφερθέντων στοιχείων θα καθορισθεί το συνολικό κόστος του ανθρωπίνου δυναμικού που θα απασχολείται στην υπό μελέτη επιχείρηση. Το κόστος αυτό θα διαχωρίζεται σε κόστος εργατικού δυναμικού και κόστος επιτελικού και εποπτικού προσωπικού. Επιπλέον, οι πρόσθετες παροχές και οι υποχρεώσεις θα λογίζονται βάσει του συντελεστή 1,3 ο οποίος τίθεται για να καλύψει τη συμμετοχή του εργοδότη σε αυτές. Τέλος, οι συνολικές αμοιβές θα αναπροσαρμόζονται κάθε έτος κατά 4,5%, προκειμένου να λαμβάνεται υπόψη η μέση αύξηση του πληθωρισμού της χώρας μας.

Στους πίνακες 7.6.4.1 και 7.6.4.2 που ακολουθούν φαίνονται οι προβλεπόμενες εκτιμήσεις του κόστους του ανθρώπινου δυναμικού, για το πρώτο έτος λειτουργίας του εργοστασίου (2012), ενώ στον πίνακα 7.6.4.3 παρουσιάζεται η προβολή των εκτιμήσεων αυτών, κατά τα επόμενα έτη λειτουργίας της μονάδας (έως το 2018).

Πίνακας 7.6.4.1: Κόστος Εργατικού Δυναμικού (2012)

Ειδίκευση	Μηνιαίες Αποδοχές (€)	Ετήσιο Κόστος (€)
Εργοδηγοί (1)	800	12.480
Ειδικευμένοι Εργάτες (12)	750	140.400
Ανειδίκευτοι Εργάτες (20)	700	218.400
Σύνολο		371.280

ΣΗΜ: Το ετήσιο κόστος προκύπτει από τον πολλαπλασιασμό του μηνιαίου μισθού επί τον αριθμό των εργατών, επί 12 (μήνες έτους) και επί 1,3 (συντελεστής υποχρεώσεων εργοδότη και πρόσθετων παροχών)

Πίνακας 7.6.4.2: Κόστος Επιτελικού και Εποπτικού Προσωπικού (2012)

Θέση	Μηνιαίες Αποδοχές (€)	Ετήσιο Κόστος (€)
Γενικός Διευθυντής (1)	1.800	28.080
Διευθυντές (6)	1.500	140.400
Τμηματάρχες (18)	1.350	379.080
Υπεύθυνοι (2)	1.100	34.320
Γραμματείς (6)	850	79.560
Λογιστές (2)	950	29.640
Λοιποί υπάλληλοι (21)	900	294.840
Γιατροί (1)	1.200	18.720
Σύνολο		1.004.640

ΣΗΜ: Το ετήσιο κόστος προκύπτει από τον πολλαπλασιασμό του μηνιαίου μισθού επί τον αριθμό των εργατών, επί 12 (μήνες έτους) και επί 1,3 (συντελεστής υποχρεώσεων εργοδότη και πρόσθετων παροχών)

Από τους παραπάνω πίνακες προκύπτει ότι το συνολικό κόστος του ανθρώπινου δυναμικού της επιχείρησης, κατά το πρώτο έτος λειτουργίας της, θα ανέρχεται στο ύψος των **1.375.920 €**, ενώ για τα επόμενα έτη φαίνεται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 7.6.4.3: Εκτίμηση κόστους Ανθρώπινου Δυναμικού (ανά έτος)

Έτος	Συνολικό Κόστος (€)
2012	1.375.920
2013	1.437.836,4
2014	1.502.539,038
2015	1.437.837,7
2016	1.640.810,193
2017	1.714.646,7
2018	1.791.805,751

7.7 Αξιολόγηση της Απόδοσης

Προκειμένου να είναι εφικτή η επίτευξη των στόχων της επιχείρησης, είναι απαραίτητο να γίνει ένα σύνολο διαφόρων εργασιών, από όλους τους εργαζόμενους, σε ένα συγκεκριμένο χώρο και χρόνο, καθώς και με συγκεκριμένο τρόπο. Έτσι, η κάθε ομάδα εργαζομένων (π.χ. τμήμα επεξεργασίας, τμήμα πωλήσεων κ.λπ.) και ειδικότερα ο κάθε εργαζόμενος, έχει να εκτελέσει ένα συγκεκριμένο έργο, τόσο ποσοτικό, όσο και ποιοτικό. Η εκτέλεση και η ολοκλήρωση αυτού του έργου ορίζεται ως απόδοση (του εργαζομένου) και αποτελεί αντικείμενο αξιολόγησης.

Γενικά, ως αξιολόγηση απόδοσης, ορίζεται η διαδικασία με την οποία υπολογίζεται ή μετριέται το πόσο καλά ή όχι κάθε εργαζόμενος εκτελεί το έργο του, σύμφωνα με συγκεκριμένα κριτήρια τα οποία έχουν καθορισθεί εκ των προτέρων. Πρόκειται, δηλαδή, για μία διαδικασία, αφ' ενός, συλλογής πληροφοριών και δεδομένων και αξιολόγησής τους (στο πλαίσιο των στόχων και των αναγκών της επιχείρησης) και, αφ' ετέρου, ενημέρωσης των εργαζομένων - αξιολογούμενων και των στελεχών, για τη λήψη κατάλληλων αποφάσεων οι οποίες θα στοχεύουν στη βελτίωση της απόδοσης. Οι πληροφορίες και τα δεδομένα που προκύπτουν από την αξιολόγηση της απόδοσης είναι χρήσιμα, τόσο για την ίδια την επιχείρηση, όσο και για τον εργαζόμενο. Πιο συγκεκριμένα, χρησιμεύουν για:

- Να διαπιστώνεται ποιοι εργαζόμενοι εκτελούν με ορθό τρόπο την εργασία τους και ποιοι όχι.
- Να βελτιώνεται η απόδοση (τρόπος εκτέλεσης, χρονοπρόγραμμα εργασιών).
- Να βελτιώνεται το σύστημα ανταμοιβών (αυξήσεις, πριμ απόδοσης).
- Να γίνονται πιο αποτελεσματικές τοποθετήσεις εργαζομένων.
- Να ενημερώνονται οι εργαζόμενοι για τις προοπτικές εξέλιξής τους.
- Να διαπιστώνονται οι εκπαιδευτικές ανάγκες.
- Να διαπιστώνονται διοικητικές και οργανωτικές αδυναμίες.
- Να χρησιμοποιούνται τα αποτελέσματα του συστήματος αξιολόγησης ως απόδειξη για τη νομιμότητα, ορθότητα και αντικειμενικότητα των όποιων διοικητικών αποφάσεων λαμβάνονται.

Σε γενικές γραμμές, στην υπό μελέτη επιχείρηση, αξιολογητές θα είναι οι επικεφαλείς κάθε τμήματος, ενώ το Τμήμα Προσωπικού θα διαχειρίζεται τα αποτελέσματα της αξιολόγησης. Τα πρότυπα απόδοσης, βάσει των οποίων θα γίνεται η αξιολόγηση, θα είναι προσμετρήσιμα, για να αποφεύγονται οι ασάφειες, ενώ θα φυλάσσονται σε ειδικές βάσεις δεδομένων, προκειμένου οι υπεύθυνοι της επιχείρησης να έχουν πάντοτε ολοκληρωμένη εικόνα της απόδοσης όλων των εργαζομένων.

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 8

ΤΟΠΟΘΕΣΙΑ, ΧΩΡΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΣ, ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ

8.1 Εκτίμηση των Αναγκών σε Χώρους της Νέας Μονάδας

Πρωταρχικό στόχο της επιχείρησης αποτελεί η κατασκευή και η λειτουργία μιας σύγχρονης μονάδας παραγωγής αλλαντικών. Για την υλοποίηση, λοιπόν, αυτού του επενδυτικού σχεδίου θα πρέπει να εκτιμηθούν προσεκτικά οι ανάγκες της επιχείρησης και οι απαιτήσεις της, όσον αφορά στους χώρους που κρίνονται απαραίτητοι για την εξασφάλιση της απρόσκοπτης λειτουργία της. Όπως έχει ήδη αναλυθεί (στο Κεφάλαιο 5 της παρούσας μελέτης), οι χώροι της νέας μονάδας υπολογίζεται να είναι αρκετοί σε αριθμό και πρόκειται να καταλαμβάνουν σημαντική επιφάνεια. Πιο συγκεκριμένα, οι εγκαταστάσεις της υπό μελέτη μονάδας θα πρέπει να διαθέτουν επαρκείς χώρους για τις 2 γραμμές παραγωγής, τις αποθήκες, τα γραφεία, καθώς και για όλες τις υπόλοιπες εγκαταστάσεις που έχουν προγραμματιστεί να κατασκευαστούν. Επιπλέον, είναι απαραίτητο οι χώροι αυτοί να παρέχουν και τη δυνατότητα μελλοντικής επέκτασης της επιχείρησης. Σύμφωνα, λοιπόν, με όλες τις ανωτέρω απαιτήσεις έχει αποφασιστεί η αγορά γηπέδου επιφάνειας 20.000 m².

8.2 Αναζήτηση και Επιλογή Τοποθεσίας

8.2.1 Βασικές Απαιτήσεις Επιλογής Τοποθεσίας

Η αναζήτηση της κατάλληλης τοποθεσίας (γεωγραφικής περιοχής) για την εγκατάσταση της νέας μονάδας θα πρέπει να εστιάζεται σε ορισμένες βασικές απαιτήσεις (κριτήρια), ο καθορισμός των οποίων θα συμβάλει στον εντοπισμό των πιθανών τοποθεσιών και θα επιτρέψει την αποτελεσματικότερη αξιολόγηση των αποδεκτών περιοχών για την επιλογή της πιο συμφέρουσας λύσης. Μέσα σε αυτά τα πλαίσια, οι αρμόδιοι συντελεστές της υπό εξέταση παραγωγικής μονάδας έχουν θέσει τις ακόλουθες βασικές απαιτήσεις ως προς την τοποθεσία εγκατάστασης (χωρίς ιεράρχηση της σπουδαιότητας):

1. Ικανοποιητικές περιβαλλοντικές συνθήκες.
2. Διαθεσιμότητα εργατικού δυναμικού και εποπτικού προσωπικού.
3. Ευχερή προμήθεια πρώτων υλών και άλλων εφοδίων.
4. Επάρκεια Κοινωνικής και Διοικητικής υποδομής.
5. Διαθεσιμότητα Μεταφορικών διευκολύνσεων (οδικών, αεροπορικών σιδηροδρομικών, ή/ και ακτοπλοϊκών).
6. Διαθεσιμότητα βοηθητικών υλικών και υπηρεσιών κοινής ωφέλειας (νερό, ηλεκτρισμός και καύσιμα).
7. Διαθεσιμότητα καλών Τηλεπικοινωνιακών διευκολύνσεων.
8. Ειδικές παροχές και διευκολύνσεις, που προβλέπει ο αναπτυξιακός νόμος 3299/2004.
9. Προσιτό κόστος γηπέδων.
10. Ανυπαρξία δημιουργίας προβλημάτων στο οικολογικό και πολιτιστικό περιβάλλον της περιοχής και αποδοχή από την τοπική κοινωνία.

8.2.2 Χαρακτηριστικά Στοιχεία Εναλλακτικών Τοποθεσιών

Με προσεχτική θεώρηση όλων των παραπάνω βασικών απαιτήσεων, τις οποίες πρέπει να καλύπτει η τοποθεσία, ώστε να κριθεί ως η πλέον κατάλληλη για την εγκατάσταση της υπό μελέτη μονάδας, προέκυψε ότι υφίστανται τρεις εναλλακτικές περιοχές, οι οποίες ικανοποιούν τις απαιτήσεις επιλογής, σε μικρότερο ή μεγαλύτερο βαθμό. Τα γενικά χαρακτηριστικά στοιχεία των περιοχών αυτών, βάσει των προαναφερθέντων απαιτήσεων, παρουσιάζονται στη συνέχεια του παρόντος.

Τοποθεσία Α: Βιομηχανική Περιοχή Θεσσαλονίκης

Η βιομηχανική περιοχή Θεσσαλονίκης, συγκεντρώνει μεγάλο αριθμό των επιθυμητών απαιτήσεων, αναφορικά με την επιλογή κατάλληλης τοποθεσίας. Πιο συγκεκριμένα, στην περιοχή υφίσταται μεγάλη διαθεσιμότητα εργατικού δυναμικού και εποπτικού προσωπικού, το οποίο μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη στελέχωση της μονάδας. Επιπλέον, υφίσταται πολύ καλή επάρκεια οικονομικής, κοινωνικής και διοικητικής υποδομής, ενώ και η προμήθεια πρώτων υλών και άλλων εφοδίων κρίνεται ιδιαίτερα

ευχερής, λόγω της εγγύτητας πηγών αυτών. Επίσης, στην περιοχή αυτή, υπάρχει και άριστη διαθεσιμότητα βοηθητικών υλικών και υπηρεσιών κοινής ωφέλειας, καθώς και καλών τηλεπικοινωνιακών διευκολύνσεων.

Ωστόσο, θα πρέπει να σημειωθεί ότι οι περιβαλλοντικές συνθήκες που επικρατούν στην περιοχή δεν είναι ιδιαίτερα ικανοποιητικές, λόγω του σχετικά υψηλού ποσοστού υγρασίας που παρατηρείται, κατά τη διάρκεια ολόκληρου του έτους. Επιπρόσθετα, αν και δε φαίνεται να δημιουργούνται προβλήματα από τυχόν εγκατάσταση της μονάδας στο πολιτιστικό και οικολογικό περιβάλλον της περιοχής, εντούτοις η αποδοχή της τοπικής κοινωνίας είναι μέτρια, εξαιτίας της ύπαρξης ιδιαίτερα μεγάλου αριθμού βιομηχανιών που δραστηριοποιούνται εκεί. Παράλληλα, αν και υφίσταται διαθεσιμότητα μεταφορικών διευκολύνσεων, αυτή δεν κρίνεται ικανοποιητική, κυρίως λόγω των ιδιαίτερα επιφορτισμένων οδικών αρτηριών από μεγάλο αριθμό Ι.Χ.

Τέλος στη συγκεκριμένη ΒΙ.ΠΕ. παρόλο που υπάρχουν αρκετά διαθέσιμα γήπεδα, ωστόσο έχουν ιδιαίτερα μεγάλο κόστος (45.000 €/ στρέμμα), ενώ και η επιχορήγηση που προβλέπει ο αναπτυξιακός νόμος 3299/2004 (ανήκει στην περιοχή Α' των κινήτρων) είναι ιδιαίτερα μικρή.

Τοποθεσία Β: Νομός Βοιωτίας

Εκεί υπάρχει μεγάλος αριθμός τοπικών παραγωγών κρέατος οι οποίοι θα μπορούν να προμηθεύσουν την νέα βιομηχανική μονάδα με πρώτη ύλη ενώ η διαθεσιμότητα βοηθητικών υλικών και υπηρεσιών κοινής ωφέλειας της περιοχής κρίνεται ιδιαίτερα ικανοποιητική. Υπάρχει υπερβάλλουσα προσφορά εργασίας, πράγμα πολύ σημαντικό για την εταιρεία γιατί θα μπορεί να διαλέξει το εργατικό της δυναμικό μέσα από έναν μεγάλο αριθμό υποψηφίων και επομένως θα μπορέσει να διαλέξει τους καλύτερους και με την αναμενόμενη μεγαλύτερη παραγωγικότητα και απόδοση. Η περιοχή αυτή έχει εύκολη και γρήγορη πρόσβαση στην Εθνική οδό, πράγμα που σημαίνει γρήγορη πρόσβαση παντού και στην Στερεά Ελλάδα και στην Πελοπόννησο.

Στον νομό της Βοιωτίας υπάρχει άριστη υποδομή όσον αφορά τις μεταφορές και τις επικοινωνίες. Το κλίμα στην περιοχή αυτή ευνοεί την δημιουργία της νέας μονάδας

γιατί είναι αρκετά ψυχρό, κάτι που ευνοεί ιδιαίτερα την υγιεινή της βιομηχανίας αλλαντικών.

Τέλος, ο νομός Βοιωτίας σε μία προσπάθεια να αντλήσει βιομηχανικές μονάδες στην περιοχή του, έχει μικρή σχετικά φορολογία καθώς σύμφωνα με τον αναπτυξιακό νόμο 3299/2004 (ανήκει στην περιοχή Β' των κινήτρων). Το κόστος των γηπέδων είναι 42.000 €/ στρέμμα.

Τοποθεσία Γ: Βιομηχανική Περιοχή Ασπρούργου

Αναφορικά με τη βιομηχανική περιοχή Ασπρούργου, ο αριθμός και ο βαθμός σπουδαιότητας των επιθυμητών απαιτήσεων για την επιλογή τοποθεσίας κρίνεται αρκετά σημαντικός. Αναλυτικότερα, στην περιοχή αυτή επικρατούν ιδιαίτερα ικανοποιητικές περιβαλλοντικές συνθήκες, ενώ, ικανοποιητικές στον ίδιο βαθμό είναι και οι μεταφορικές διευκολύνσεις που υφίστανται στην περιοχή. Επιπλέον, η προμήθεια πρώτων υλών και άλλων εφοδίων είναι, και στην περίπτωση αυτή, ιδιαίτερα ευχερής, εξαιτίας εγγύτητας πηγών, ειδικά όσον αφορά στις πρώτες ύλες. Ταυτόχρονα, υφίσταται και ικανοποιητική διαθεσιμότητα τόσο βοηθητικών υλικών και υπηρεσιών κοινής ωφέλειας, όσο και καλών τηλεπικοινωνιακών υποδομών.

Παρόλα αυτά, η διαθεσιμότητα ειδικευμένου εργατικού δυναμικού και εποπτικού προσωπικού δεν είναι ιδιαίτερα ικανοποιητική, ενώ ενδέχεται να εμφανισθούν και ορισμένα προβλήματα στο οικολογικό και πολιτισμικό περιβάλλον της περιοχής, εξαιτίας της σχετικά μέτριας υποδομής διασφάλισης της ποιότητας του περιβάλλοντος, που υφίσταται στην περιοχή. Επιπρόσθετα η επάρκεια οικονομικής, κοινωνικής και διοικητικής υποδομής είναι σχετικά μέτρια.

Τέλος, στη ΒΙ.ΠΕ. Ασπρούργου διαπιστώθηκε ότι υπάρχουν λίγα διαθέσιμα γήπεδα, με αρκετά μεγάλο κόστος (68.000 €/ στρέμμα) και, συγχρόνως, ότι η επιχορήγηση που προβλέπει ο αναπτυξιακός νόμος 3299/04 (ανήκει στην περιοχή Α' των κινήτρων) είναι σχετικά μικρή.

8.2.3 Αξιολόγηση Εναλλακτικών Τοποθεσιών

Η επιλογή της κατάλληλης τοποθεσίας για το χώρο εγκατάστασης της νέας μονάδας πρέπει να βασίζεται σε συστηματική διερεύνηση, ανάλυση, και αξιολόγηση των υποψήφιων τοποθεσιών, ώστε να εντοπιστεί η άριστη λύση για τη μελλοντική επιχείρηση. Θα πρέπει, συνεπώς, να γίνει συγκριτική αξιολόγηση των εναλλακτικών περιοχών.

Η διαδικασία που ακολουθήθηκε για την ανάδειξη της πλέον συμφέρουσας λύσης στηρίχθηκε σε ένα μοντέλο αξιολόγησης, βάσει του οποίου αποδίδεται ένας συντελεστής βαρύτητας (στάθμισης) σε κάθε ένα από τα προαναφερθέντα κριτήρια επιλογής (βασικές απαιτήσεις). Οι συντελεστές αυτοί χρησιμοποιούνται για να σταθμίσουν τη βαθμολογία που συγκεντρώνει κάθε τοποθεσία, απέναντι σε κάθε επιμέρους κριτήριο. Είναι σημαντικό, οι συντελεστές αυτοί να εκφράζουν, όσο το δυνατόν ακριβέστερα τη σπουδαιότητα που έχει για την επιχείρηση το συγκεκριμένο κριτήριο στο οποίο αντιστοιχούν. Πρέπει, επίσης, να σημειωθεί ότι το άθροισμα των συντελεστών αυτών δεν πρέπει να υπερβαίνει το εκατό (100). Στον πίνακα που ακολουθεί παρουσιάζονται οι συντελεστές βαρύτητας για καθεμία από τις βασικές απαιτήσεις, τις οποίες έχει θέσει η υπό εξέταση επιχείρηση.

