

τύπων διὰ τῆς χρησιμοποίησεως σταφίδος παραχθείσης εἰς ἄλλας περιφέρειας, ἂν καὶ ἐφ' ὅσον βεβαίως αὕτη κέκτηται ὁμοίους ποιοτικούς χαρακτήρας μὲ τὴν σταφίδα τοῦ πρὸς παρασκευὴν τύπου ὡς οὗτοι προδιαγράφονται ἐν τῷ σχετικῷ Κανονισμῷ.

4. Ἐπεξεργασία καὶ συσκευασία τῆς Σταφίδος: Ἡ ἐν ἐπικεφαλίδι διαδικασία παίζει τὸν ἀποφασιστικώτερον ρόλον εἰς τὴν διαμόρφωσιν τῆς σταφίδος εἰς ἐμπόρευμα πρὸς τοποθέτησιν εἰς τὴν κατανάλωσιν. Ὅσον δὲ ἐπιμελεστέρα γίνεται αὕτη, ἐπὶ τοσοῦτον ἡ φήμη, κατὰ συνέπειαν καὶ ἡ ζήτησις, τοῦ προϊόντος αὐξάνονται.

Ἄτυχως, παρ' ἡμῖν ἔχει ὑποτιμηθῆ ἡ σημασία τῆς ἐπιμελοῦς ἐπεξεργασίας καὶ τῆς ἐμφανισίμου συσκευασίας, ἢ ἀκριβέστερον, ὀλόκληρος ἡ προσπάθεια τῶν φορέων τῆς συσκευασίας τῆς Κορινθ. σταφίδος ἀναλίσκεται εἰς τὴν ἐξεύρεσιν συνδυασμῶν πρὸς μείωσιν τῶν τιμῶν προσφορᾶς εἰς τὸ ἐξωτερικόν, οἵτινες συνδυασμοί, εἶναι τοῦτο κοινὸν μυστικόν, ἀπολήγουσιν, ἀναγκαστικῶς, εἰς τὴν ὑποβάθμισιν τῆς ποιότητος καὶ τῆς ἐμφανίσεως τοῦ προϊόντος.

Ἐλέχθη ὅτι ὅλα σχεδὸν τὰ ὑφιστάμενα σήμερον ἐν λειτουργίᾳ Σταφιδεργοστάσια εἶναι πεπαλαιωμένα καὶ ὅτι ἡ ἀνανέωσις καὶ ὁ ἐκσυγχρονισμὸς τῶν καὶ ἀνέρικτος τεχνικῶς εἶναι καὶ οἰκονομικῶς ἀσύμφορος. Ἐν τούτοις ἡ ἀνάγκη διὰ τὴν βελτίωσιν τῶν ὄρων ἐπεξεργασίας καὶ συσκευασίας εἶναι πιεστικὴ καὶ ἡ λήψις μέτρων πρὸς διόρθωσιν τῆς καταστάσεως ἐπέιγουσα.

Μελετήσαντες ἀπὸ τεχνικῆς καὶ οἰκονομικῆς πλευρᾶς τὸ ἐν λόγῳ θέμα, πιστεύομεν ὅτι εὐρομεν τὴν καλλιτέραν λύσιν. Ἐπὶ τοσοῦτον δὲ μᾶλλον, καθ' ὅσον αὕτη καλύπτει καὶ τὰ συναφῆ μὲ τὸν ἔλεγχον τῆς ποιότητος τῆς σταφίδος προβλήματα.

Πρὸς ἐξυπηρέτησιν τῶν συσκευαστικῶν ἀναγκῶν τῆς Κορινθιακῆς σταφίδος συνολικοῦ ὄγκου 65—70.000 τόνων, ὁ ἀριθμὸς τῶν ὑφισταμένων σήμερον 78 σταφιδεργοστασίων εἶναι λίαν ὑπερβολικός. Ἀλλὰ μεγάλος εἶναι ἐπίσης καὶ ὁ ἀριθμὸς τῶν 43 μονάδων, αἵτινες πράγματι λειτουργοῦν μὲ λογικὴν τινα ἀπόδοσιν, ἀνερχομένην, κατὰ μέσον ὄρον καὶ μονάδα, εἰς 1.600 τόνων ετήσιως μὲ μέσην ἀπασχόλησιν 56 ἡμερῶν ὄρου ἐργασίας. Οὗτος ὁ μέσος ὄρος τῆς συσκευαστικῆς δυναμικότητος τῶν ἐν λόγῳ 43 μονάδων ἀνέρχεται εἰς 1.100 τόνους ἡμερησίως.