Πίνακας 8.2.3.1: Συντελεστές Βαρύτητας Κριτηρίων Επιλογής Τοποθεσίας

A/A	Κριτήριο	Συντελεστής Βαρύτητας
1	Ικανοποιητικές περιβαλλοντικές συνθήκες	5
2	Διαθεσιμότητα εργατικού δυναμικού και εποπτικού προσωπικού	10
3	Ευχερή προμήθεια πρώτων υλών και άλλων εφοδίων	10
4	Επάρκεια Κοινωνικής και Διοικητικής υποδομής	10
5	Διαθεσιμότητα Μεταφορικών διευκολύνσεων (οδικών, αεροπορικών σιδηροδρομικών, ή/ και ακτοπλοϊκών)	10
6	Διαθεσιμότητα βοηθητικών υλικών και υπηρεσιών κοινής ωφέλειας (νερό, ηλεκτρισμός και καύσιμα)	10

7	Διαθεσιμότητα καλών Τηλεπικοινωνιακών διευκολύνσεων	10
8	Ειδικές παροχές και διευκολύνσεις, που προβλέπει ο αναπτυξιακός νόμος 3299/04	15
9	Προσιτό κόστος γηπέδων	10
10	Ανυπαρξία δημιουργίας προβλημάτων στο οικολογικό και πολιτιστικό περιβάλλον της περιοχής και αποδοχή από την τοπική κοινωνία	10
Σύνολο		100

Το επόμενο βήμα είναι η αξιολόγηση των υποψήφιων περιοχών, σε σύγκριση με αυτά τα κριτήρια. Η βαθμολόγηση τους γίνεται με άριστα το δέκα (10) και θα πρέπει να είναι σύμφωνη με την κλιμακωτή ανάλυση (από το μεγαλύτερο στο μικρότερο βαθμό ικανοποίησης των απαιτήσεων) των γενικών χαρακτηριστικών στοιχείων των περιοχών. Η σπουδαιότητα των περιοχών κρίνεται με βάση τη συνολική βαθμολογία που πέτυχε κάθε περιοχή και η οποία προκύπτει από το γινόμενο του πολλαπλασιασμού της βαθμολογίας που πετυχαίνει κάθε περιοχή σε καθένα από τα κριτήρια (0-10) επί τον συντελεστή βαρύτητας του συγκεκριμένου κριτηρίου (0-100). Με τον τρόπο αυτό υπολογίζεται η τελική βαθμολογία ιεράρχησης της τοποθεσίας. Βάσει όλων των ανωτέρω, προκύπτει ο ακόλουθος πίνακας σταθμίσεως και βαθμολογήσεως των τριών υποψήφιων περιοχών.

Πίνακας 8.2.3.2: Στάθμιση και Βαθμολόγηση Εναλλακτικών Τοποθεσιών

A/A	Κριτήριο	Τοποθεσία Α	Τοποθεσία Β	Τοποθεσία Γ	Συντελεστής	Τοποθεσία Α	Τοποθεσία Β	Τοποθεσία Γ
1	Ικανοποιητικές περιβαλλοντικές συνθήκες	6	9	7	5	30	45	35
2	Διαθεσιμότητα εργατικού δυναμικού και εποπτικού προσωπικού	9	10	8	10	90	100	80
3	Ευχερή προμήθεια πρώτων υλών και άλλων εφοδίων	9	9	8	10	90	90	80

4	Επάρκεια Κοινωνικής και Διοικητικής υποδομής	9	9	7	10	90	90	70
5	Διαθεσιμότητα Μεταφορικών διευκολύνσεων (οδικών, αεροπορικών σιδηροδρομικών, ή/ και ακτοπλοϊκών)	8	9	9	10	80	90	90
6	Διαθεσιμότητα βοηθητικών υλικών και υπηρεσιών κοινής ωφέλειας (νερό, ηλεκτρισμός και καύσιμα)	10	10	10	10	100	100	100
7	Διαθεσιμότητα καλών Τηλεπικοινωνιακών διευκολύνσεων	10	8	9	10	100	80	90
8	Ειδικές παροχές και διευκολύνσεις, που προβλέπει ο αναπτυξιακός νόμος 3299/04	6	8	6	15	90	120	90
9	Προσιτό κόστος γηπέδων	7	7	4	10	70	70	40
10	Ανυπαρξία δημιουργίας προβλημάτων στο οικολογικό και πολιτιστικό περιβάλλον της περιοχής και αποδοχή από την τοπική κοινωνία	8	7	8	10	80	70	80
Σύνολο Σταθμισμένης Βαθμολογίας					100	820	855	755

Από τα στοιχεία του παραπάνω πίνακα, προκύπτει ότι οι τρεις εναλλακτικές περιοχές για την εγκατάσταση του χώρου της νέας μονάδας έλαβαν τις εξής σταθμισμένες βαθμολογίες:

Τοποθεσία Α (Βιομηχανική Περιοχή Θεσσαλονίκης): 820

Τοποθεσία Β (Νομός Βοιωτίας): 850

Τοποθεσία Γ (Βιομηχανική Περιοχή Ασπροπύργου): 755

Κατά συνέπεια, είναι εμφανές ότι, βάσει της προηγηθείσας αξιολόγησης, η πλέον κατάλληλη περιοχή για την ανέγερση και εγκατάσταση της υπό μελέτη βιομηχανίας παραγωγής αλλαντικών είναι ο νομός Βοιωτίας. Αυτό οφείλεται, κυρίως, στο γεγονός ότι η συγκεκριμένη περιοχή ανήκει στην Β' Περιοχή Κινήτρων του αναπτυξιακού νόμου 3299/04, ο οποίος παρέχει σημαντικά κίνητρα για τους νέους επενδυτές, τόσο από άποψης δωρεάν βοήθειας και επιχορηγήσεων, όσο και φορολογικών απαλλαγών, ή

επιδοτήσεως επιτοκίων, όπως, άλλωστε, έχει αναφερθεί προηγουμένως. Καταλήγοντας, η επιλεγείσα τοποθεσία φαίνεται στην εικόνα που ακολουθεί.



8.3 Επιλογή Χώρου για την Εγκατάσταση της Μονάδας

8.3.1 Γενικά Χαρακτηριστικά Χώρου Εγκατάστασης

Έχοντας καταλήξει ως προς την τοποθεσία εγκατάστασης της υπό εξέταση μονάδας, απομένει η ανεύρεση του συγκεκριμένου χώρου, δηλαδή η επιλογή του κατάλληλου οικοπέδου, όπου η επιχείρηση θα στεγάσει τις εγκαταστάσεις της. Συνεπώς, οι ενέργειες για την αναζήτηση οικοπέδου προσανατολίστηκαν στο νομό Βοιωτίας και συγκεκριμένα στο Δήμο Σχηματαρίου.

Ακολούθησε η αναζήτηση διαθέσιμου γηπέδου, η οποία ολοκληρώθηκε με τον εντοπισμό ενός οικοπέδου που αποδείχτηκε ότι συγκέντρωνε όλα τα επιθυμητά χαρακτηριστικά. Συγκεκριμένα, το εν λόγω οικόπεδο βρίσκεται στο 67ο χλμ. Εθνικής Οδού, καταλαμβάνει έκταση συνολικής επιφάνειας 20 στρεμμάτων, εκ των οποίων τα 11 θα καλυφθούν από τις εγκαταστάσεις του κεντρικού κτιρίου της μονάδας, ενώ περίπου 5 στρέμματα πρόκειται να διατεθούν για διαμόρφωση του περιβάλλοντος

χώρου, καθώς και για έργα πρασίνου. Τα εναπομείναντα 4 στρέμματα είναι προγραμματισμένο να εξυπηρετήσουν ενδεχόμενες ανάγκες για μελλοντική επέκταση της μονάδας.

Το οικόπεδο απέχει μόλις 100 μέτρα από την Εθνική Οδό και παρέχει τη δυνατότητα άμεσης σύνδεσης με το σύστημα αποχετεύσεως, καθώς και με τα δίκτυα της ΔΕΗ και της Τοπικής Εταιρείας Ύδρευσης. Επιπλέον, στην ευρύτερη περιοχή υπάρχει η επιλογή σύνδεσης μεταξύ διαφόρων εναλλακτικών τηλεπικοινωνιακών δικτύων. Επίσης βρίσκεται πλησίον του προαστιακού της Τανάγρας, είναι εγκεκριμένο από την πολεοδομία Θήβας για βιομηχανική - εμπορική εγκατάσταση και έχει δυνατότητα ανέγερσης βιομηχανικών εγκαταστάσεων 18.000 τ.μ με μέγιστο ύψος 18 μ.

8.3.2 Περιγραφή Τοπικών Παραγόντων

Προτού ξεκινήσουν οι εργασίες ανέγερσης της νέας μονάδας, είναι απαραίτητο να εξακριβωθεί κατά πόσο πληρούνται ορισμένες υπεδαφικές και κλιματολογικές προϋποθέσεις, τέτοιες που να επιβεβαιώνουν την καταλληλότητα του οικοπέδου και τη δυνατότητά του να υποστηρίξει το είδος των έργων που απαιτούνται για την υλοποίηση του παρόντος επενδυτικού σχεδίου.

Προκειμένου, λοιπόν, να διαπιστωθεί ότι το οικόπεδο είναι άρτιο και πληρεί τα κριτήρια οικοδόμησης, οι υπεύθυνοι στηρίχθηκαν σε ορισμένες γεωλογικές και γεωφυσικές μελέτες που προϋπήρχαν. Η έρευνα εστίασε σε εκείνους τους εδαφολογικούς παράγοντες που αναμένεται να είναι εξαιρετικής σπουδαιότητας για το εν λόγω επενδυτικό σχέδιο. Τα στοιχεία έδειξαν ότι πρόκειται για έδαφος σταθερό με ελαφριά κλίση και συνεπώς, εύκολα οικοδομήσιμο. Τα έργα θεμελίωσης και οι εγκαταστάσεις δεν πρόκειται να παρουσιάσουν ιδιαίτερες δυσχέρειες κατασκευής και κατ' επέκταση, δεν προβλέπεται να απαιτήσουν μεγάλο χρονικό διάστημα για να ολοκληρωθούν.

Όσον αφορά στις επικρατούσες κλιματολογικές συνθήκες, έχει ήδη τονιστεί ότι το κλίμα αποτελεί σπουδαίο παράγοντα, ικανό να επηρεάσει όχι μόνο τη λειτουργία της μονάδας και την ποιότητα του προϊόντος, αλλά και την πορεία των εργασιών κατά την κατασκευαστική περίοδο. Για το λόγο αυτό, απαιτήθηκε η συλλογή και αξιολόγηση

πληροφοριών από διάφορες μελέτες κλιματολογικών συνθηκών που είχαν προηγηθεί της παρούσας μελέτης σκοπιμότητας. Όπως λοιπόν προέκυψε από την επεξεργασία και ανάλυση των στοιχείων, το κλίμα του νομού Βοιωτίας θεωρείται από τα ηπιότερα. Συγκεκριμένα, είναι ηπειρωτικό με κρύους χειμώνες και ζεστά καλοκαίρια. Η μέση θερμοκρασία είναι 16-18οC και το μέσο ύψος των βροχών 500-600 χλστ.

Όπως λοιπόν προκύπτει από την ανάλυση των τοπικών παραγόντων, η γεωμορφολογία του χώρου, σε συνδυασμό με τις ευνοϊκές κλιματολογικές συνθήκες, συμβάλλει θετικά στην έγκαιρη και ασφαλή υλοποίηση του επενδυτικού σχεδίου εξασφαλίζοντας, παράλληλα, τις καλύτερες συνθήκες για την απρόσκοπτη λειτουργία της επιχείρησης στο μέλλον.

8.4 Προστασία του Περιβάλλοντος

Πέραν των παραπάνω, είναι σημαντικό να πραγματοποιηθεί και μία μελέτη που θα περιλαμβάνει μια πλήρη και ρεαλιστική ανάλυση των όποιων περιβαλλοντικών επιπτώσεων του παρόντος επενδυτικού σχεδίου. Το συγκεκριμένο στάδιο κρίνεται απαραίτητο διότι οι επιπτώσεις αυτές είναι συχνά βασικής σημασίας για την κοινωνικοοικονομική, τεχνική και χρηματοοικονομική δυνατότητα εφαρμογής του σχεδίου. Η εκτίμηση των περιβαλλοντικών επιπτώσεων θα σχεδιασθεί έτσι, ώστε να αναπτύσσει μια κατανόηση των περιβαλλοντικών συνεπειών της νέας μονάδας και κάθε δραστηριότητας που σχετίζεται με αυτή. Στη συνέχεια, οι συνέπειες αυτές, και οι ευνοϊκές ή δυσμενείς επιδράσεις τέτοιων ανθρωπίνων δραστηριοτήτων στο περιβάλλον, θα πρέπει να εκτιμηθούν και να αξιολογηθούν, στην έκταση που είναι κατάλληλη για την απόφαση εφαρμογής του σχεδίου.

Έτσι, σε επίπεδο πλήρους κοινωνικοοικονομικής, τεχνικής και χρηματοοικονομικής αξιολόγησης της σκοπιμότητας του επενδυτικού προγράμματος, μεταξύ άλλων κριτηρίων, θα πρέπει να εξετασθούν και οι περιβαλλοντικές επιδράσεις του στην ποιότητα ζωής για να αποφασισθεί εάν το σύνολο των επιπτώσεων είναι θετικό, ή να καθορισθεί ποιες τροποποιήσεις είναι αναγκαίες για να επιτευχθεί μια θετική αξιολόγηση.

Στην Ελλάδα ο νόμος 1650/86 για την προστασία του περιβάλλοντος παρέχει το νομικό πλαίσιο για τις μελέτες αυτών των περιβαλλοντικών επιπτώσεων, οι οποίες μπορούν να μετρηθούν τόσο ποιοτικά, όσο και ποσοτικά.

8.4.1 Επιπτώσεις στο περιβάλλον λόγω της ανέγερσης και της λειτουργίας της μονάδας

Αρχικά εξετάστηκαν οι επιδράσεις της παραγωγικής διεργασίας και οι λειτουργίες του εργοστασίου, ξεχωριστά, αλλά και συνδυαστικά. Επιπλέον, εξετάστηκαν διεξοδικώς και οι δευτερεύουσες λειτουργίες του, όπως η διακίνηση των προϊόντων, των πρώτων υλών και των εφοδίων, η χρησιμοποίηση των πόρων, ο έλεγχος των αποβλήτων, τα μέτρα διευθέτησής τους και η ασφάλεια και ο έλεγχος της διεργασίας αυτής. Τέλος, περιλήφθηκαν και διάφορα άλλα στοιχεία, όπως οι αγωγοί εξαερισμού, οι γραμμές επικοινωνίας, οι χώροι φορτώσεως και εκφορτώσεως κ.λπ.

Τα αποτελέσματα που προέκυψαν από τη μελέτη αυτή, καθώς και η αξιολόγησή τους, έδειξαν ότι το επενδυτικό πρόγραμμα δε φαίνεται ότι θα επηρεάζει δυσμενώς το περιβάλλον, καθώς δεν προβλέπεται να παράγονται άξιοι λόγου ρυπαντές. Επίσης, προέκυψε ότι η λειτουργία της μονάδας θα λαμβάνει χώρα κάτω από άριστες προϋποθέσεις και δε θα επηρεάζει τους φυσικούς πόρους και τα οικοσυστήματα, προκαλώντας την καταστροφή, ή την υποβάθμισή τους. Παρόλα αυτά αναγνωρίζει την επιχειρηματική της ευθύνη απέναντι στη διασφάλιση της ποιότητας του περιβάλλοντος και τη διατήρηση των ισορροπιών στη φύση αναφορικά με τη γειτονική χλωρίδα και πανίδα. Βάσει αυτού, έχει λάβει συγκεκριμένες αποφάσεις για τη χάραξη σαφούς περιβαλλοντικής πολιτικής, όπως άλλωστε θα αναλυθεί και στη συνέχεια.

8.4.2 Διασφάλιση Ποιότητας Περιβάλλοντος

Η εταιρεία για να πιστοποιήσει την φιλικότητα των ενεργειών της και της πολιτικής της ως προς το περιβάλλον θα έρθει σε επαφή με τον Ε.Λ.Ο.Τ για την απόκτηση ISO 14001. Ο λόγος επιλογής αυτού του συστήματος διαχείρισης του περιβάλλοντος είναι διότι αυτό είναι πιο εύκολο στην εφαρμογή του σε σχέση με τα άλλα συστήματα διαχείρισης του περιβάλλοντος, ακόμη είναι διεθνές πρότυπο και έχει σαφώς τις λιγότερες απαιτήσεις. Αυτό θα περιλαμβάνει:

1. Περιβαλλοντική Πολιτική (Environmental Policy).
2. Σχεδιασμός (Planning).
3. Υλοποίηση και Λειτουργία (Implementation and Operation).
4. Δραστηριότητες Ελέγχου και Διόρθωσης (Checking and Corrective Action).
5. Αναθεωρήσεις της Διοίκησης (Management Review).

Το ISO 14001 είναι το μοναδικό πρότυπο της σειράς ISO 14000 που περιλαμβάνει συγκεκριμένες προδιαγραφές, ενώ όλα τα υπόλοιπα πρότυπα προορίζονται μόνο για καθοδήγηση. Το συγκεκριμένο πρότυπο επιτρέπει την αυτοπιστοποίηση και με βάση αυτό, η υπό μελέτη επιχείρηση θα καθορίσει η ίδια τις απαιτήσεις λειτουργίας του ΣΔΠ της και, συγκεκριμένα, την πολιτική προστασίας του περιβάλλοντος και την αποτελεσματική υλοποίησή της, που πρόκειται να ακολουθήσει.

Αρχικά η κατασκευή των διαφόρων εγκαταστάσεων της παραγωγικής μονάδας θα γίνει με τις πιο σύγχρονες μεθόδους, με σκοπό να μη διαφεύγουν στο περιβάλλον αέριοι ρυπαντές (σκόνη, αέρια κ.λπ.) και διάφορα οικοδομικά απόβλητα, τα οποία θα επέφεραν σημαντικές και δυσμενείς επιπτώσεις, τόσο στο περιβάλλον, όσο και στη χλωρίδα και πανίδα της περιοχής.

Σε επόμενο στάδιο, η εταιρεία έχει σκοπό να εγκαταστήσει ένα ολοκληρωμένο σύστημα βιολογικού καθαρισμού και διαχείρισης των δημιουργούμενων υγρών αποβλήτων, προκειμένου να είναι εφικτή η ασφαλής και υπεύθυνη διάθεσή τους. Έτσι, προβλέπεται να εγκατασταθούν αγωγοί, οι οποίοι θα μεταφέρουν, υπογείως, με τη χρήση αντλιών και νερού τα δημιουργούμενα υγρά απόβλητα (υπολείμματα διεργασίας παραγωγής και γενικού καθαρισμού) στη μονάδα βιολογικού καθαρισμού, όπου, βάσει του συστήματος της ενεργοποιημένης ιλύος (activated sludge), θα υφίστανται κατάλληλη επεξεργασία, έτσι ώστε να καθίστανται εντελώς ακίνδυνα για το περιβάλλον.

Όσον αφορά στις διάφορου είδους αέρια, τυχόν ρυπαντικές, εκπομπές της νέας παραγωγικής μονάδας θα υφίστανται ειδική κατεργασία προκειμένου η εκπομπή τους να περιορίζεται κάτω από ορισμένα όρια ασφαλείας. Ειδικότερα, η επιχείρηση σκοπεύει να τοποθετήσει ορισμένες συσκευές (ειδικά φίλτρα) στις καμινάδες της για τον έλεγχο των εκπομπών της συνήθους δραστηριότητάς της. Το υλικό που θα συγκεντρώνεται μετά το

διαχωρισμό των ρύπων από τα ακίνδυνα αέρια μπορεί να δημιουργήσει ένα στερεό υπόλειμμα. Ωστόσο, είναι προτιμότερο να υπάρξει αυτό, διότι είναι πιο εύκολο να διαχειρισθεί ένας μικρός όγκος στερεού υλικού, παρά ένας μεγάλος όγκος αέρα.

Κάθε είδους στερεού απορριπτέου υλικού της βιομηχανίας, όπως θα είναι οι πλαστικές ποδιές, οι σκούφοι και τα γάντια που θα φορούν οι εργαζόμενοι, οι άχρηστες ποσότητες υλικών συσκευασίας και περιεκτών και διάφορα υλικά διοικητικής χρήσεως (λ.χ. άχρηστες ποσότητες φύλλων χαρτιού), θα συλλέγονται σε διαφορετικούς (άλλους για πλαστικό και άλλους για χαρτί) κάδους ανακύκλωσης.

Όσον αφορά στους προκύπτοντες θορύβους και τις δονήσεις που θα δημιουργούνται κατά τη διάρκεια της παραγωγής προβλέπεται να εγκατασταθούν σε ολόκληρη την επιφάνεια του εργοστασίου ειδικές ηχομονώσεις. Οι συγκεκριμένες ηχομονώσεις (λόγου χάρη, αεροσυμπιεστές και ανεμιστήρες) θα είναι ηχομονωτικά περιβλήματα για τον εγκλωβισμό των πηγών θορύβου και των διαφόρων κραδασμών και την απομόνωσή τους από το περιβάλλον.

Τέλος, η υπό μελέτη επιχείρηση σκοπεύει να συμβάλλει και στη βελτίωση της ποιότητας, ουσιαστικής αλλά και οπτικής, του περιβάλλοντος της ευρύτερης περιοχής εφαρμόζοντας ορισμένες κοινωνικοπολιτιστικές διαδικασίες. Έτσι, σκοπεύει να θέσει σε εφαρμογή δένδροφυτεύσεις σε ολόκληρη την περιφέρεια των εγκαταστάσεων, οι οποίες θα αποτελούν έναν ευχάριστο οπτικό φράχτη.

8.5 Επιχορηγήσεις – Επιδότησεις για την ίδρυση της μονάδας

Λαμβάνοντας υπόψη όλα τα προγράμματα χρηματοδοτήσεων που είναι σε ισχύ, τη φύση της εταιρείας και του προϊόντος που θα παράγεται και το μέγεθος της επένδυσης, επιλέχθηκε ως καταλληλότερη λύση η χρηματοδότηση της επένδυσης μέσω του Νέου Αναπτυξιακού Νόμου: 3299/04. Στόχοι του Νόμου αυτού είναι: η συμβολή στην επίτευξη των στόχων της περιφερειακής ανάπτυξης, η αύξηση των θέσεων απασχόλησης, η αύξηση της ανταγωνιστικότητας των επιχειρήσεων, η αναδιάρθρωση τομέων και κλάδων της παραγωγής, η αξιοποίηση επιχειρηματικών ευκαιριών στον ελληνικό και τον ευρύτερο διεθνή χώρο και η συμβολή στην προστασία του

περιβάλλοντος και την εξοικονόμηση ενέργειας. Τα είδη ενισχύσεων που παρέχει εναλλακτικά ο Νόμος είναι: επιχορήγηση ή και επιδότηση χρηματοδοτικής μίσθωσης, φορολογική απαλλαγή ή επιδότηση του κόστους της δημιουργουμένης απασχόλησης. Για την εφαρμογή των διατάξεων του νόμου η Επικράτεια κατανέμεται σε τρεις περιοχές: ΠΕΡΙΟΧΗ Α', ΠΕΡΙΟΧΗ Β' και ΠΕΡΙΟΧΗ Γ' και οι τομείς της οικονομικής δραστηριότητας κατανέμονται σε 5 τομείς. Συγκεκριμένα ο Νομός Βοιωτίας κατατάσσεται στην Περιοχή Β και το εργοστάσιο παραγωγής αλλαντικών, όσον αφορά την οικονομική δραστηριότητα, στην ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ 2. Οι παρεχόμενες από το Νόμο επιχορηγήσεις επιδοτήσεις (με βάση τον τόπο εγκατάστασης και την οικονομική δραστηριότητα) φαίνονται στον ακόλουθο πίνακα.

Πίνακας 8.5.1: Επιχορηγήσεις – Επιδοτήσεις Αναπτυξιακού Νόμου

Παρεχόμενη Ενίσχυση	Ποσοστό Ενίσχυσης
Επιχορήγηση ή Επιδότηση χρηματοδοτικής μίσθωσης	30%
Φορολογική απαλλαγή	100%
Επιχορήγηση κόστους δημιουργουμένης απασχόλησης	30%

8.6 Υπολογισμός του Κόστους Επένδυσης στο Χώρο Εγκατάστασης

Καθώς είναι λογικό, ο υπολογισμός του κόστους επένδυσης που αναφέρεται στις ενέργειες επιλογής χώρου εγκατάστασης, καθώς και στις περιβαλλοντικές και λοιπές μελέτες, συνιστά βασικό στοιχείο του συνολικού επενδυτικού προγράμματος. Κατά συνέπεια, αναφέρεται ότι το οικόπεδο προβλέπεται να κοστίσει περί τις 750.000 €. Το οικόπεδο θα πρέπει να μεταβιβαστεί στην εταιρεία και έτσι η εταιρεία θα επιβαρυνθεί με φόρο μεταβίβασης 11% επί της αντικειμενικής αξίας. Επιπλέον η εταιρεία θα επιβαρυνθεί με νομικά έξοδα (1% επί της αντικειμενικής αξίας) και συμβολαιογραφικά έξοδα (1% επί της αντικειμενικής αξίας). Στον ακόλουθο πίνακα φαίνεται το συνολικό κόστος από την αγορά του οικοπέδου.

Πίνακας 8.6.1: Εκτίμηση Κόστους Επένδυσης

Περιγραφή	Κόστος
Οικόπεδο	750.000
Περιβαλλοντική μελέτη	8.000
Γεωλογικές μελέτες	10.000
Νομικά έξοδα	7.500
Φόρος μεταβίβασης	82.500
Συμβολαιογραφικά έξοδα	7.500
Σύνολο	865.500

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 9

ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΣ ΕΚΤΕΛΕΣΕΩΣ ΤΟΥ ΈΡΓΟΥ

9.1 Έννοια του Προγραμματισμού Εκτέλεσης Έργου

Ο Προγραμματισμός Εκτέλεσης του Έργου αναφέρεται στη χρονική περίοδο που εκτείνεται από τη λήψη της απόφασης για την πραγματοποίηση της επένδυσης, έως ότου η νέα μονάδα να είναι σε θέση να ξεκινήσει την παραγωγική διαδικασία. Η συγκεκριμένη φάση του έργου περιλαμβάνει, όλες τις εντός και εκτός εργοστασίου εργασίες που είναι αναγκαίες για να φέρουν το επενδυτικό σχέδιο από το στάδιο της μελέτης σκοπιμότητας στο στάδιο της λειτουργίας. Για τη σωστή διεκπεραίωση αυτής της φάσης απαιτείται η χάραξη ενός ρεαλιστικού προγράμματος δράσης για τα διάφορα στάδια εκτέλεσης του έργου. Το πρόγραμμα αυτό θα πρέπει αρχικά να καθορίζει τα διάφορα στάδια εκτέλεσης με βάση τους πόρους και τη διάρκεια των δραστηριοτήτων που απαιτούνται για κάθε επιμέρους στάδιο και στη συνέχεια, θα πρέπει να τα αποτυπώνει σε ένα αναλυτικό χρονοδιάγραμμα, όπου τα στάδια αυτά θα συνδυάζονται σε ένα λογικό σχέδιο αλληλοεξαρτώμενων δραστηριοτήτων.

9.1.1 Εργασίες του Προγραμματισμού και Προϋπολογισμού

Ο προγραμματισμός και ο προϋπολογισμός του παρόντος επενδυτικού σχεδίου θα περιλαμβάνει τις εξής βασικές ενέργειες:

- Καθορισμός του τύπου των εργασιών εντός και εκτός των εγκαταστάσεων, οι οποίες είναι αναγκαίες για την εκτέλεση του επενδυτικού σχεδίου.
- Καθορισμός της λογικής αλληλουχίας των γεγονότων στις εργασίες του συνολικού έργου.
- Προετοιμασία ενός χρονοπρογράμματος εκτέλεσης του έργου, που να αποδίδει σωστά χρονικά τις διάφορες εργασίες και να παρέχει τον κατάλληλο χρόνο για τη συμπλήρωση κάθε συγκεκριμένης εργασίας.
- Καθορισμός των πόρων που απαιτούνται για την ολοκλήρωση κάθε επιμέρους εργασίας και αναφορά του αντιστοίχου κόστους.

- Προετοιμασία ενός προϋπολογισμού εκτέλεσης του έργου και κατάσταση χρηματικών ροών, οι οποίες θα εξασφαλίσουν τη διαθεσιμότητα των απαραίτητων κεφαλαίων, κατά τη διάρκεια της φάσης εκτέλεσης του επενδυτικού σχεδίου.
- Τεκμηρίωση όλων των στοιχείων εκτέλεσης του έργου, τα οποία επιτρέπουν το χρονικό και οικονομικό προγραμματισμό, καθώς και τον προγραμματισμό των προβλέψεων που έγιναν στις προηγούμενες φάσεις.

9.2 Στάδια Εκτέλεσης του Επενδυτικού Σχεδίου

Η φάση υλοποίησης της επένδυσης πρόκειται να αρχίσει την πρώτη Οκτωβρίου του 2010 και να διαρκέσει συνολικά 15 μήνες. Τα κυριότερα στάδια προγραμματισμού εκτέλεσης του έργου αυτού δεν θα ακολουθήσουν αυστηρή αλληλουχία. Αναλυτικότερα, θα υπάρξει αλληλοκάλυψη και ταυτόχρονος προγραμματισμός των διαφόρων δραστηριοτήτων. Οι δραστηριότητες που θα λάβουν χώρα κατά τη φάση εκτέλεσης του έργου ίδρυσης της Αμβροσίας Α.Ε. είναι:

Σύσταση Ομάδας Εκτελέσεως του Έργου

Προκειμένου να τεθεί σε άμεση εφαρμογή η εκτέλεση του προγράμματος, πρέπει να σχηματιστεί μια ομάδα, η οποία θα είναι υπεύθυνη για την παρακολούθηση της πορείας του έργου. Είναι πολύ σημαντικό, τα μέλη που συνθέτουν την ομάδα αυτή να έχουν εμπειρία και να διαθέτουν καλή γνώση των τοπικών συνθηκών, ώστε να είναι σε θέση να διαχειριστούν τις εργασίες του προγράμματος με ακρίβεια και κυρίως, να είναι αποτελεσματικοί στην αντιμετώπιση των έκτακτων δυσκολιών που συνήθως προκύπτουν στη φάση της εκτέλεσης ενός έργου. Το κυριότερο αντικείμενο στη σύσταση της ομάδας του έργου είναι η εξασφάλιση ότι η εκτέλεση όλων των εργασιών θα τηρεί με απόλυτη ακρίβεια το χρονικό και οικονομικό προγραμματισμό και ότι θα λαμβάνονται τα κατάλληλα διορθωτικά μέτρα, στην περίπτωση που η εκτέλεση και το κόστος του αποκλίνουν από το πρόγραμμα.

Για την ταχύτερη ανταπόκριση της νέας μονάδας στις αρχικές απαιτήσεις της παραγωγικής διαδικασίας, η Αμβροσία Α.Ε. σκοπεύει να συμπεριλάβει στη σύσταση της ομάδας επίβλεψης και εκτέλεσης του έργου τους ιδρυτές της μονάδας, ώστε αυτοί

να είναι πλήρως καταρτισμένοι και ενημερωμένοι όταν η μονάδα θα τεθεί σε λειτουργία. Συνεπώς, η εν λόγω ομάδα θα περιλαμβάνει, πέρα από τα μέλη που θα είναι επιφορτισμένα με εξειδικευμένες και αυτοτελείς εργασίες και κάποια από τα μέλη εκείνα τα οποία πρόκειται, εν συνεχεία, να μετέχουν στο διοικητικό, τεχνικό και λειτουργικό επιτελείο της μελλοντικής επιχείρησης.

Ως εκ τούτου, επικεφαλής της ομάδας επίβλεψης και εκτέλεσης του έργου τέθηκε ο κ. Σωτηρόπουλος, ο οποίος πρόκειται να έχει την πλήρη εξουσιοδότηση για όλες τις αποφάσεις που αφορούν στην υλοποίηση του επενδυτικού σχεδίου.

Όσον αφορά στην ευθύνη για την έγκαιρη και άρτια διεκπεραίωση των εργασιών που εμπίπτουν στην κατηγορία των έργων πολιτικού μηχανικού, αυτή πρόκειται να αναληφθεί από την επιλεγμένη κατασκευαστική εταιρεία, η οποία θα είναι αρμόδια για τις προδιαγραφές των υλικών και των ανθρώπινων πόρων, κατά την κατασκευαστική φάση του σχεδίου. Επιπλέον, στην ομάδα επίβλεψης και εκτέλεσης του έργου θα συμμετέχουν, πέρα από τα αντίστοιχα συνεργεία εργολάβων και τεχνικών και κάποιοι εξειδικευμένοι προγραμματιστές μάρκετινγκ για την προετοιμασία των πωλήσεων.

Πρέπει, τέλος, να σημειωθεί ότι όλες οι επιμέρους εργασίες θα συντονίζονται από τον επικεφαλής της ομάδας, ώστε να διασφαλίζεται η συμμόρφωσή τους με τις προδιαγραφές που έχουν τεθεί, καθώς και η τήρηση του χρονοπρογράμματος.

Σύσταση Εταιρείας και Νομικές Απαιτήσεις

Κατά τη φάση αυτή του προγραμματισμού, θα πρέπει να λάβει χώρα η σύσταση της Αμβροσία Α.Ε., και θα πρέπει να εντοπισθεί κάθε τοπικός, εθνικός και διεθνής κανονισμός και διάταξη που σχετίζεται με το παρόν σχέδιο, καθώς και κάθε νομική διαδικασία που πρέπει να ακολουθηθεί και επιβάλλεται από τις αρχές της χώρας μας. Η σύσταση της συγκεκριμένης εταιρείας θα γίνει ακολουθώντας τα εξής τέσσερα βήματα:

- Υπογραφή συμφωνίας προθέσεων μεταξύ των συνεταιίρων για την ίδρυση εταιρείας.
- Συμφωνία μεταξύ των εταίρων για τις χρηματοδοτικές διευθετήσεις και προσχέδια των εγγράφων που απαιτούνται από τις αρχές.

- Επίσημη αίτηση προς τις αρχές.
- Επίσημη άδεια και επίσημη κατοχύρωση της νέας εταιρείας.

Λεπτομερή μηχανολογικά σχέδια – Ανάθεση κατασκευής

Το χωροταξικό σχέδιο και τα σχέδια του εξοπλισμού και των εγκαταστάσεων όπως έγιναν για τις ανάγκες της παρούσας μελέτης σκοπιμότητας αποτελούν σημείο εκκίνησης για τα λεπτομερή μηχανολογικά σχέδια. Στη φάση αυτή, θα ανατεθεί στις ανάδοχες εταιρείες η κατασκευή των οριστικών σχεδίων δημιουργίας της μονάδας και των τεχνικών μελετών των εγκαταστάσεων. Παράλληλα, το διάστημα αυτό θα γίνει και η επιλογή του εξοπλισμού.

Λήψη αδειών – Ένταξη σε πρόγραμμα επιδοτήσεων

Κατά το στάδιο αυτό, θα πρέπει να ληφθούν οι απαραίτητες οικοδομικές άδειες για την ανέγερση του κτιρίου, καθώς και όλες οι σχετικές άδειες που αφορούν στη δημιουργία των έργων υποστήριξης και των λοιπών ενεργειών που απαιτούνται για την εγκατάσταση και τη λειτουργία της νέας μονάδας. Στο σημείο αυτό, θα πρέπει να έχουν ολοκληρωθεί και όλες οι ενέργειες που απαιτούνται για την υπαγωγή της παρούσας επενδυτικής πρότασης στα πλαίσια της κρατικής επιχορήγησης, μέσω της υποβολής της σχετικής αίτησης και της προσκόμισης όλων των απαραίτητων δικαιολογητικών.

Προγραμματισμός χρηματοδότησης

Εφόσον έχει υπολογιστεί το ύψος των κεφαλαίων που απαιτεί η συγκεκριμένη επένδυση, καθώς και το χρονοδιάγραμμα εκτέλεσης της, θα πρέπει να ξεκινήσουν και οι απαραίτητες ενέργειες για τον εντοπισμό των πηγών χρηματοδότησης. Θα πρέπει, δηλαδή, να γίνουν οι σχετικές ενέργειες που απαιτούνται για την κάλυψη του υπολοίπου των αναγκών σε κεφάλαια από εξωτερική χρηματοδότηση (δάνειο), ώστε να μην προκύψει κίνδυνος επιβίωσης του επενδυτικού σχεδίου. Αυτό προϋποθέτει, ασφαλώς, να έχει καθοριστεί το ύψος της ίδιας συμμετοχής και να έχει προηγηθεί μια ρεαλιστική εκτίμηση του ύψους της επιδότησης που θα καταφέρει να εξασφαλίσει η υπό μελέτη μονάδα (όπως αναλύεται στο Κεφάλαιο 10 της παρούσας μελέτης).

Απόκτηση γηπέδων

Στο στάδιο αυτό, θα πραγματοποιηθεί η αγορά του οικοπέδου όπου πρόκειται να εγκατασταθεί η νέα μονάδα. Σημειώνεται ότι οι ενέργειες για τον εντοπισμό του οικοπέδου, καθώς και οι διαπραγματεύσεις που αφορούν στην τιμή απόκτησής του έχουν ήδη πραγματοποιηθεί (όπως αναλύθηκαν στο Κεφάλαιο 8 της παρούσας μελέτης). Συνεπώς, το μόνο που απομένει για την ολοκλήρωση του συγκεκριμένου σταδίου είναι η σύνταξη και υπογραφή των σχετικών συμβολαιογραφικών πράξεων για τη μεταβίβαση της κυριότητας της εν λόγω έκτασης.

Κατασκευή Έργων Πολιτικού Μηχανικού

Ο ρεαλιστικός προγραμματισμός υλοποίησης των κατασκευαστικών έργων συνιστά παράγοντα υψηλής σπουδαιότητας, διότι τυχόν καθυστερήσεις κατά τη διάρκεια του σταδίου αυτού, θα έχουν άμεση επίπτωση στις προβλέψεις κόστους και εισοδήματος που έχουν προηγηθεί. Συνεπώς, θα πρέπει να γίνει πολύ προσεκτικός σχεδιασμός για τον καθορισμό της σειράς με την οποία πρόκειται να πραγματοποιηθούν τα επιμέρους έργα πολιτικού μηχανικού. Πρέπει, επίσης, να τονιστεί ότι οι κατασκευαστικές δραστηριότητες οφείλουν να σχετίζονται με την υπάρχουσα υποδομή και να συνδυάζονται με το πρόγραμμα άφιξης της τεχνολογίας και του μηχανολογικού εξοπλισμού.