Ἡ κατὰ τ' ἀνωτέρω ὁμῶς ἀπόδοσις συσκευαστικοῦ ἔργου δύναται, κατὰ τοὺς ἡμετέρους ὑπολογισμούς, νὰ ἐπιτευχθῆ διὰ 14 μόνον μονάδων, πλήρως ἐκσυγχρονισμένων, ὑψηλοτέρας ἀποδοτικότητος καὶ συνεπῶς οἰκονομικωτέρας λειτουργίας.

Αὐτονόητον ὅτι αἱ 14 αὐταὶ μονάδες δὲν πρόκειται νὰ προκύψουν ἐκ τῆς διασκευῆς ἢ διαρρυθμίσεως ὑφισταμένων τοιούτων, πρᾶγμα ἄλλως τε ἀδύνατον τεχνικῶς. Αὐταὶ θέλουσι κατασκευασθῆ ἔξ ὑπαρχῆς βάσει εἰδικῶν τεχνικῶν μελετῶν, ἅς καὶ ἔχει συντάξαι ἡδὴ ἡ Τεχνικὴ Ὑπηρεσία τοῦ Α.Σ.Ο.

Διὰ τὴν κατασκευὴν δέκα τεσσάρων (14) συγκροτημάτων ἐργοστασίων ἐπεξεργασίας καὶ συσκευασίας Κορινθιακῆς σταφίδος, ἡμερησίας συσκευαστικῆς ἰκανότητος 800—1.200 τόνων, μετὰ διαθεσίμων ἀποθηκευτικῶν χώρων ἂν 21.000 τόνων σταφίδων, ἐγκαταστάσεων ἀπεντομώσεως κλπ., τῶν ὁποίων Σταφιδεργοστασίων ὁ φορέυς δέον νὰ εἶναι ὁ Α.Σ.Ο, θ' ἀπαιτηθῆ Κεφάλαιον 65 ἑκατομ. δραχμῶν.

Ἐκ γενομένων οἰκονομικῶν συγκριτικῶν ὑπολογισμῶν προκύπτει ὅτι τὸ κόστος τῆς ἐπεξεργασίας καὶ συσκευασίας, πλην τοῦ ἐκ τῆς ἀξίας τῶν ὑλικῶν συσκευασίας, ὅπερ θὰ εἶναι τὸ αὐτὸ δι' ἀμφοτέρας τὰς περιπτώσεις, θὰ εἶναι χαμηλότερον εἰς τὰ Νέα Ἐργοστάσια κατὰ δρχ. 20,68 κατὰ τόνον.

Ἀλλὰ κατὰ ὠφελήματα ἐκ τῆς προτεινομένης ἀντιμετωπίσεως τοῦ θέματος τῆς ἐπεξεργασίας καὶ συσκευασίας τῆς ἐξαγωγῆς σταφίδος θὰ εἶναι πολλαπλασίως σημαντικώτερα πρὸς τὴν ἐπιτευχθησομένην μείωσιν τῶν δαπανῶν κατὰ τὸ προαναφερθὲν ποσὸν καὶ ἄτινα ὠφελήματα δύνανται νὰ συνοψισθοῦν ὡς ἀκολούθως:

α) Πλήρης ἔλεγχος τῆς εἰσαγομένης, ὑπὸ τῶν ἐξαγωγῶν, παραγωγικῆς σταφίδος εἰς τὰς ἀποθήκας τῶν σταφιδεργοστασίων ἐκ μέρους τῶν ἐντεταλμένων πρὸς τοῦτο ὀργάνων (Χημικῶν ἢ Γεωπόνων), ἅτινα θὰ εὐρίσκωνται συνεχῶς εἰς τὰ Ἐργοστάσια.

β) Ἐλεγχος τῆς ποιότητος τῶν χρησιμοποιουμένων διὰ τὴν συσκευασίαν τῆς σταφίδος ὑλικῶν καὶ ὁμοιόμορφος καὶ ἐμφανισίμος ἀσημανσις τῶν κιβωτίων.

γ) Ἐπιμελημένη ἐπεξεργασία καὶ ἀυστηρὰ ταξινομησις διαίρεσις τοῦ καρποῦ, ἀνταποκρινόμενη πλήρως πρὸς τὰς σχετικὰς προδιαγραφὰς τοῦ Κανονισμοῦ Τυποποιήσεως.