Απόκτηση και μεταφορά τεχνολογίας & μηχανολογικού εξοπλισμού

Δεδομένου ότι οι σχετικές ενέργειες που αφορούν στη συμφωνία ως προς τους όρους απόκτησης και μεταφοράς της τεχνολογίας έχουν ήδη πραγματοποιηθεί (όπως αναλύθηκε στο Κεφάλαιο 5 της παρούσας μελέτης), στο συγκεκριμένο στάδιο απομένει η παραλαβή του μηχανολογικού εξοπλισμού και η εγκατάστασή του εντός της μονάδας. Επιπλέον, στο στάδιο αυτό έχει προγραμματιστεί να γίνει και η παραλαβή των βοηθητικών μηχανημάτων, καθώς και των απαραίτητων οχημάτων που πρόκειται να συμπληρώσουν τον εξοπλισμό της νέας μονάδας.

Στρατολόγηση και εκπαίδευση προσωπικού

Κατά τη διάρκεια αυτού του σταδίου προβλέπεται να ολοκληρωθούν οι σχετικές ενέργειες για την επάνδρωση της εταιρείας με το κατάλληλο ανθρώπινο δυναμικό. Πέραν των υποστηρικτικών του προγράμματος, που θα καταλάβουν καίριες θέσεις μέσα στο οργανόγραμμα της εταιρείας, θα κινηθούν οι διαδικασίες για την πρόσληψη των διοικητικών υπαλλήλων και του εργατικού δυναμικού της εταιρείας. Παράλληλα, σχεδιάζεται να πραγματοποιηθεί και η προβλεπόμενη εκπαίδευση των ειδικευμένων εργατών της παραγωγής την οποία θα αναλάβει η εταιρεία προμήθειας της τεχνολογίας και του συνδυαζόμενου με αυτή μηχανολογικού εξοπλισμού.

Προμήθεια πρώτων υλών και εφοδίων

Κατά το στάδιο αυτό εκτελούνται όλες οι ενέργειες που αφορούν στην προμήθεια όλων των επιμέρους εισροών που είναι απαραίτητες για τη λειτουργία της μονάδας, προκειμένου να μην υπάρξει οποιαδήποτε χρονική απώλεια κατά την έναρξη της παραγωγικής διαδικασίας. Στο σημείο αυτό, θα πρέπει να λαμβάνεται υπόψη η έλλειψη εμπειρίας των τεχνικών και των υπαλλήλων της νέας μονάδας και συνεπώς, η πιθανή ανάγκη για προμήθεια μεγαλύτερων από τις προβλεπόμενες ποσότητες υλικών.

Προπαραγωγικό Μάρκετινγκ

Καθώς είναι λογικό, η προετοιμασία των πωλήσεων θα πρέπει να αρχίσει αρκετά νωρίτερα από την έναρξη της παραγωγικής διεργασίας, προκειμένου να εξασφαλισθεί ότι οι εκροές μπορούν, πράγματι να πωληθούν, όπως προβλέπει το σχέδιο του μάρκετινγκ. Ειδικά, μπορεί να συσσωρευτούν αποθέματα απώλητων προϊόντων, τα οποία σαφώς θα επιφέρουν αρνητική επίδραση στο εμπορικό κέρδος της επιχείρησης.

Επιθεώρηση, συντονισμός, έλεγχος

Κατά το τελικό στάδιο του προγραμματισμού απαιτείται από τον επικεφαλής της ομάδας επίβλεψης και εκτέλεσης του έργου να διεξάγει συνολική επιθεώρηση της μονάδας, ώστε να διαπιστωθεί η άρτια κατασκευή της.

Παράλληλα, πρέπει να γίνουν και κάποιες ενέργειες για το συντονισμό των επιμέρους εργασιών, καθώς και για τον έλεγχο της λειτουργίας του μηχανολογικού εξοπλισμού. Αυτά μπορούν να γίνουν σε συνδυασμό με τη διεξαγωγή της πειραματικής λειτουργίας της μονάδας, η οποία είναι ιδιαίτερα σημαντική, διότι επιτρέπει τον εντοπισμό ενδεχόμενων ανωμαλιών και κατ' επέκταση, την πρόληψη αυτών. Τέλος, είναι απαραίτητο να γίνει και η σχετική ενημέρωση του προσωπικού για το ακριβές περιεχόμενο των καθηκόντων τους, προκειμένου να διασφαλιστεί ότι η επιχείρηση είναι πλήρως προετοιμασμένη ώστε να ξεκινήσει την παραγωγική της διαδικασία.

9.2.1 Χρονικός Προγραμματισμός Εκτέλεσης Επενδυτικού Σχεδίου

Η δημιουργία ενός αποτελεσματικού και ισορροπημένου χρονοδιαγράμματος των απαιτούμενων εργασιών, μπορεί να επιτευχθεί μόνο μέσω του ακριβούς προγραμματισμού εκτέλεσης του επενδυτικού σχεδίου. Ως εκ τούτου, οι περίοδοι που απαιτούνται για την ολοκλήρωση κάθε σταδίου του έργου πρέπει να υπολογίζονται πολύ προσεκτικά προκειμένου να διασφαλιστεί ότι ανταποκρίνονται στα δεδομένα, εκφράζοντας συγχρόνως ρεαλιστικές εκτιμήσεις. Για το σχεδιασμό λοιπόν του χρονοδιαγράμματος εκτέλεσης του παρόντος επενδυτικού σχεδίου, ελήφθησαν υπόψη τα προαναφερθέντα στάδια εκτέλεσης του έργου. Στο διάγραμμα 9.2.1.1 που ακολουθεί, παρουσιάζεται, τόσο η διάρκεια κάθε σταδίου της εκτελέσεως της επένδυσης, όσο και η χρονική αλληλουχία με την οποία θα εκτελεστούν.

Διάγραμμα 9.2.1.1: Χρονοδιάγραμμα Gantt για την Εκτέλεση του Προγράμματος

Δραστηριότητα	Έτος Μήνας	2010					2011										
		10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Σύσταση της εταιρείας και νομικές απαιτήσεις																	
Λεπτομερή μηχανολογικά σχέδια-Ανάθεση κατασκευής																	
Λήψη αδειών-Ένταξη σε πρόγραμμα επιδοτήσεων																	
Προγραμματισμός χρηματοδότησης																	
Απόκτηση γηπέδων																	
Κατασκευή έργων πολιτικού μηχανικού																	
Απόκτηση/ μεταφορά τεχνολογίας & μηχανολογικού εξοπλισμού																	
Στρατολόγηση και εκπαίδευση προσωπικού																	
Προμήθεια πρώτων υλών & εφοδίων																	
Προπαραγωγικό Μάρκετινγκ																	
Επιθεώρηση, συντονισμός, έλεγχος																	

Σύμφωνα με τις ανωτέρω εκτιμήσεις, υπολογίζεται ότι η μονάδα θα είναι σε θέση να ξεκινήσει την παραγωγική της διαδικασία στα τέλη του 2011. Συγκεκριμένα, η πρώτη Ιανουαρίου του έτους 2012 (1.1.2012) ορίζεται ως η ημερομηνία έναρξης των εργασιών της Αμβροσία Α.Ε.

9.3 Εκτίμηση του Κόστους Εκτέλεσης του Προγράμματος

Το κόστος των πόρων που απαιτούνται για την εκτέλεση του επενδυτικού προγράμματος πρέπει να υπολογιστεί πολύ προσεκτικά, ώστε να καλύπτει όλες τις δαπάνες που πρόκειται να καταβληθούν για την ολοκλήρωση των εντός και εκτός εργοστασίου εργασιών που είναι αναγκαίες για να φέρουν το επενδυτικό σχέδιο από το στάδιο της μελέτης σκοπιμότητας στο στάδιο της λειτουργίας. Πρέπει, ωστόσο, να σημειωθεί ότι το κόστος του προγραμματισμού εκτέλεσης του έργου αναφέρεται στα έξοδα που απαιτείται να πραγματοποιηθούν κατά τη χρονική περίοδο που εκτείνεται από τη λήψη της απόφασης για την πραγματοποίηση της επένδυσης έως ότου η νέα μονάδα να είναι σε θέση να ξεκινήσει την παραγωγική διαδικασία και σε καμία περίπτωση, δεν περιλαμβάνει έξοδα τα οποία έχουν ήδη ληφθεί υπόψη σε προηγούμενα κεφάλαια. Στον πίνακα 9.3.1 που ακολουθεί παρουσιάζεται η εκτίμηση του κόστους επένδυσης, όσον αφορά στην εκτέλεση του προγράμματος.

Πίνακας 9.3.1: Προλειτουργικό Κόστος Εκτέλεσης του Επενδυτικού Σχεδίου

Περιγραφή	Κόστος (σε ευρώ)
Κόστος σύστασης της εταιρείας και λήψης αδειών	61.500
Λεπτομερή μηχανολογικά σχέδια/ έργα πολιτικού μηχανικού	19.500
Στρατολόγηση και εκπαίδευση ανθρώπινου δυναμικού	13.760
Ενέργειες για προμήθειες	3.850
Προλειτουργικό Μάρκετινγκ	8.840
Επίβλεψη, συντονισμός, έλεγχος έργων πολιτικού μηχανικού και μηχανημάτων	6.800
Λοιπές προκαταρκτικές δαπάνες	8.000
Σύνολο	122.250

ΚΕΦΑΛΑΙΟ 10

ΧΡΗΜΑΤΟΟΙΚΟΝΟΜΙΚΗ ΑΝΑΛΥΣΗ ΚΑΙ ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΤΗΣ ΕΠΕΝΔΥΣΗΣ

10.1 Στόχοι Χρηματοοικονομικής Ανάλυσης και Αξιολόγησης της Επένδυσης

Κατά τη χρηματοοικονομική αξιολόγηση της επένδυσης, πραγματοποιείται η χρηματοοικονομική και οικονομική ανάλυση προκειμένου να κριθεί σκόπιμη η υλοποίηση της επένδυσης. Η ανάλυση αυτή περιλαμβάνει τη θεώρηση θεμάτων όπως είναι ο ορίζοντας προγραμματισμού και η ζωή του σχεδίου, καθώς και οι κίνδυνοι και η αβεβαιότητα που υπεισέρχεται, ενώ η χρηματοοικονομική αξιολόγηση βασίζεται σε κριτήρια κέρδους όπως η καθαρή παρούσα αξία (ΚΠΑ ή NPV), ο χρόνος αποδόσεως του επενδυμένου κεφαλαίου (payback period), ο εσωτερικός συντελεστής απόδοσης (ΕΣΑ ή IRR), η απόδοση επί της επένδυσης (ROI), η ανάλυση «νεκρού» σημείου (break even analysis) και τέλος η ανάλυση ευαισθησίας.

Γενικά, η χρηματοοικονομική ανάλυση και η τελική αξιολόγηση του επενδυτικού σχεδίου περιλαμβάνει την εκτίμηση και την αξιολόγηση των απαιτούμενων, από το σχέδιο, εισροών, των εκροών που θα παραχθούν και των μελλοντικών καθαρών ωφελειών, εκφραζόμενων σε χρηματοοικονομικούς όρους. Επίσης, η μετατροπή των χρηματοοικονομικών πόρων (κεφαλαίων) σε παραγωγικό ενεργητικό αντιστοιχεί στη χρηματοδότηση της επένδυσης. Αυτή η χρηματοδότηση περιλαμβάνει το σχεδιασμό κατάλληλης χρηματοοικονομικής δομής, λαμβάνοντας υπόψη τις συνθήκες κάτω από τις οποίες τα κεφάλαια θα μπορούσαν να διατεθούν, και την αριστοποίηση της χρηματοδότησης του σχεδίου, από την άποψη τόσο της επιχείρησης, όσο και των επενδυτών. Τα ανωτέρω προϋποθέτουν την ύπαρξη μιας τεχνικά εφικτής λύσης, δηλαδή προϋποθέτουν ότι η επένδυση δύναται να εφαρμοσθεί μέσα στο οικονομικό, τεχνολογικό, κοινωνικό και οικολογικό περιβάλλον που καθορίζεται από το επενδυτικό σχέδιο, το οποίο, από τη μεριά του, θα πρέπει να είναι χρηματοοικονομικά εφικτό και να συνεχίζει να είναι εφικτό, τουλάχιστον για το χρόνο που καθορίζει η έκτασή του. Κατά συνέπεια, γίνεται εμφανές ότι θα πρέπει η έκταση και οι στόχοι της χρηματοοικονομικής αξιολόγησης να καθορίζονται, να αναλύονται και να ερμηνεύονται. Το γεγονός αυτό

είναι απαραίτητο, ούτως ώστε να εντοπίζονται όλες οι χρηματοοικονομικές συνέπειες της επένδυσης, οι οποίες είναι υψηλής σημασίας για τη λήψη της αποφάσεως χρηματοδοτήσεώς της.

10.2 Ανάλυση Συνολικού Κόστους Επένδυσης

Μέσα στα πλαίσια αυτά, και εφόσον οι αξιόπιστες εκτιμήσεις του κόστους συνιστούν θεμελιώδη στοιχεία για την αξιολόγηση του παρόντος επενδυτικού σχεδίου, είναι αναγκαίο να ελεγχθούν με ιδιαίτερη προσοχή όλα εκείνα τα στοιχεία του κόστους, τα οποία θα μπορούσαν να έχουν σημαντική επίδραση στη χρηματοοικονομική εφικτότητά του. Οι συγκεκριμένες εκτιμήσεις του κόστους έχουν περιγραφεί εκτενώς στα προηγούμενα κεφάλαια της παρούσας μελέτης και συμπεριλαμβάνουν την προεπενδυτική φάση, την εφαρμογή του επενδυτικού σχεδίου (επένδυση) και τη λειτουργική φάση.

Βάσει αυτών, σε ένα πρώτο στάδιο, θα πρέπει να προσδιορισθεί το συνολικό κόστος της επένδυσης, το οποίο ορίζεται ως το άθροισμα του πάγιου ενεργητικού (πάγιες επενδύσεις και άλλες προπαραγωγικές δαπάνες) και του καθαρού κεφαλαίου κίνησης, με το πάγιο ενεργητικό να αποτελεί γενικώς, τους πόρους που απαιτούνται για στοιχεία όπως είναι οι οικοδομικές κατασκευές και ο μηχανολογικός εξοπλισμός του προγράμματος και το κεφάλαιο κίνησης να αντιστοιχεί στους πόρους που απαιτούνται για να λειτουργήσει η μονάδα εν όλω ή εν μέρει.

10.2.1 Πάγιο Ενεργητικό

Το Πάγιο Ενεργητικό αποτελείται από τις πάγιες επενδύσεις (πόροι για αγορά γηπέδου, για οικοδομικές κατασκευές και μηχανολογικό εξοπλισμό του προγράμματος) και τις προπαραγωγικές δαπάνες. Οι τελευταίες περιλαμβάνουν τα έξοδα εκπόνησης όλων των προκαταρκτικών μελετών, καθώς και το σύνολο των προπαραγωγικών δαπανών που απαιτούνται ώστε να φτάσει το επενδυτικό σχέδιο από το στάδιο της μελέτης σκοπιμότητας στο στάδιο της λειτουργίας. Το πάγιο ενεργητικό της υπό μελέτη μονάδας επεξεργασίας και τυποποίησης αλλαντικών αναλύεται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 10.2.1.1: Πάγιο Ενεργητικό Επιχείρησης

A/A	Περιγραφή	Πίνακας	Κόστος
A. Πάγιες Επενδύσεις			4.816.800
1	Γη	8.6.1	865.500
2	Κατασκευές και Έργα Πολιτικού Μηχανικού	5.9.1.1	1.945.000
3	Μηχανολογικός Εξοπλισμός	5.6.1	2.006.300
B. Προπαραγωγικές Δαπάνες			164.750
1	Προεπενδυτικές μελέτες & έρευνες	2.6.1	42.500
2	Έξοδα εκτελέσεως του προγράμματος	9.3.1	122.250
Σύνολο			4.981.550

10.2.2 Καθαρό Κεφαλαίο Κίνησης

Το καθαρό κεφάλαιο κίνησης της επιχείρησης περιλαμβάνει το τρέχον ή κυκλοφορούν ενεργητικό (δηλαδή, το άθροισμα των αποθεμάτων, των εισπρακτέων λογαριασμών των πελατών και των μετρητών), μείον το τρέχον παθητικό (δηλαδή, τις βραχυπρόθεσμες υποχρεώσεις). Συνιστά δηλαδή αναπόσπαστο μέρος των αρχικών κεφαλαιακών δαπανών που απαιτούνται για την υλοποίηση του παρόντος επενδυτικού σχεδίου, επειδή είναι απαραίτητο για τη σωστή χρηματοδότηση της λειτουργίας της μονάδας.

Η έννοια του καθαρού κεφαλαίου κίνησης εφαρμόζεται στον καθορισμό του ποσού και της φύσεως του τρέχοντος (κυκλοφορούντος) ενεργητικού που χρησιμοποιείται για να καλύψει το τρέχον παθητικό. Έτσι, το ποσό που απομένει μετά από τις πληρωμές αυτών των υποχρεώσεων, μπορεί να χρησιμοποιηθεί για να καλύψει ορισμένες μελλοντικές λειτουργικές ανάγκες της υπό μελέτη μονάδας. Από την άλλη μεριά, το ποσό του κεφαλαίου κίνησης που πρόκειται να επενδυθεί θα πρέπει να είναι το άριστο, δηλαδή, ούτε ιδιαίτερα μεγάλο, ούτε ιδιαίτερα μικρό, ώστε να αποφεύγονται μελλοντικά προβλήματα στην υλοποίηση του προγράμματος.

Κατά τον υπολογισμό του απαιτούμενου καθαρού κεφαλαίου κίνησης, αρχικά καθορίζεται η ελάχιστη κάλυψη ημερών (X) για το τρέχον ενεργητικό και το παθητικό. Στη συνέχεια παρατίθενται τα δεδομένα του κόστους για κάθε στοιχείο του τρέχοντος ενεργητικού και του παθητικού (A) και καθορίζεται ο συντελεστής του κύκλου εργασιών (Y) για τα προαναφερθέντα στοιχεία του τρέχοντος ενεργητικού και

παθητικού, διαιρώντας τις 360 ημέρες του έτους, με τον αριθμό των ημερών της ελάχιστης καλύψεως ($Y = 360/ X$). Τέλος, τα συγκεκριμένα δεδομένα κόστους διαιρούνται με τους αντίστοιχους συντελεστές του κύκλου εργασιών ($B = A/ Y$), προκειμένου να λαμβάνονται οι ανάγκες του καθαρού κεφαλαίου κίνησης, αφαιρώντας το τρέχον παθητικό από το άθροισμα του τρέχοντος ενεργητικού. Στο σημείο αυτό θα πρέπει να σημειωθεί ότι αναφορικά με τον υπολογισμό των εισπρακτέων λογαριασμών (πελάτες) και των αποθεμάτων τελικών προϊόντων απαιτείται να έχει υπολογισθεί προηγουμένως το ετήσιο κόστος παραγωγής, διότι οι ημέρες ελάχιστης καλύψεως βασίζονται στο συγκεκριμένο κόστος. Επιπλέον, σημειώνεται ότι οι καταβαλλόμενοι τόκοι για την εξυπηρέτηση του δανείου, που επίσης απαιτούνται για τον υπολογισμό του κεφαλαίου κίνησης, αναλύονται σε επόμενη ενότητα του παρόντος κεφαλαίου.

Επιπρόσθετα κρίνεται σκόπιμο να υπολογιστούν οι συνολικές ετήσιες αποσβέσεις του πάγιου ενεργητικού, οι οποίες ακολουθούν τη γραμμική (σταθερή) μέθοδο, κατά την οποία το αποσβεστέο κόστος (ισούται με το συνολικό αρχικό κόστος κτήσεως, αφού σύμφωνα με την ελληνική νομοθεσία η υπολειμματική αξία των παγίων θεωρείται ότι είναι ίση με το μηδέν) διαιρείται με τον αριθμό των ετών της ωφέλιμης διάρκειας ζωής (10 έτη) και το ποσό που προκύπτει αποτελεί το ετήσιο ποσό της απόσβεσης. Πρέπει, ωστόσο, να σημειωθεί ότι τμήμα του παγίου ενεργητικού που αφορά στην αγορά γηπέδου δεν υπόκειται σε απόσβεση, όπως συμβαίνει με τα υπόλοιπα πάγια περιουσιακά στοιχεία, καθώς θεωρείται πως έχει απεριόριστη διάρκεια ωφέλιμης ζωής.

Λαμβάνοντας υπόψη όλα τα ανωτέρω, παρατίθεται ο ακόλουθος τύπος υπολογισμού της ετήσιας απόσβεσης:

Ετήσια Απόσβεση = Αξία Κτήσης Παγίου Στοιχείου/ Ωφέλιμη Ζωή

Αντικαθιστώντας τις αντίστοιχες τιμές του τύπου, προκύπτει ότι η ετήσια απόσβεση θα είναι ίση με:

Ετήσια Απόσβεση = $(4.981.550 - 865.500) / 10 = 4.116.000 / 10 = 411.600 \text{ €}$

Σύμφωνα με όλα τα ανωτέρω, ο υπολογισμός των αναγκών της μονάδας σε καθαρό κεφάλαιο κίνησης φαίνεται στον πίνακα που ακολουθεί:

Πίνακας 10.2.2.1: Υπολογισμός Αναγκών σε Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης

Ελάχιστες Απαιτήσεις Τρέχοντος Ενεργητικού και Παθητικού	
A. Λογαριασμοί Εισπρακτέοι	80 ημέρες στο ετήσιο κόστος παραγωγής μείον τις αποσβέσεις και τους τόκους
B. Αποθέματα	
Πρώτες και Πρόσθετες ύλες	130 ημέρες στο αντίστοιχο επιμέρους κόστος παραγωγής
Υλικά Συσκευασίας	60 ημέρες στο αντίστοιχο επιμέρους κόστος παραγωγής
Ανταλλακτικά	180 ημέρες στο αντίστοιχο επιμέρους κόστος παραγωγής
Στολές εργασίας	180 ημέρες στο αντίστοιχο επιμέρους κόστος παραγωγής
Απορρυπαντικά - Απολυμαντικά	90 ημέρες στο αντίστοιχο επιμέρους κόστος παραγωγής
Ιατροφαρμακευτικός εξοπλισμός	60 ημέρες στο αντίστοιχο επιμέρους κόστος παραγωγής
Τελικά προϊόντα	15 ημέρες στο ετήσιο κόστος παραγωγής μείον τις αποσβέσεις και τους τόκους
Γ. Μετρητά στο ταμείο	25 ημέρες στο ετήσιο κόστος παραγωγής μείον τις πρώτες ύλες και τις αποσβέσεις
Δ. Λογαριασμοί πληρωτέοι	70 ημέρες στο ετήσιο κόστος πρώτων υλών και άλλων εφοδίων
Ετήσιο Κόστος Παραγωγής (σε €)	
Πρώτο Έτος Λειτουργίας (2012)	
Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια	5.154.072
Ανθρώπινο δυναμικό	1.375.920
Εργασίες συντήρησης κτιρίων & λοιπών έργων πολιτικού μηχανικού	12.200
Γενικά έξοδα	92.300
Έξοδα Μάρκετινγκ	1.001.490
Χρηματοοικονομικά έξοδα (τόκοι)	Περίοδος Χάριτος
Αποσβέσεις	411.600
Συνολικό Κόστος	8.047.582

Με βάση τα στοιχεία του πίνακα 10.2.2.1 υπολογίζεται το κεφάλαιο κίνησης το οποίο παρατίθεται στον παρακάτω πίνακα.

Πίνακας 10.2.2.2: Υπολογισμός Κεφαλαίου Κίνησης

Περιγραφή	Κόστος	Αριθμός ημερών ελάχιστης κάλυψης	Συντελεστής κύκλου εργασιών	Ανάγκες πρώτου έτους (σε €)
	A	X	Y	B
I. Τρέχον Ενεργητικό				3.634.419
A. Λογαριασμοί Εισπρακτέοι	7.635.981,85	80	4,5	1.696.885
B. Αποθέματα				1.765.180
α. Πρώτες και Πρόσθετες ύλες	3.071.849	130	2,76923	1.109.279
β. Υλικά Συσκευασίας	1.989.455	60	6	331.576
γ. Ανταλλακτικά	3.000	180	2	1.500
δ. Στολές εργασίας	2.135	180	2	1.068

ε. Απορρυπαντικά - Απολυμαντικά	13.300	90	4	3.325
στ. Ιατροφαρμακευτικός εξοπλισμός	1.600	60	6	267
ζ. Τελικά προϊόντα	7.635.982	15	24	313.269
Γ. Μετρητά στο ταμείο	2.481.910,00	25	14,4	172.355
II. Τρέχον Παθητικό				1.002.181
A. Λογαριασμοί Πληρωτέοι	5.154.072	70	5,14286	1.002.181
III. Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης (I-II)				2.632.239
IV. Συνολικό Κόστος Παραγωγής				8.047.582
Μείον: Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια				5.154.071,85
Αποσβέσεις				411.600
				2.481.910,00
V. Απαιτούμενα Μετρητά				172.355

10.2.3 Συνολικό Κόστος Επένδυσης

Όπως αναφέρθηκε προηγουμένως, το συνολικό κόστος της επένδυσης ορίζεται ως το άθροισμα του πάγιου ενεργητικού (αρχικές πάγιες επενδύσεις και άλλες προπαραγωγικές δαπάνες) και του καθαρού κεφαλαίου κίνησης. Κατά συνέπεια, και με βάση τους παραπάνω αντίστοιχους υπολογισμούς, το συγκεκριμένο κόστος θα φαίνεται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 10.2.3.1: Συνολικό Κόστος Επένδυσης

Περιγραφή	Κόστος (σε €)
Πάγιο Ενεργητικό	4.981.550
Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης	2.632.239
Σύνολο	7.613.789,00

Όπως προκύπτει λοιπόν από τους ανωτέρω υπολογισμούς, το συνολικό κόστος της επένδυσης ανέρχεται στα **7.613.789** ευρώ. Σύμφωνα μάλιστα με τα στοιχεία του ανωτέρω πίνακα, το 65,43% του κόστους της επένδυσης αφορά σε πάγιες επενδύσεις και προπαραγωγικά έξοδα, ενώ το 34,57% σε καθαρό κεφάλαιο κίνησης.

10.3 Χρηματοδότηση του Επενδυτικού Σχεδίου

Προκειμένου να υλοποιηθεί η υπό μελέτη επένδυση, η εταιρεία «Αμβροσία Α.Ε.», θα πρέπει να προβεί στην εύρεση πηγών χρηματοδότησης. Η εταιρεία «Αμβροσία Α.Ε.»,

όπως έχει αποτυπωθεί και στο Κεφάλαιο 8 της παρούσας μελέτης, σκοπεύει να εγκατασταθεί στο Σχηματάρι, στο νομό Βοιωτίας που για τις νεοϊδρυόμενες επιχειρήσεις, ανήκει στη Β΄ Περιοχή κινήτρων του Αναπτυξιακού Νόμου 3299/2004. Η Β΄ Περιοχή Κινήτρων θεωρείται ζώνη μέσου βαθμού ενίσχυσης.

Η επιχορήγηση στη Β΄ Περιοχή Κινήτρων αγγίζει το 30% επί των δαπανών που σχετίζονται με την κατασκευή κτιρίων και την αγορά εξοπλισμού, 10% επί του κόστους των γηπέδων και 10% επί των δαπανών που αφορούν σε μελέτες συμβούλων.

Σύμφωνα με τα ανωτέρω, το ακριβές ποσό της κρατικής επιχορήγησης που πρόκειται να λάβει η υπό εξέταση μονάδα υπολογίζεται στον πίνακα που ακολουθεί:

Πίνακας 10.3.1: Κρατική Επιχορήγηση

Περιγραφή	Κόστος	Ποσό Επιδότησης
Επιχορήγηση 30% επί της επένδυσης		
Κατασκευές & έργα πολιτικού μηχανικού	1.945.000	583.500
Μηχανολογικός εξοπλισμός	2.006.300	601.890
Επιχορήγηση 10% επί της επένδυσης		
Προεπενδυτικές μελέτες και έρευνες	42.500	4.250
Υπεδαφικές (γεωλογικές) μελέτες	10.000	1.000
Περιβαλλοντική μελέτη	8.000	800
Επιχορήγηση 10% επί της επένδυσης		
Γήπεδο	750.000	75.000
Σύνολο	1.266.440	

Τώρα θα πρέπει να υπολογιστεί το ύψος της απόσβεσης που αναλογεί στο ποσό εκείνο της επένδυσης, το οποίο θα προέλθει από την προαναφερθείσα κρατική επιχορήγηση, καθώς πρόκειται να χρησιμεύσει στη συνέχεια της παρούσας ανάλυσης.

Αντικαθιστώντας λοιπόν τις αντίστοιχες τιμές στον προαναφερθέντα τύπο, προκύπτει ότι η αναλογούσα απόσβεση της κρατικής επιχορήγησης θα είναι ίση με:

$$\text{Ετήσια Απόσβεση} = (1.266.440 - 75.000) / 10 = 1.191.440 / 10 = \mathbf{119.144 \text{ €}}$$

Στα πλαίσια αυτά, η κάλυψη του συνολικού κόστους επένδυσης θα προέλθει από τις εξής πηγές:

Πίνακας 10.3.2: Πηγές Χρηματοδότησης

Περιγραφή	Ποσό	Ποσοστό
Κρατική Επιχορήγηση	1.266.440	16,6%
Μετοχικό Κεφάλαιο	3.039.172	39,9%
Τραπεζικός Δανεισμός	3.308.177	43,5%
Σύνολο	7.613.789	100

Για να καλύψει η επιχείρηση το συνολικό κόστος επένδυσης θα προσφύγει σε χρηματοδότηση από τρίτους (δανεισμός). Έτσι, προβλέπεται να λάβει μακροπρόθεσμο δάνειο ύψους 3.308.177 €. Ο τόκος του δανείου αυτού θα υπολογίζεται με βάση ετήσιο σταθερό ονομαστικό επιτόκιο ίσο με 10% (συμπεριλαμβανομένης και της εισφοράς του 0,6%, υπέρ των τραπεζών, του Νόμου 128/75). Το συγκεκριμένο επιτόκιο θα επιδοτείται από το κράτος κατά 30% και, κατά συνέπεια, το τελικό επιτόκιο που θα αναλάβει η Αμβροσία Α.Ε., θα είναι ίσο με 7%. Η περίοδος αποπληρωμής του δανείου θα είναι ίση με έξι (6) χρόνια, ενώ θα δοθεί περίοδος χάριτος.

Πιο αναλυτικά, προκειμένου να υπολογισθούν οι ετήσιες υποχρεώσεις της επιχείρησης αναφορικά με το συγκεκριμένο δάνειο, θα πρέπει, αρχικά, να υπολογισθεί, βάσει της έννοιας της διαχρονικής αξίας του χρήματος, η ράντα τους. Με άλλα λόγια, θα πρέπει να υπολογισθεί η σειρά των περιοδικών πληρωμών ίσων ποσών, τα οποία θα καταβάλλονται στο τέλος κάθε χρονικής περιόδου, ήτοι, οι ισόποσες δόσεις του δανείου που θα καταβάλλονται στο τέλος κάθε έτους της περιόδου αποπληρωμής των έξι ετών.

Λαμβάνοντας υπόψη όλα τα ανωτέρω, παρατίθεται ο ακόλουθος τύπος ανατοκισμού, ο οποίος θα χρησιμοποιηθεί για τον υπολογισμό της ετήσιας δόσης του δανείου:

$$A = P (A/P, i \%, N)$$

Όπου: i = Επιτόκιο δανείου, ίσο με 7%

N = Αριθμός περιόδων τοκισμού, ίσος με 6 έτη

A = Τιμή ράντας, ή αλλιώς, χρηματική πληρωμή (δόση) του δανείου, στο τέλος κάθε περιόδου, για την ομοιογενή σειρά πληρωμών των 6 ετών

P = Παρούσα αξία χρήματος, ή αλλιώς, το ποσό του δανείου ίσο με 3.308.177 ευρώ
 $(A/P, i \%, N)$ = Συντελεστής ανάκτησης κεφαλαίου, ίσος με: $i(1+i)^N / [(1+i)^N - 1]$

Αντικαθιστώντας τις αντίστοιχες τιμές του τύπου, προκύπτει ότι η ετήσια δόση για την εξυπηρέτηση του δανείου θα είναι ίση με:

$$A = 3.308.177 * 0,20979589 \Rightarrow A = 694.041 \text{ €}$$

Στη συνέχεια θα υπολογισθούν οι ετήσιες τοκοχρεωλυτικές υποχρεώσεις της επιχείρησης, δηλαδή, ο τόκος και το χρεολύσιο (το μέρος του κεφαλαίου για την απόσβεση του δανείου, χωρίς τους τόκους), που θα περιλαμβάνονται σε κάθε ετήσια πληρωμή (δόση).

Προκειμένου να γίνει αυτό, θα υπολογίζεται ο τόκος κάθε έτους με βάση το ονομαστικό ετήσιο επιτόκιο 7%, επί του ανεξόφλητου υπολοίπου κεφαλαίου και το ποσό αυτό θα αφαιρείται από την ετήσια δόση του δανείου, ούτως ώστε να προκύπτει, τελικά, το αντίστοιχο χρεολύσιο.

Όλα τα παραπάνω, παρουσιάζονται, αναλυτικά, στον πίνακα που ακολουθεί:

Πίνακας 10.3.3: Εξυπηρέτηση Δανείου

Έτος	Ετήσια δόση (€) A	Τόκος (€) T=7%*Υ	Χρεολύσιο (€) X=A-T _a	Ανεξόφλητο Υπόλοιπο Κεφαλαίου (€) Υ=Κεφάλαιο-X
2012		Περίοδος Χάριτος		3.308.176,45
2013	694.041	231.572,3515	462.469	2.845.707,80
2014	694.041	199.199,5461	494.841	2.350.866,35
2015	694.041	164.560,6443	529.480	1.821.385,99
2016	694.041	127.497,0194	566.544	1.254.842,01
2017	694.041	87.838,9408	606.202	648.639,95
2018	694.041	45.404,79665	648.636	-

10.4 Συνολικό Κόστος Παραγωγής

Το παρόν επενδυτικό σχέδιο επιδιώκει να ικανοποιήσει ορισμένους βασικούς στόχους, όπως είναι η βιωσιμότητα, η επαρκής ρευστότητα, η ισχυρή ανταγωνιστικότητα και η υψηλή αποδοτικότητα. Ωστόσο, προκειμένου να εξασφαλισθεί η ανταγωνιστικότητα

των προϊόντων και υπηρεσιών της υπό μελέτη επιχείρησης, θα πρέπει να ληφθεί σοβαρά υπόψη και το συνολικό ετήσιο κόστος παραγωγής, διότι το στοιχείο αυτό κατέχει κυρίαρχη θέση στην αξιολόγηση του επενδυτικού σχεδίου, από τη στιγμή που από αυτό εξαρτάται η μελλοντική βιωσιμότητα και η αποδοτικότητα του σχεδίου.

10.4.1 Μελλοντική Διαμόρφωση Συνολικού Κόστους Παραγωγής

Σε πρώτη φάση απαιτείται η εκτίμηση του συνολικού κόστους παραγωγής της μονάδας, η οποία περιλαμβάνει τις εκτιμήσεις όλων των επιμέρους στοιχείων του κόστους παραγωγής, όπως αυτά έχουν υπολογιστεί στην ανάλυση των προηγούμενων κεφαλαίων.

Στον πίνακα που ακολουθεί παρουσιάζεται η μελλοντική διαμόρφωση του συνολικού κόστους παραγωγής για όλα τα υπό εξέταση έτη του σχεδίου.

Πίνακας 10.4.1.1: Μελλοντική Διαμόρφωση Συνολικού Κόστους Παραγωγής

Έτος	Πρώτες ύλες & άλλα εφόδια	Ανθρώπινο Δυναμικό	Εργασίες Συντήρησης	Γενικά έξοδα	Έξοδα Μαρκετινγκ	Χρηματοοικονομικά έξοδα	Αποσβέσεις	Συνολικό Κόστος Παραγωγής
2012	5.154.072	1.375.920	12.200	92.300	1.001.490	-	411.600	8.047.582
2013	5.478.926	1.437.836,4	12.749	96.454	1.029.924	231.572	411.600	8.699.062
2014	5.822.580	1.502.539,038	13.322	100.794	1.058.106	199.200	411.600	9.108.141
2015	6.186.072	1.570.153	13.922	105.330	1.086.288	164.561	411.600	9.537.926
2016	6.570.487	1.640.810,193	14.548	110.069	1.114.392	127.497	411.600	9.989.404
2017	6.866.159	1.714.646,7	15.202	115.022	1.142.585	87.839	411.600	10.353.054
2018	7.175.137	1.791.805,751	15.886	120.198	1.170.793	45.405	411.600	10.730.824

10.4.2 Υπολογισμός Αναγκών σε Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης

Προκειμένου να διευκολυνθεί ο υπολογισμός των αναγκών σε καθαρό κεφάλαιο κίνησης, για τα υπό εξέταση έτη, επιχειρείται σε πρώτη φάση, η εκτίμηση των αναγκών της μονάδας σε αποθέματα, καθώς αυτά αποτελούν βασικό συστατικό του κεφαλαίου κίνησης και ο υπολογισμός τους είναι πιο περίπλοκος, δεδομένου ότι στηρίζεται στα

επιμέρους στοιχεία του κόστους που παρουσιάστηκαν στον Πίνακα 4.7.2 (Κεφάλαιο 4 της παρούσας μελέτης). Βάσει όλων αυτών των στοιχείων, οι διαχρονικές απαιτήσεις της μονάδας σε αποθέματα αναλύονται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 10.4.2.1: Μελλοντική Διαμόρφωση Αποθεμάτων

Αποθέματα	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Πρώτες και Πρόσθετες ύλες	1.109.279	1.192.751,3	1.281.490	1.375.800,94	1.476.005	1.542.425	1.611.834
Υλικά Συσκευασίας	331.575,8	346.496,67	362.089	378.383	395.410,3	413.203,8	431.798
Ανταλλακτικά	1.500	1.567,5	1.638,038	1.711,749	1.788,778	1869,273	1.953,39
Στολές εργασίας	1.067,5	1.115,5375	1.165,737	1.218,195	1.273,014	1.330,299	1.390,163
Απορρυπαντικά - Απολυμαντικά	3.325	3.474,625	3.630,983	3.794,3775	3.965,125	4.143,555	4.330,015
Ιατροφ/τικός Εξοπλισμός	266,67	278,66667	291,2067	304,311	318,005	332,3152	347,2693
Τελικά Προϊόντα	318.165,91	335.662,07	354.055,86	373.406,86	393.762,77	410.567,27	428.075,79
Σύνολο	1.765.179,6	1.881.346,4	2.004.360,6	2.134.619,4	2.272.523	2.373.871,5	2.479.729

Στη συνέχεια, υπολογίζονται οι διαχρονικές απαιτήσεις της εταιρείας σε κεφάλαιο κίνησης, όπως αυτές αναλύονται στον Πίνακα 10.4.2.2 που ακολουθεί.

Πίνακας 10.4.2.2: Απαιτήσεις σε Κεφάλαιο Κίνησης (σε ευρώ)

	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
I. Τρέχον Ενεργητικό	3.634.420	3.850.500	4.078.406	4.318.878	4.572.578	4.771.026	4.977.986
A. Λογαριασμοί Εισπρακτέοι	1.696.885	1.790.198	1.888.298	1.991.503	2.100.068	2.189.692	2.283.071
B. Αποθέματα	1.765.179,60	1.881.346,40	2.004.360,60	2.134.619,40	2.272.523	2.373.871,50	2.479.729
α. Πρώτες και Πρόσθετες ύλες	1.109.279	1.192.751	1.281.490	1.375.801	1.476.005	1.542.425	1.611.834
β. Υλικά Συσκευασίας	331.576	346.497	362.089	378.383	395.410	413.204	431.798
γ. Ανταλλακτικά	1.500	1.568	1.638	1.712	1.789	1.869	1.953
δ. Στολές εργασίας	1.068	1.116	1.166	1.218	1.273	1.330	1.390
ε. Απορρυπαντικά - Απολυμαντικά	3.325	3.475	3.631	3.794	3.965	4.144	4.330
στ. Ιατροφαρμ/τικός εξοπλισμός	267	279	291	304	318	332	347
ζ. Τελικά προϊόντα	318.166	335.662	354.056	373.407	393.763	410.567	428.076
Γ. Μετρητά στο ταμείο	172.355	178.956	185.747	192.756	199.987	207.462	215.186
II. Τρέχον Παθητικό	1.002.181	1.065.347	1.132.168	1.202.847	1.277.595	1.335.086	1.395.166
A. Λογαριασμοί Πληρωτέοι	1.002.181	1.065.347	1.132.168	1.202.847	1.277.595	1.335.086	1.395.166
III. Καθαρό Κεφάλαιο Κίνησης (I-II)	2.632.239	2.785.153	2.946.237	3.116.032	3.294.984	3.435.939	3.582.821
IV. Συνολικό Κόστος Παραγωγής	8.047.582	8.699.062	9.108.141	9.537.926	9.989.404	10.353.054	10.730.824
Μείον: Πρώτες ύλες και άλλα εφόδια	5.154.072	5.478.926	5.822.580	6.186.072	6.570.487,00	6.866.159,00	7.175.137
Αποσβέσεις και τόκοι	411.600	643.172	610.800	576.161	539.097	499.439	457.005
	2.481.910	2.576.964	2.674.761	2.775.693	2.879.820	2.987.456	3.098.682
V. Απαιτούμενα Μετρητά	172.355	178.956	185.747	192.756	199.987	207.462	215.186

10.5 Ανάλυση Λογιστικών Καταστάσεων

Η ανάλυση λογιστικών καταστάσεων συνιστά σημαντικό εργαλείο αξιολόγησης της επένδυσης και περιλαμβάνει την ανάλυση των ακόλουθων κατηγοριών:

- Κατάσταση Αποτελεσμάτων Χρήσης
- Πίνακας Χρηματικών Ροών
- Ισολογισμός

10.5.1 Κατάσταση Αποτελεσμάτων Χρήσεως

Η **Κατάσταση Αποτελεσμάτων Χρήσεως** είναι η λογιστική κατάσταση η οποία εμφανίζει το αποτέλεσμα το οποίο πέτυχε μια οικονομική μονάδα κατά τη διάρκεια μιας περιόδου. Πιο συγκεκριμένα, η κατάσταση αποτελεσμάτων χρήσεως χρησιμοποιείται για να υπολογιστεί το καθαρό εισόδημα (καθαρό κέρδος) ή έλλειμμα (ζημιά) του επενδυτικού σχεδίου, όπως αυτό διαμορφώνεται ανά έτος.

Βάσει των στοιχείων αυτών, οι προβλεπόμενες καταστάσεις αποτελεσμάτων χρήσεως για όλα τα υπό εξέταση έτη της υπό ίδρυση μονάδας παρατίθενται στην ακόλουθη κάθετη διάταξη.

Πίνακας 10.5.1.1: Προβλεπόμενες Καταστάσεις Αποτελεσμάτων Χρήσεως (σε €)

	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Πωλήσεις	10.014.900	10.299.240	10.581.060	10.862.880	11.143.923	11.425.849	11.707.926
Κόστος Παραγωγής	8.047.582	8.699.062	9.108.141	9.537.926	9.989.404	10.353.054	10.730.824
Μικτό ή Φορολογητέο Κέρδος	1.967.318	1.600.178	1.472.919	1.324.954	1.154.520	1.072.795	977.101
Μείον: Φόρος Εισοδήματος (20%)	393.464	320.036	294.584	264.991	230.904	214.559	195.420
Καθαρό κέρδος	1.573.855	1.280.143	1.178.336	1.059.963	923.616	858.236	781.681

10.5.2 Πίνακας Χρηματικών Ροών

Ο **Πίνακας Χρηματικών Ροών** περιγράφει τις μεταβολές τόσο των μόνιμων κεφαλαίων (αυξήσεις κεφαλαίων και αποθεματικών), όσο και των προσωρινών ή μεταβλητών

κεφαλαίων (βραχυχρόνιες υποχρεώσεις και τραπεζικά δάνεια), διευκολύνοντας έτσι το χρηματοδοτικό προγραμματισμό του σχεδίου.

Στα πλαίσια αυτά, οι προβλεπόμενες χρηματικές ροές της επιχείρησης για όλα τα υπό εξέταση έτη παρατίθενται στον πίνακα που ακολουθεί.

	Κατ/στική περίοδος	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
A. Χρηματικές Εισροές	7.613.789	10.014.900	10.299.240	10.581.060	10.862.880	11.143.923	11.425.849	11.707.926
α. Σύνολο χρηματικών πόρων	7.613.789	0	0	0	0	0	0	0
β. Έσοδα από Πωλήσεις	0	10.014.900	10.299.240	10.581.060	10.862.880	11.143.923	11.425.849	11.707.926
B. Χρηματικές Εκροές	4.981.550	9.052.452	9.670.488	10.052.684	10.445.212	10.848.105	11.232.229	11.625.968
α. Σύνολο Πάγιο Ενεργητικού	4.981.550	0	0	0	0	0	0	0
β. Κόστος Λειτουργίας	0	7.635.982	8.055.890	8.497.341	8.961.765	9.450.307	9.853.615	10.273.819
γ. Φόρος Εισοδήματος	0	393.464	320.036	294.584	264.991	230.904	214.559	195.420
δ. Τοκοχρεολύσια	0	0	462.469	494.841	529.480	566.544	606.202	648.636
ε. Τακτικό Αποθεματικό *	0	78.693	64.007	58.917	52.998	46.181	42.912	39.084
στ. Μερίσματα **	0	944.313	768.086	707.002	635.978	554.170	514.942	469.009
Γ. Πλεόνασμα								
(A-B)	2.632.239	962.448	628.752	528.376	417.668	295.818	193.620	81.958
Δ. Συσσωρευμένο Ταμειακό Υπόλοιπο	2.632.239	3.594.687	4.223.440	4.751.816	5.169.484	5.465.302	5.658.922	5.740.880

* ΤΑΚΤΙΚΟ ΑΠΟΘΕΜΑΤΙΚΟ: 5% επί των καθαρών κερδών
 ** ΜΕΡΙΣΜΑΤΑ: 60% επί των καθαρών κερδών

Επιπλέον, οι μεταβολές στα μόνιμα κεφάλαια και τα επενδύσιμα στοιχεία που εμφανίζονται με την κατάσταση πηγών και χρήσεων των χρηματικών ροών, καθώς και η μετέπειτα αξιολόγησή τους προσφέρει πολλές χρήσιμες πληροφορίες, δεδομένου ότι υποδεικνύει τον τρόπο με τον οποίο η επιχείρηση επιλέγει να ικανοποιήσει τις ανάγκες της σε κεφάλαια, τις πηγές από τις οποίες αντλήθηκαν τα κεφάλαια αυτά, καθώς και τη μέθοδο διανομής των κερδών που προκύπτουν από τη λειτουργία της μονάδας.

10.5.3 Ισολογισμός

Ο Ισολογισμός είναι μια από τις κύριες χρηματοοικονομικές καταστάσεις της επιχείρησης. Δείχνει συνοπτικά και με αναφορά σε μια συγκεκριμένη ημερομηνία, που είναι συνήθως το τέλος ενός ημερολογιακού έτους, στο μεν ενεργητικό την αξία κτήσεως των περιουσιακών στοιχείων της επιχείρησης, στο δε παθητικό τις πηγές, από

τις οποίες έχουν προέλθει τα κεφάλαια που είναι επενδυμένα στα εν λόγω περιουσιακά στοιχεία του ενεργητικού.

Όπως είναι γνωστό, τα συνολικά ποσά που εμφανίζονται στο ενεργητικό και στο παθητικό του ισολογισμού είναι εξ' ορισμού ίσα αφού δείχνουν την ίδια πληροφορία από δύο πλευρές. Έτσι η βασική λογιστική εξίσωση του ισολογισμού είναι:

Ενεργητικό = Παθητικό + Καθαρή Θέση

Το Ενεργητικό αποτελείται από ένα σύνολο περιουσιακών στοιχείων, που αποκτήθηκαν, ως αποτέλεσμα επενδυτικών αποφάσεων που έχουν υλοποιηθεί μέχρι την ημερομηνία στην οποία αναφέρεται ο ισολογισμός. Τα στοιχεία του Ενεργητικού διακρίνονται σε δύο κατηγορίες. Η πρώτη κατηγορία αποτελείται από τα πάγια στοιχεία ενώ η δεύτερη κατηγορία περιλαμβάνει τα κυκλοφοριακά στοιχεία. Τα πάγια περιουσιακά στοιχεία δε μπορούν να μετατραπούν σε ρευστά μέσα σε ένα οικονομικό έτος. Η ρευστοποίηση των παγίων στοιχείων επιτυγχάνεται συνήθως μέσω των αποσβέσεων. Στην κατηγορία των κυκλοφοριακών περιουσιακών στοιχείων περιλαμβάνονται τα στοιχεία εκείνα τα οποία είτε βρίσκονται ήδη υπό μορφή ρευστών, είτε μπορούν κάτω από κανονικές συνθήκες να ρευστοποιηθούν.

Το Παθητικό του ισολογισμού εμφανίζει το σύνολο των κεφαλαίων που άντλησε η επιχείρηση τόσο από τους ιδιοκτήτες της όσο και από τους πάσης φύσεως δανειστές της. Τα κεφάλαια που αντλήθηκαν από τους ιδιοκτήτες αποτελούν την καθαρή θέση της επιχείρησης, η οποία αποτελείται από τα ίδια κεφάλαια, δηλαδή από το καταβεβλημένο από τους μετόχους ή τους εταίρους κεφάλαιο, και από τα πάσης φύσεως αποθεματικά κεφάλαια, που δημιουργήθηκαν είτε από παρακρατήσεις κερδών είτε από έκδοση μετοχών. Οι υποχρεώσεις οι οποίες λήγουν εντός μιας λογιστικής χρήσης της επιχείρησης ταξινομούνται ως *Βραχυπρόθεσμο Παθητικό*, ενώ οι υποχρεώσεις που λήγουν μετά την πάροδο αυτού του διαστήματος ταξινομούνται ως *Μακροπρόθεσμο Παθητικό*.

Λαμβάνοντας υπόψη τα ανωτέρω, οι προβλεπόμενοι ισολογισμοί της επιχείρησης για όλα τα υπό εξέταση έτη παρατίθενται στην ακόλουθη κάθετη διάταξη.

Πίνακας 10.5.3.1: Προβλεπόμενοι Ισολογισμοί							
	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
I. Ενεργητικό							
A. Πάγιο Ενεργητικό							
1. Προπαραγωγικές Δαπάνες	164.750						
2. Πάγιες Επενδύσεις	4.816.800						
Πάγιο Ενεργητικό	4.981.550	4.569.950	4.158.350	3.746.750	3.335.150	2.923.550	2.511.950
Μείον: Συνολικές Αποσβέσεις	411.600	411.600	411.600	411.600	411.600	411.600	411.600
Σύνολο	4.569.950	4.158.350	3.746.750	3.335.150	2.923.550	2.511.950	2.100.350
B. Κυκλοφορούν Ενεργητικό							
1. Αποθέματα	1.765.180	1.881.346	2.004.361	2.134.619	2.272.523	2.373.872	2.479.729
2. Πελάτες	1.696.885	1.790.198	1.888.298	1.991.503	2.100.068	2.189.692	2.283.071
3. Διαθέσιμα	172.355	178.956	185.747	192.756	199.987	207.462	215.186
Σύνολο	3.634.420	3.850.500	4.078.406	4.318.878	4.572.578	4.771.026	4.977.986
Γ. Ισοζύγιο μετρητών	3.594.687	4.223.440	4.751.816	5.169.484	5.465.302	5.658.922	5.740.880
Σύνολο Ενεργητικού	11.799.057	12.232.290	12.576.971	12.823.513	12.961.430	12.941.898	12.819.216
II. Παθητικό							
A. Βραχυπρόθεσμες Υποχρεώσεις							
1. Προμηθευτές	1.002.181	1.065.347	1.132.168	1.202.847	1.277.595	1.335.086	1.395.166
2. Υποχρεώσεις από φόρους & τέλη	393.464	320.036	294.584	264.991	230.904	214.559	195.420
3. Μερίσματα Πληρωτέα	944.313	768.086	707.002	635.978	554.170	514.942	469.009
B. Μακροπρόθεσμες Υποχρεώσεις							
1. Τραπεζικό Δάνειο	231.572	199.200	164.561	127.497	87.839	45.405	0
Γ. Προβλέψεις για Κινδύνους και Έξοδα	4.411.517	4.749.392	4.860.244	4.927.863	4.949.282	4.792.297	4.569.396
Σύνολο Παθητικού	6.983.047	7.102.060	7.158.559	7.159.175	7.099.789	6.902.288	6.628.990
III. Καθαρή Θέση							
1. Μετοχικό Κεφάλαιο	3.039.172	3.039.172	3.039.172	3.039.172	3.039.172	3.039.172	3.039.172
2. Κρατική Επιχορήγηση	1.266.440	1.147.296	1.028.152	909.008	789.864	670.720	551.576
Μείον: Αναλογούσα Απόσβεση	119.144	119.144	119.144	119.144	119.144	119.144	119.144
3. Τακτικό Αποθεματικό	78.693	64.007	58.917	52.998	46.181	42.912	39.084
Υπόλοιπο κερδών εις νέο (Κέρδη χρήσης εις νέο)	550.849	998.899	1.411.316	1.782.303	2.105.568	2.405.950	2.679.538
	550.849	448.050	412.417	370.987	323.265	300.382	273.588
Σύνολο Καθαρής Θέσης	4.816.010	5.130.230	5.418.413	5.664.337	5.861.641	6.039.610	6.190.226
Σύνολο Παθητικού & Καθαρής Θέσης	11.799.057	12.232.290	12.576.971	12.823.513	12.961.430	12.941.898	12.819.216

10.6 Χρηματοοικονομική Αξιολόγηση Επένδυσης

Το κυρίαρχο επενδυτικό κριτήριο μεταξύ όλων των στόχων του επενδυτικού προγράμματος, από την άποψη υλοποίησης της επένδυσης, είναι η χρηματοοικονομική εφικτότητά του. Αυτό σημαίνει ότι η χρηματοοικονομική απόδοση επί του συνολικού κεφαλαίου επένδυσης, καθώς και επί του μετοχικού κεφαλαίου, θα πρέπει να είναι ικανοποιητικά υψηλή. Θα πρέπει λοιπόν να διενεργείται μία ακριβής χρηματοοικονομική αξιολόγηση, η οποία να καταδεικνύει με σαφήνεια τις προαναφερθείσες αποδόσεις της επένδυσης, από τη στιγμή που αυτές συνιστούν αναπόσπαστο στοιχείο για την απόφαση ή όχι υλοποίησης του προγράμματος.

Στα πλαίσια αυτά, υφίστανται αρκετές μέθοδοι αξιολόγησης, οι οποίες συνιστούν βασικά κριτήρια για την επικερδή ή μη πορεία του επενδυτικού σχεδίου. Ωστόσο, οι πλέον σαφείς και ικανοποιητικές είναι τέσσερις: η μέθοδος της επανείσπραξης του κόστους επένδυσης, η μέθοδος του απλού συντελεστή απόδοσης κεφαλαίου, η μέθοδος της καθαρής παρούσας αξίας και η μέθοδος του εσωτερικού συντελεστή απόδοσης.

10.6.1 Μέθοδος Επανείσπραξης του Κόστους Επένδυσης

Η μέθοδος επανείσπραξης (αποδόσεως) του κόστους της επένδυσης (payback period method) δίνει τον αριθμό των ετών που απαιτούνται για να επανεισπραχθεί το κόστος του κεφαλαίου της αρχικής επένδυσης, μέσω των καθαρών ταμειακών ροών του προγράμματος. Η συγκεκριμένη μέθοδος παρέχει μία ένδειξη του κινδύνου και της ρευστότητας της επένδυσης. Όσο βραχύτερη είναι η περίοδος επανείσπραξης, τόσο λιγότερο «επικίνδυνη», κατά τεκμήριο, είναι η επένδυση και μεγαλύτερη η ρευστότητά της. Παρόλα αυτά, η μέθοδος αυτή δε λαμβάνει υπόψη το μέγεθος και το χρόνο πραγματοποίησης των καθαρών ταμειακών ροών (ΚΤΡ) κατά τη διάρκεια της περιόδου επανείσπραξης, την οποία θεωρεί ως ενιαίο σύνολο. Για το λόγο αυτό, θα πρέπει να χρησιμοποιείται παράλληλα με τις επόμενες μεθόδους αξιολόγησης της παρούσας επένδυσης.

Αρχικά υπολογίζονται οι ετήσιες καθарές ταμειακές ροές (ΚΤΡ) που προβλέπεται να εμφανίσει η υπό μελέτη επιχείρηση. Η ΚΤΡ της επένδυσης για κάθε εξεταζόμενο έτος ορίζεται ως εξής:

Καθαρή Ταμειακή Ροή = Ταμειακές Εισροές - Ταμειακές Εκροές

ή

Καθαρή Ταμειακή Ροή = Καθαρά Κέρδη + Αποσβέσεις

Οι ταμειακές εισροές περιλαμβάνουν τα διάφορα οφέλη που προσδοκούνται από την επένδυση (πωλήσεις), ενώ οι ταμειακές εκροές περιλαμβάνουν κάθε ταμειακή εκροή που γίνεται κατά τη διάρκεια ζωής της επένδυσης (κόστος λειτουργίας, ήτοι το κόστος παραγωγής πριν τις αποσβέσεις και τους τόκους). Στο σημείο αυτό, σημειώνεται ότι στις ταμειακές εκροές δε θα πρέπει να περιλαμβάνονται οι χρεωστικοί τόκοι για το δάνειο που χρησιμοποιείται για τη χρηματοδότηση της επένδυσης, αφού συμπεριλαμβάνονται στο συντελεστή προεξόφλησης (μέσο σταθμικό κόστος κεφαλαίου) και, κατά συνέπεια, εάν προστεθούν στις ταμειακές εκροές θα γίνει διπλός υπολογισμός τους. Με άλλα λόγια, η απόφαση της χρηματοδότησης είναι ανεξάρτητη από την απόφαση της επένδυσης.

Τα παραπάνω, παρουσιάζονται αναλυτικά στους παρακάτω πίνακες.

Πίνακας 10.6.1.1: Καθαρά Κέρδη-Μη συμπεριλαμβανομένων των Τόκων (σε ευρώ)

Έτος	Πωλήσεις	Κόστος Παραγωγής	Τόκοι	Κέρδη προ Φόρων	Φόρος	Καθαρά Κέρδη
2012	10.014.900	8.047.582	-	1.967.318	393.464	1.573.855
2013	10.299.240	8.699.062	231.572	1.831.750	366.350	1.465.400
2014	10.581.060	9.108.141	199.200	1.672.119	334.424	1.337.696
2015	10.862.880	9.537.926	164.561	1.489.515	297.903	1.191.612
2016	11.143.923	9.989.404	127.497	1.282.017	256.403	1.025.613
2017	11.425.849	10.353.054	87.839	1.160.634	232.127	928.508
2018	11.707.926	10.730.824	45.405	1.022.506	204.501	818.005

Πίνακας 10.6.1.2: Υπολογισμός Καθαρών Ταμειακών Ροών Επιχείρησης (σε ευρώ)

Έτος	Καθαρά Κέρδη	Πρόσθετη Απόσβεση	ΚΤΡ	Αθροιστική ΚΤΡ
2012	1.573.855	411.600	1.985.455	1.985.455
2013	1.465.400	411.600	1.877.000	3.862.455
2014	1.337.696	411.600	1.749.296	5.611.750
2015	1.191.612	411.600	1.603.212	7.214.963
2016	1.025.613	411.600	1.437.213	8.652.176
2017	928.508	411.600	1.340.108	9.992.283
2018	818.005	411.600	1.229.605	11.221.889

Όπως λοιπόν προκύπτει από τον ανωτέρω πίνακα, η περίοδος επανείσπραξης του κόστους της επένδυσης θα είναι 4 χρόνια και κάτι μήνες. Πιο συγκεκριμένα, τα 7.214.963 από τα 7.613.789 ευρώ της επένδυσης θα επανεισπραχθούν κατά τα τέσσερα πρώτα χρόνια ζωής της επένδυσης και τα υπόλοιπα 398.826 ευρώ κατά τη διάρκεια του πέμπτου έτους.

10.6.2 Μέθοδος Απλού Συντελεστή Απόδοσης Κεφαλαίου

Ο Απλός Συντελεστής Απόδοσης εκφράζει τη σχέση μεταξύ του ετήσιου καθαρού κέρδους της επιχείρησης (μετά τις αποσβέσεις, τους τόκους και τους φόρους) προς το επενδύσιμο κεφάλαιο. Στην περίπτωση επενδύσεων όπως είναι η παρούσα, εΐθισται να χρησιμοποιούνται οι ακόλουθοι δύο συντελεστές απόδοσης:

- Ο συντελεστής για την απόδοση επί του συνολικού απασχολούμενου κεφαλαίου.

- Ο συντελεστής για την απόδοση επί του επενδυόμενου μετοχικού κεφαλαίου.

Σύμφωνα λοιπόν με το συντελεστή (ρυθμό) απόδοσης επί του συνολικού κεφαλαίου της επένδυσης (7.613.789) ισχύει ο ακόλουθος τύπος:

$$\text{ΑΣΑ (\%)} = (\text{Καθαρό Κέρδος} + \text{Τόκοι}) * 100 / \text{Συνολικό Κεφάλαιο}$$

Αντίστοιχα, ο συντελεστής (ρυθμός) απόδοσης επί του μετοχικού κεφαλαίου της επένδυσης (3.039.172) υπολογίζεται βάσει του ακόλουθου τύπου:

$$\text{ΑΣΑ}_M (\%) = \text{Καθαρό Κέρδος} * 100 / \text{Μετοχικό Κεφάλαιο}$$

Όπως λοιπόν προκύπτει, για τον υπολογισμό του συντελεστή απόδοσης επί του συνολικού κεφαλαίου απαιτείται ο υπολογισμός των καθαρών κερδών συν τους τόκους, ο οποίος παρατίθεται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 10.6.2.1: Υπολογισμός Καθαρών Κερδών συν Τόκους (σε ευρώ)

	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Καθαρά Κέρδη	1.573.855	1.280.143	1.178.336	1.059.963	923.616	858.236	781.681
Τόκοι	-	231.572	199.200	164.561	127.497	87.839	45.405
Σύνολο	1.573.855	1.511.715	1.377.536	1.224.524	1.051.113	946.075	827.086

Πίνακας 10.6.2.2: Υπολογισμός Συντελεστών Απόδοσης Κεφαλαίου (σε ευρώ)

	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018
Καθαρό κέρδος	1.573.855	1.511.715	1.377.536	1.224.524	1.051.113	946.075	827.086
Κεφάλαιο	7.613.789						
ΑΣΑ	20,67111	19,85496	18,09264	16,08297	13,80538	12,42581	10,863
Καθαρό κέρδος	1.573.855	1.280.143	1.178.336	1.059.963	923.616	858.236	781.681
Κεφάλαιο	3.039.172						
ΑΣΑ_M	51,78565	42,12144	38,77161	34,87670	30,39038	28,23914	25,7202

Όπως λοιπόν διαπιστώνεται, ο απλός συντελεστής απόδοσης είναι ιδιαίτερα ικανοποιητικός τόσο για το συνολικό κεφάλαιο, όσο και για τα ίδια κεφάλαια της επιχείρησης. Αυξημένο, μάλιστα, ενδιαφέρον παρουσιάζει ο ρυθμός απόδοσης επί του

μετοχικού κεφαλαίου, ο οποίος σημειώνεται εξαιρετικά υψηλός, παράγοντας που καθιστά την επένδυση πολύ ελκυστική.

10.6.3 Μέθοδος Καθαρής Παρούσας Αξίας

Οι μέθοδοι που στηρίζονται στην προεξόφληση των μελλοντικών καθαρών ταμειακών ροών, είναι περισσότερο αντικειμενικές, όσον αφορά στην αξιολόγηση και την επιλογή επενδυτικών σχεδίων, από τις προαναφερθείσες δύο μεθόδους, οι οποίες παρουσιάζουν σημαντικά μειονεκτήματα. Αυτό, οφείλεται στο γεγονός ότι οι μέθοδοι που στηρίζονται στην προεξόφληση λαμβάνουν υπόψη τόσο το μέγεθος, όσο και το χρόνο πραγματοποίησης των καθαρών ταμειακών ροών που προσδοκούνται σε κάθε περίοδο ζωής της επένδυσης (διαχρονική αξία χρήματος).

Με τη μέθοδο της καθαρής παρούσας αξίας (net present value method), όλες οι καθαρές ταμειακές ροές προεξοφλούνται στο παρόν (χρόνος 0) με συντελεστή προεξόφλησης την ελάχιστη αποδεκτή απόδοση (μέσο σταθμικό κόστος κεφαλαίου). Πιο συγκεκριμένα θα ισχύει:

$$\text{ΚΠΑ} = \sum_{\tau=1}^{\nu} \left[\frac{\text{ΚΤΡ}_{\tau}}{(1+\kappa)^{\tau}} \right] - \text{ΚΕ}$$

Όπου: ΚΠΑ = Καθαρή Παρούσα Αξία
 ΚΤΡ_τ = Καθαρή Ταμειακή Ροή στην περίοδο τ
 ΚΕ = Κόστος Επένδυσης
 κ = Μέσο σταθμικό κόστος κεφαλαίου
 ν = Αριθμός περιόδων

Για την υπό μελέτη περίπτωση άνισων μελλοντικών ετήσιων καθαρών ταμειακών ροών (πίνακας 10.6.1.2) η εξίσωση της καθαρής παρούσας αξίας μπορεί να διατυπωθεί με την εξής μορφή:

$$\text{ΚΠΑ} = \sum_{\tau=1}^{\nu} \left[\text{ΚΤΡ}_{\tau} (\Sigma\text{ΠΑ}_{\kappa,\nu}) \right] - \text{ΚΕ}$$

Ο συντελεστής ΣΠΑ_{κ,ν} αντιπροσωπεύει το συντελεστή παρούσας αξίας, ο οποίος δίνεται, για λόγους ευχέρειας, από ειδικούς πίνακες και ισούται με:

$$\text{ΣΠΑ}_{\kappa,\nu} = \left[\frac{1}{(1+\kappa)^\nu} \right]$$

Λαμβάνοντας υπόψη όλα τα ανωτέρω, προκύπτει ο ακόλουθος πίνακας υπολογισμού της καθαρής παρούσας αξίας, όπου χρησιμοποιείται ο αναμενόμενος συντελεστής προεξόφλησης (σύμφωνα με τις ισχύουσες τραπεζικές συνθήκες), ο οποίος ισούται με 10%.

Πίνακας 10.6.3.1: Υπολογισμός Παρούσας Αξίας (σε €)

Έτος	ΚΤΡ	ΣΠΑ _{10%,ν}	Παρούσα Αξία
2012	1.985.455	0,909	1.804.779
2013	1.877.000	0,826	1.550.402
2014	1.749.296	0,751	1.313.721
2015	1.603.212	0,683	1.094.994
2016	1.437.213	0,621	892.509
2017	1.340.108	0,564	755.821
2018	1.229.605	0,513	630.787
Συνολική Παρούσα Αξία			8.043.013

Επομένως θα είναι:

$$\text{ΚΠΑ} = \text{Συνολική ΠΑ} - \text{ΚΕ} \Rightarrow \text{ΚΠΑ} = 8.043.013 - 7.613.789 = 429.224 > 0$$

Εφόσον η Καθαρή Παρούσα Αξία είναι θετική, η αποδοτικότητα των ταμειακών ροών της επιχείρησης εμφανίζεται υψηλότερη από την ελάχιστη αποδεκτή απόδοση (10%). Επομένως, το παρόν επενδυτικό σχέδιο εμφανίζεται ιδιαίτερα ελκυστικό και ως εκ τούτου, θα πρέπει να γίνει αποδεκτό.

10.6.4 Μέθοδος Εσωτερικού Συντελεστή Απόδοσης

Ο Εσωτερικός Συντελεστής Απόδοσης (internal rate of return) συνιστά το επιτόκιο στο οποίο μηδενίζεται η καθαρή παρούσα αξία, ή αλλιώς, το επιτόκιο στο οποίο η παρούσα αξία των ταμειακών εισροών είναι ίση προς την παρούσα αξία των ταμειακών εκροών.

Με άλλα λόγια, πρόκειται για το επιτόκιο στο οποίο η συνολική παρούσα αξία των καθαρών εισπράξεων από το επενδυτικό σχέδιο είναι ίση με την παρούσα αξία της επένδυσης, οπότε η ΚΠΑ είναι ίση με το μηδέν. Μαθηματικά, αυτό εκφράζεται ως εξής:

$$y = \tau * x \text{ και } y = \sigma + \mu * x$$

$$\tau * x = \sigma + \mu * x \Rightarrow x = \frac{\sigma}{\tau - \mu} \quad \text{ή} \quad \sum_{\tau=1}^v \left[\text{ΚΤΡ}_{\tau} (\Sigma\text{ΠΑ}_{\kappa, \nu}) \right] = \text{ΚΕ}$$

Προκειμένου να υπολογιστεί ο εσωτερικός συντελεστής απόδοσης ακολουθείται η εξής διαδικασία:

1. Υπολογίζονται οι σχετικές καθαρές ταμειακές ροές της επιχείρησης.
2. Γίνεται η προεξόφληση των καθαρών ταμειακών ροών στο παρόν, όχι μόνο με το προαναφερθέν επιτόκιο της αγοράς κεφαλαίων (10%), αλλά και με άλλα επιτόκια (ένα υψηλό: IRR_1 και ένα χαμηλό: IRR_2).
3. Εντοπίζεται ο ακριβής εσωτερικός συντελεστής απόδοσης βάσει του ακόλουθου τύπου:

$$IRR = IRR_1 + \frac{\Theta\text{ΚΠΑ} (IRR_2 - IRR_1)}{\Theta\text{ΚΠΑ} + \text{ΑΚΠΑ}}$$

Όπου:

ΘΚΠΑ = η θετική ΚΠΑ (στο χαμηλότερο επιτόκιο προεξόφλησης)

ΑΚΠΑ = η αρνητική ΚΠΑ (στο υψηλότερο επιτόκιο προεξόφλησης)

Βάσει όλων αυτών, κατασκευάζεται ο ακόλουθος πίνακας εκτίμησης του εσωτερικού συντελεστή απόδοσης, χρησιμοποιώντας τρία εναλλακτικά επιτόκια προεξόφλησης κεφαλαίου.

Πίνακας 10.6.4.1: Υπολογισμός Παρούσας Αξίας (σε €)

Έτος	ΚΤΡ (1)	ΣΠΑ _{5%,v} (2)	ΣΠΑ _{10%,v} (3)	ΣΠΑ _{15%,v} (4)	Παρούσα Αξία (1X2)	Παρούσα Αξία (1X3)	Παρούσα Αξία (1X4)
2012	1.985.455	0,952	0,909	0,87	1.890.153	1.804.779	1.727.346
2013	1.877.000	0,907	0,826	0,756	1.702.439	1.550.402	1.419.012
2014	1.749.296	0,864	0,751	0,658	1.511.392	1.313.721	1.151.037
2015	1.603.212	0,823	0,683	0,572	1.319.443	1.094.994	917.037

2016	1.437.213	0,784	0,621	0,497	1.126.775	892.509	714.295
2017	1.340.108	0,746	0,564	0,432	999.721	755.821	578.927
2018	1.229.605	0,711	0,513	0,376	874.249	630.787	462.331
Συνολική Παρούσα Αξία					9.424.172	8.043.013	6.969.985

Σύμφωνα με τα στοιχεία του ανωτέρω πίνακα προκύπτουν τα εξής:

$$\text{Για } IRR_1 = 10\% \Rightarrow \text{ΚΠΑ} = 8.043.013 - 7.613.789 = 429.224 > 0$$

$$\text{και } \Theta\text{ΚΠΑ} = 429.224$$

$$\text{Για } IRR_2 = 15\% \Rightarrow \text{ΚΠΑ} = 6.969.985 - 7.613.789 = -643.804 < 0$$

$$\text{και } \text{ΑΚΠΑ} = 643.804$$

Βάσει λοιπόν του προηγούμενου τύπου ισχύει:

$$\begin{aligned} IRR &= 10 + \frac{429.224(15-10)}{429.224 + 643.804} = \\ &= 10 + \frac{429.224 * 5}{1.073.028} = \\ &= 10 + \frac{2.146.120}{1.073.028} = \\ &= 10 + 2 \Rightarrow IRR = 12\% \end{aligned}$$

Επομένως, το επιτόκιο της τάξης του 12% αντανακλά το υψηλότερο επιτόκιο που θα μπορούσε να καλύψει ο επενδυτής, δίχως να υπάρχει κανένας κίνδυνος απώλειας των επενδύομενων κεφαλαίων. Βάσει αυτού, ο αντίστοιχος εσωτερικός συντελεστής απόδοσης θεωρείται ελκυστικός, εάν ληφθεί υπόψη ότι τα σημερινά επιτόκια κυμαίνονται μεταξύ 10%–12%.

Όπως γίνεται λοιπόν εμφανές, η προτεινόμενη επένδυση θα πρέπει να γίνει αποδεκτή, καθώς η χρηματοοικονομική αξιολόγησή της βάσει όλων των μεθόδων που προηγήθηκαν συνηγορούν απόλυτα στην ελκυστικότητά της.

10.7 Χρηματοοικονομική Αξιολόγηση σε Συνθήκες Αβεβαιότητας

Όλα τα επενδυτικά σχέδια υπόκεινται στις μεταβολές του πολιτικού, κοινωνικού, εμπορικού, τεχνολογικού και επιχειρησιακού περιβάλλοντος στο οποίο εντάσσονται. Οι ταχύτατες, λοιπόν, εξελίξεις που σημειώνονται στο μακροπεριβάλλον κάθε επιχείρησης εγείρουν κάποιο βαθμό αβεβαιότητας, ο οποίος ολοένα και μεγαλώνει με την πάροδο του χρόνου. Για το λόγο αυτό κρίνεται σκόπιμο να αξιολογούνται όλα τα στοιχεία αβεβαιότητας και εν συνεχεία, να εκτιμάται κάθε προβλέψιμος κίνδυνος που θα μπορούσε να έχει σημαντικές επιπτώσεις στην εφικτότητα του σχεδίου, έτσι ώστε να σχεδιάζονται οι εναλλακτικές στρατηγικές ελέγχου του κινδύνου αυτού.

Όσον αφορά στα στοιχεία αβεβαιότητας που άπτονται της χρηματοοικονομικής αξιολόγησης, απαιτείται ιδιαίτερη προσοχή κατά την εξέταση των ακόλουθων τριών μεταβλητών:

- Τα Έσοδα από τις Πωλήσεις
- Το Κόστος των Πωληθέντων Προϊόντων
- Το Κόστος της Επένδυσης

Σε αυτές τις μεταβλητές έρχεται να προστεθεί πλήθος άλλων στοιχείων, τα οποία σχετίζονται κυρίως με τις τιμές και την ποσότητα και ενδέχεται να προκαλέσουν διαφοροποίηση στο κόστος, στα οφέλη, καθώς και στην αναμενόμενη απόδοση της μελλοντικής μονάδας.

Η παρούσα, λοιπόν, ενότητα εστιάζει στον εντοπισμό και την αξιολόγηση της αβεβαιότητας που ενδέχεται να περικλείει η προτεινόμενη επένδυση. Στα πλαίσια αυτά, η ανάλυση της Ευαισθησίας αποτελεί το βασικότερο εργαλείο για τον εντοπισμό των προαναφερθέντων κρίσιμων μεταβλητών, καθώς και της έκτασης με την οποία θα μπορούσαν να επηρεάσουν την χρηματοοικονομική εφικτότητα του σχεδίου, ενώ η ανάλυση του «Νεκρού Σημείου» προσφέρεται για την αντιμετώπιση της γενικότερης αβεβαιότητας που ισχύει.

10.7.1 Ανάλυση «Νεκρού» Σημείου

Το «νεκρό» σημείο (Break - Even Point ή BEP) ορίζεται ως το σημείο όπου τα συνολικά έσοδα από τις πωλήσεις ισούνται με το προβλεπόμενο συνολικό κόστος παραγωγής. Το BEP μπορεί, επίσης, να ορίζεται από τις φυσικές παραγόμενες μονάδες, ή από το επίπεδο της χρησιμοποιούμενης δυναμικότητας, στο οποίο οι πρόσοδοι από τις πωλήσεις ισούνται με το κόστος παραγωγής. Με άλλα λόγια, στο «νεκρό» σημείο θα πρέπει να ισχύουν τα εξής:

Έσοδα πωλήσεων = Κόστος παραγωγής

Έσοδα πωλήσεων = (Όγκος Πωλήσεων) x (Τιμή μονάδας)

και

Κόστος παραγωγής = (Σταθερά Έξοδα) + (Μεταβλητά Έξοδα ανά μονάδα) x (Όγκος Πωλήσεων)

Έτσι, εάν:

x = ο όγκος των πωλήσεων στο «νεκρό» σημείο

y = η αξία των πωλήσεων

τ = η τιμή ανά μονάδα

μ = τα μεταβλητά έξοδα (άμεσα εξαρτώμενα από τον όγκο παραγωγής) ανά μονάδα και

σ = τα σταθερά έξοδα (ανεξάρτητα του όγκου παραγωγής)

Θα είναι:

$$y = \tau * x \text{ και } y = \sigma + \mu * x$$

$$\tau * x = \sigma + \mu * x \Rightarrow x = \frac{\sigma}{\tau - \mu}$$

Στο σημείο αυτό, κρίνεται σκόπιμο να γίνει ο καταμερισμός των ετήσιων εξόδων της επιχείρησης μεταξύ σταθερών και μεταβλητών. Έτσι λοιπόν, ο καταμερισμός των σταθερών και μεταβλητών εξόδων της υπό εξέταση μονάδας, όπως αυτός διαμορφώνεται κατά τη διάρκεια του πρώτου έτους λειτουργίας της, αναλύεται στον πίνακα που ακολουθεί.

Πίνακας 10.7.1.1: Καταμερισμός Μεταβλητών και Σταθερών Εξόδων (2012)

Περιγραφή	Σταθερά Έξοδα (σε €)	Μεταβλητά Έξοδα (σε €)	Μεταβλητά Έξοδα ανά μονάδα (σε €)
Συνολικό Κόστος ΜΚΤ	-	1.001.490	427
Κόστος Πρώτων υλών & άλλων εφοδίων	-	5.154.072	2.197
Κόστος Συντήρησης	12.200	-	-
Γενικά Έξοδα	92.300	-	-
Κόστος Ανθρώπινου Δυναμικού	1.004.640	371.280	158
Χρηματοοικονομικά Έξοδα (τόκοι)	Περίοδος Χάριτος	-	-
Αποσβέσεις	411.600	-	-
Σύνολο	1.520.740	6.526.842	2.782

Βάσει λοιπόν των στοιχείων του Πίνακα 10.7.1.1 και δεδομένου ότι η τιμή για τους 2.346 τόνους αλλαντικών που θα τυποποιήσει η εν λόγω μονάδα κατά το πρώτο έτος λειτουργίας της ανέρχεται στα 4.269 ευρώ ανά τόνο ($10.014.900 / 2.346$), ο όγκος των πωλήσεων στο «Νεκρό Σημείο» διαμορφώνεται ως εξής:

$$\chi = \frac{\sigma}{\tau - \mu} = \frac{1.520.740}{4.269 - 2.782} = \frac{1.520.740}{1.487} = 1.023 \text{ τόνοι αλλαντικών}$$

$$y = \sigma + \mu * \chi = 1.520.740 + 2.782 * 1.023 = 4.366.726 \text{ €}$$

10.7.2 Ανάλυση Ευαισθησίας

Η Ανάλυση της Ευαισθησίας προσφέρεται για τον εντοπισμό των κρίσιμων εκείνων μεταβλητών που προσθέτουν στοιχεία κινδύνου στην επένδυση και τα οποία θα μπορούσαν να επηρεάσουν τη χρηματοοικονομική εφικτότητα του υπό μελέτη σχεδίου.

Σύμφωνα λοιπόν με την εν λόγω προσέγγιση, παρατίθεται ο ακόλουθος τύπος, βάσει του οποίου υπολογίζεται το Break-Even Point (BEP) της επιχείρησης:

$$BEP = \frac{\sigma}{\varepsilon - \mu}$$

Όπου:

ε = τα έσοδα από τις πωλήσεις, σε πλήρη δυναμικότητα

μ = τα συνολικά μεταβλητά έξοδα και

σ = τα συνολικά σταθερά έξοδα

Αντικαθιστώντας τις αντίστοιχες τιμές για κάθε μέγεθος, για το πρώτο έτος λειτουργίας (2012) της επιχείρησης, θα είναι:

$$BEP = \frac{1.520.740}{10.014.900 - 6.526.842} = \frac{1.520.740}{3.488.058} = 0,4359 \Rightarrow BEP = 43,59\%$$

Επομένως, για να φτάσει η υπό εξέταση επιχείρηση στο επίπεδο του BEP απαιτείται χρήση του 43,59% της παραγωγικής δυναμικότητας της μονάδας.

Στη συνέχεια θα γίνει ανάλυση της ευαισθησίας του BEP προς μια ενδεχόμενη μείωση της τιμής του προϊόντος, η οποία θα επιβληθεί στα πλαίσια της στρατηγικής αντιμετώπισης πιθανής οξύτητας του ανταγωνισμού στον κλάδο παραγωγής αλλαντικών. Σύμφωνα λοιπόν με την εν λόγω στρατηγική, αποφασίζεται η μείωση της τιμής κατά 10% και η μέση τιμή πώλησης διαμορφώνεται στα 3.842 ευρώ ανά τόνο αλλαντικών (έναντι 4.269 ευρώ αρχική). Στο σημείο αυτό πρέπει να σημειωθεί ότι ενδεχόμενη μείωση της τιμής θα έχει σαν αποτέλεσμα τη μείωση τόσο των εσόδων από τις πωλήσεις, όσο και τη μείωση του μεταβλητού κόστους, η οποία με τη σειρά της οφείλεται στην αντίστοιχη μείωση του κόστους του μάρκετινγκ που υπολογίζεται ως ποσοστό επί των εσόδων.

Αντικαθιστώντας τις νέες τιμές για κάθε συντελεστή προκύπτει:

$$BEP = \frac{1.520.740}{9.013.332 - 6.426.685} = \frac{1.520.740}{2.586.647} = 0,5879 \Rightarrow BEP = 58,79\%$$

Για να μπορέσει, λοιπόν, η επιχείρηση να αντιμετωπίσει τον ανταγωνισμό μειώνοντας την τιμή κατά 10%, θα πρέπει να ξεπεράσει το όριο του 58,79% της παραγωγικής της δυναμικότητας, γεγονός που σημαίνει ότι η εν λόγω μονάδα θα πρέπει κατά το πρώτο έτος της λειτουργίας της να παράγει τουλάχιστον 1.379 τόνους αλλαντικών (2.346 *

0,5879) και τα έσοδα των πωλήσεων της να ανέλθουν στα 5.298.118 (1.379 * 3.842) ευρώ. Όπως είναι κατανοητό, το ποσοστό της τάξης του 58,79% θεωρείται εξαιρετικά χαμηλό και ως εκ τούτου, εύκολα επιτεύξιμο για την παρούσα μονάδα.

Εκείνο, επίσης, που παρουσιάζει ιδιαίτερο ενδιαφέρον κατά την εξέταση της ευαισθησίας μιας επιχείρησης είναι ο εντοπισμός της ελάχιστης αποδεκτής τιμής στην οποία θα παραμένει εφικτή η διάθεση της ποσότητας που παράγεται από τη μονάδα, όταν αυτή λειτουργεί σε πλήρη δυναμικότητα. Δεδομένου λοιπόν ότι οι υπόλοιποι συντελεστές παραμένουν σταθεροί, η ελάχιστη αποδεκτή τιμή πώλησης του προϊόντος προκύπτει από την ακόλουθη σχέση:

Όγκος Πωλήσεων * Τιμή = Σταθερά Έξοδα + Συνολικά Μεταβλητά Έξοδα

ή

$$2.346 * \tau = 1.520.740 + 6.526.842 \Rightarrow \tau = 3.430 \text{ €}$$

Όπως λοιπόν προκύπτει, η ελάχιστη αποδεκτή τιμή διάθεσης του προϊόντος, προκειμένου η μονάδα να μην παρουσιάσει ζημιά, είναι 3.430 ευρώ ανά τόνο που αποτελεί και το έσχατο όριο μείωσης της τιμής για την αντιμετώπιση του ανταγωνισμού.

Λαμβάνοντας υπόψη την ανωτέρω ανάλυση, διαπιστώνεται ότι η εν λόγω επένδυση δεν παρουσιάζει ιδιαίτερη ευαισθησία ως προς τους εξεταζόμενους παράγοντες, τουλάχιστον όχι τέτοια που να θέτει σε κίνδυνο τη χρηματοοικονομική εφικτότητα του σχεδίου. Συνεπώς, η προτεινόμενη επένδυση χαρακτηρίζεται από υψηλή σταθερότητα, γεγονός που την καθιστά ελκυστική.

10.8 Οικονομική Αξιολόγηση

Με βάση τη χρηματοοικονομική αξιολόγηση που έχει προηγηθεί η επένδυση αναμένεται ότι θα είναι βιώσιμη και κερδοφόρα. Τα κέρδη που αναμένονται θα συμβάλλουν έμμεσα στη χρηματοδότηση των κοινωνικών δαπανών. Παράλληλα, η εγκατάσταση της μονάδας στο Σχηματάρι θα συντελέσει στην ανακατανομή του εισοδήματος, στην περιφερειακή ανάπτυξη και στη μείωση της ανεργίας.

Επιπρόσθετα, η υπό μελέτη μονάδα, θα παράγει προϊόντα τα οποία θα βελτιώνουν την εν γένει ποιότητα ζωής, καθώς τα αλλαντικά συνιστούν τροφή υψηλής διατροφικής αξίας, δημοφιλή, φθηνή και εύκολη για όλες τις κοινωνικές τάξεις.

Όσον αφορά στη διασφάλιση της ποιότητας του περιβάλλοντος, που αποτελεί μια από τις σύγχρονες ανησυχίες της ελληνικής κοινωνίας, έχει ήδη τονιστεί η απουσία οποιουδήποτε κινδύνου που θα μπορούσε να διαταράξει τις περιβαλλοντικές ισορροπίες. Το γεγονός αυτό σε συνδυασμό με την πρόθεση της μονάδας να προχωρήσει στην ορθή εφαρμογή ενός Συστήματος Διαχείρισης του Περιβάλλοντος, με στόχο την εξοικονόμηση τόσο των ενεργειακών, όσο και των φυσικών πόρων, μαρτυρούν την ύπαρξη μιας φιλικής προς το περιβάλλον πολιτικής.

Συνοψίζοντας η ίδρυση της Αμβροσία Α.Ε. πρόκειται να συμβάλλει αποτελεσματικά στην ανάπτυξη της τοπικής οικονομίας, καθώς έρχεται να καλύψει ήδη υπάρχουσες ανάγκες τόσο από πλευράς παραγωγών, όσο και από πλευράς αγοραστών οι οποίοι εγείρουν ολοένα και υψηλότερες απαιτήσεις ποιότητας, τις οποίες φιλοδοξεί να ικανοποιήσει η υπό εξέταση μονάδα.

ΠΟΡΙΣΜΑΤΑ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΟΣ “STATGRAPHICS PLUS 5.1”

Η πρόβλεψη της εγχώριας φαινομενικής κατανάλωσης αλλαντικών έγινε χρησιμοποιώντας το στατιστικό πρόγραμμα “StatGraphics Plus 5.1”. Παρακάτω παρατίθεται αναλυτικά το πόρισμα του προγράμματος για τη σύγκριση των στατιστικών μοντέλων και την τελική πρόβλεψη της Εγχώριας Φαινομενικής Κατανάλωσης Αλλαντικών.

Forecasting - Consumption

Analysis Summary

Data variable: Consumption

Number of observations = 14

Start index = 1

Sampling interval = 1,0 year(s)

Forecast Summary

Forecast model selected: Linear trend = 60589,0 + 3669,56 t

Number of forecasts generated: 12

Forecast Table for Consumption

Period	Data	Forecast	Residual
1	70050,0	64258,6	5791,43
2	70800,0	67928,1	2871,87
3	72100,0	71597,7	502,308
4	74100,0	75267,3	-1167,25
5	75500,0	78936,8	-3436,81
6	78900,0	82606,4	-3706,37
7	83500,0	86275,9	-2775,93
8	86400,0	89945,5	-3545,49
9	89600,0	93615,1	-4015,05
10	95600,0	97284,6	-1684,62
11	105000,	100954,	4045,82
12	109900,	104624,	5276,26
13	110100,	108293,	1806,7
14	112000,	111963,	37,1429

Period	Forecast	Lower 95,0% Limit	Upper 95,0% Limit
15	115632,	106621,	124644,
16	119302,	110053,	128550,
17	122972,	113463,	132480,
18	126641,	116852,	136430,
19	130311,	120222,	140399,
20	133980,	123575,	144386,
21	137650,	126912,	148388,
22	141319,	130234,	152405,
23	144989,	133543,	156435,
24	148658,	136840,	160477,
25	152328,	140127,	164529,
26	155998,	143403,	168592,

Model Comparison

Data variable: Consumption

Number of observations = 14

Start index = 1

Sampling interval = 1,0 year(s)

Models

(A) Linear trend = 60589,0 + 3669,56 t

Πορίσματα Προγράμματος “StatGraphics Plus 5.1”

- (B) Linear trend = 60589,0 + 3669,56 t
 (C) Simple moving average of 3 terms
 (D) Simple exponential smoothing with alpha = 0,9999
 (E) Brown's linear exp. smoothing with alpha = 0,9999

Estimation Period

Model	RMSE	MAE	MAPE	ME	MPE
(A)	3601,62	2904,51	3,4175	-5,19711E-13	-0,0819529
(B)	3601,62	2904,51	3,4175	-5,19711E-13	-0,0819529
(C)	8066,96	7216,67	7,61123	7216,67	7,61123
(D)	4034,82	2996,72	3,26653	2996,71	3,26651
(E)	2407,21	1832,14	1,92536	189,307	0,336002

Model	RMSE	RUNS	RUNM	AUTO	MEAN	VAR
(A)	3601,62	*	*	*	OK	OK
(B)	3601,62	*	*	*	OK	OK
(C)	8066,96	OK	OK	OK	OK	*
(D)	4034,82	OK	*	OK	OK	OK
(E)	2407,21	OK	OK	OK	OK	**

Key:

RMSE = Root Mean Squared Error

RUNS = Test for excessive runs up and down

RUNM = Test for excessive runs above and below median

AUTO = Box-Pierce test for excessive autocorrelation

MEAN = Test for difference in mean 1st half to 2nd half

VAR = Test for difference in variance 1st half to 2nd half

OK = not significant ($p \geq 0,05$)

* = marginally significant ($0,01 < p \leq 0,05$)

** = significant ($0,001 < p \leq 0,01$)

*** = highly significant ($p \leq 0,001$)

Η πρόβλεψη της συνολικής ζήτησης αλλαντικών έγινε χρησιμοποιώντας το στατιστικό πρόγραμμα “StatGraphics Plus 5.1”. Παρακάτω παρατίθεται αναλυτικά το πόρισμα του προγράμματος για τη σύγκριση των στατιστικών μοντέλων και την τελική πρόβλεψη της Συνολικής Ζήτησης Αλλαντικών.

Forecasting - Total demand

Analysis Summary

Data variable: Total demand

Number of observations = 14

Start index = 1

Sampling interval = 1,0 year(s)

Forecast Summary

Forecast model selected: Linear trend = 64352,7 + 3595,82 t

Number of forecasts generated: 12

Forecast Table for Total demand

Period	Data	Forecast	Residual
1	74400,0	67948,6	6451,43
2	76500,0	71544,4	4955,6
3	75700,0	75140,2	59,78
4	76700,0	78736,0	-2036,04
5	78000,0	82331,9	-4331,87
6	81000,0	85927,7	-4927,69
7	87300,0	89523,5	-2223,52
8	88000,0	93119,3	-5119,34
9	91600,0	96715,2	-5115,16
10	98500,0	100311,	-1810,99
11	109000,	103907,	5093,19

Πορίσματα Προγράμματος “StatGraphics Plus 5.1”

12	112600,	107503,	5097,36
13	114000,	111098,	2901,54
14	115200,	114694,	505,714

		Lower 95,0%	Upper 95,0%
Period	Forecast	Limit	Limit
15	118290,	107221,	129359,
16	121886,	110525,	133247,
17	125482,	113802,	137162,
18	129078,	117053,	141102,
19	132673,	120281,	145066,
20	136269,	123487,	149051,
21	139865,	126674,	153056,
22	143461,	129844,	157078,
23	147057,	132997,	161117,
24	150653,	136135,	165170,
25	154248,	139260,	169236,
26	157844,	142373,	173315,

Model Comparison

Data variable: Total demand

Number of observations = 14

Start index = 1

Sampling interval = 1,0 year(s)

Models

(A) Linear trend = $64352,7 + 3595,82 t$

(B) Linear trend = $64352,7 + 3595,82 t$

(C) Simple moving average of 3 terms

(D) Simple exponential smoothing with alpha = 0,9999

(E) Brown's linear exp. smoothing with alpha = 0,8128

Estimation Period

Model	RMSE	MAE	MAPE	ME	MPE
(A)	4424,17	3652,09	4,15368	5,19711E-12	-0,143325
(B)	4424,17	3652,09	4,15368	5,19711E-12	-0,143325
(C)	8303,26	7021,21	7,06477	7021,21	7,06477
(D)	4333,54	3028,84	3,18049	2914,55	3,02951
(E)	3287,6	2774,45	2,94596	313,826	0,503142

Model	RMSE	RUNS	RUNM	AUTO	MEAN	VAR
(A)	4424,17	*	*	*	OK	OK
(B)	4424,17	*	*	*	OK	OK
(C)	8303,26	OK	OK	OK	OK	OK
(D)	4333,54	OK	OK	OK	OK	OK
(E)	3287,6	OK	OK	OK	OK	OK

Key:

RMSE = Root Mean Squared Error

RUNS = Test for excessive runs up and down

RUNM = Test for excessive runs above and below median

AUTO = Box-Pierce test for excessive autocorrelation

MEAN = Test for difference in mean 1st half to 2nd half

VAR = Test for difference in variance 1st half to 2nd half

OK = not significant ($p \geq 0,05$)

* = marginally significant ($0,01 < p \leq 0,05$)

** = significant ($0,001 < p \leq 0,01$)

*** = highly significant ($p \leq 0,001$)

ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ

Αρτίκης Γ., *Χρηματοοικονομική Διοίκηση: Αποφάσεις Επενδύσεων*, εκδ. Interbooks, Αθήνα 2002

Γεωργιάκης Α. Σπ., *Τεχνολογία Τροφίμων Ζωϊκής Προελεύσεως*, εκδ. Σύγχρονη Παιδεία, Θεσσαλονίκη 2002

Γεωργόπουλος Ν., *Στρατηγικό Μάνατζμεντ*, εκδ. Μπένος, Αθήνα 2002

Ευθύμογλου Π., *Θέματα Χρηματοοικονομικής Διοικησεως*, Πειραιάς 1999

Ευθύμογλου Π. και Λαζαρίδης Ι., *Χρηματοοικονομική Ανάλυση Λογιστικών Καταστάσεων*, Πειραιάς 2000

Καμενίδου Ε., Γαλανόπουλος Κ. και Πρίπορας Κ., *Τμηματοποίηση αγοράς ως προς την κατανάλωση αλλαντικών*, Πρακτικά 17ου Πανελληνίου Συνεδρίου Στατιστικής (2004)

Καραϊωάννογλου Π., *Υγιεινή Εργοστασίων Επεξεργασίας Τροφίμων*, εκδ. Γαρταγάνη, Θεσσαλονίκη 1986

Καρβούνης Σ., *Οικονομοτεχνικές Μελέτες: Μεθοδολογία–Τεχνικές–Θεωρία*, εκδ. Σταμούλης, Αθήνα 2000

Καρβούνης Σ. και Γεωργακέλλος Δ., *Διαχείριση του Περιβάλλοντος: Επιχειρήσεις και Βιώσιμη Ανάπτυξη*, εκδ. Σταμούλης, Αθήνα 2003

Πανηγυράκης Γ., *Στρατηγική Διοίκηση Επώνυμου Προϊόντος*, εκδ. Σταμούλης, Αθήνα 1999

Χυτήρης Λ., *Διοίκηση Ανθρωπίνων Πόρων*, εκδ. Interbooks, Αθήνα 2001

ICAP, *Κλαδική μελέτη: Αλλαντικά-Κρεατοσκευάσματα*, Αθήνα 2008

Kotler P., *Kotler on Marketing: How to Create, Win and Dominate Markets*, pub. Simon and Schuster Ltd, UK 1999

Porter M. E., *Competitive Strategy*, The Free Press, 1980

Διαδικτυακές Σελίδες και Τόποι

<http://www.statistics.gr/portal/page/portal/ESYE>

<http://www.dei.gr>

<http://www.eydap.gr>

<http://www.artopios.gr/data/Articles/478/texnologia-alantikwn.pdf>

Βιβλιογραφία

<http://www.food-info.net/gr/index.htm>

<http://www.metadosi-ischios.gr/categories.php?catID=8>

http://www.econ.uoi.gr/epixirimatikotita/epixirimatika_sxedia.php

<http://www.efet.gr>

<http://www.ependyseis.gr>

<http://www.economist.gr>

<http://www.cretafarm.gr/>

<http://www.nikas.gr/>

<http://www.qualitynet.gr/displayITM1.asp?ITMID=50042>

<http://www.minenv.gr>

<http://www.maximumfitness.gr/arthra/simpliomata/03.html>

http://www.handsofhopedisasterreliefservices.org/b2b/canned_food/1/carrageen_45.html

http://www.skidmoresales.com/products/index.php?function=view_product&ProductID=R051

http://www.prayon.com/prayon-inc/pdf/tab_vian.pdf

http://www.purac.com/purac_com/8241e4b1b0ca84b8399c46cee3c8021f.php

<http://ekfe-evosm.thess.sch.gr/optikomikroskopio.htm>

<http://www.eufic.org/article/el/artid/monosodium-glutamate/>

<http://www.sivvas.com.gr/>

Περιοδικά

Food Technology, Δημνιαίο περιοδικό Τεχνολογίας Τροφίμων, Τεύχος 3