

**ELINTARVIKETURVALLISUUDEN HALLINTAJÄRJESTELMIEN
VAIKUTUS LIIKETOIMINNALLE**

Case: Altia Rajamäki



Ylemmän ammattikorkeakoulututkinnon opinnäytetyö

Visamäki, Biotalousen liiketoiminnan kehittäminen

Syksy 2016

Mari-Leena Kankaanpää

Biotalousliiketoiminnan kehittäminen (YAMK)
Visamäki

Tekijä	Mari-Leena Kankaanpää	Vuosi 2016
Työn nimi	Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmien vaikutus liiketoiminnalle	

TIIVISTELMÄ

Tässä opinnäytetyössä tutkittiin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmien, erityisesti ISO 22 000 –standardin liiketoiminnallisia vaikutuksia elintarviketeollisuudelle. Työssä koottiin kuudessa eri maassa tehtyjen tutkimusten tuloksia elintarviketurvallisuusjärjestelmien vaikutuksista, si-
vutttiin viranomaisvalvontaa sekä esiteltiin yleisimmät elintarviketurvallisuusstandardit ja pakkausmerkit alkoholijuomateollisuudessa.

Työssä selvitettiin Altia Oyj:n Rajamäen alkoholijuomatehtaalla tulevaisuustyöpajan ja teemahaastattelun avulla Altian henkilöstön mielipiteitä standardista sekä asiakaskyselyn avulla Altian avainasiakkaiden ja hankintaosaston suhtautumista elintarviketurvallisuusstandardeihin toimittajayhteistyössä. Työtä tehdessä Rajamäen tehdas valmisteli ISO 22 000 –standardin käyttöönottoa.

Asiakasvaatimukset olivat keskeisimmässä roolissa yritysten motivoijana elintarviketurvallisuuden standardin implementoinnissa. Elintarviketurvallisuusjärjestelmien suorat vaikutukset liiketoimintaan olivat vaikeasti määriteltävissä, mutta hyödyiksi lueteltiin esimerkiksi pääsy uusille markkinoille ja parantunut elintarviketurvallisuus. Eniten haastetta yrityksille toivat järjestelmän ylläpitokustannukset.

Altialla tulevaisuustyöpajassa laadittiin kolme erilaista skenaariota, joista positiivisimmassa skenaariossa ISO 22 000 oli sertifioitu. Haastattelujen perusteella ISO 22 000 katsottiin hyvänä lisänä erityisesti Altian asiakasyhteistyölle ja sitä kautta yrityksen liiketoiminnalle. Asiakaskyselyssä sekä Altian asiakkaat että Altian oma hankintaosasto katsoivat standardit eduksi yhteistyölle ja osalle asiakasyrityksistä se on vaatimus.

Avainsanat Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä, ISO 22 000, elintarviketurvallisuusstandardi, alkoholijuomateollisuus.

Sivut 94 sivua, joista liitteitä 4 sivua.

Bioeconomy Business Development (Master's programme)
Visamäki

Author	Mari-Leena Kankaanpää	Year 2016
Subject	The business effects of food safety systems for enterprises	

ABSTRACT

The business effects of the food safety systems, especially ISO 22000, was studied in this thesis. The thesis contains a review about studies on effects of food safety systems in six different countries and a description about supervision by authorities. The thesis also presents the most common food safety standards and standard marks for packages in alcoholic beverage industry.

The opinions of Altia Rajamäki beverage plant employees on food safety standard was studied in a future workshop and with a themed interview. The Altia key customers and sourcing department opinions on the food safety system were studied with a questionnaire. Implementation of the ISO 22000 food safety system was prepared during the thesis work.

The customer requirements were the key motives for implementing a food safety system. It was difficult to determine the direct effects of food safety systems into business, but the named benefits were entering new markets and improved food safety. The maintenance cost of the system was the main drawback.

Three scenarios were created in the Altia's future workshop. In the most positive scenario ISO 22 000 was certified. Based on the themed interview ISO 22000 was considered as an advantage in customer cooperation, and was believed to improve the business. In the customer questionnaire both Altia customers and Altia sourcing department considered the food safety standards as an advantage in cooperation. For some customers it is a requirement.

Keywords Food safety management system, ISO 22 000, food safety, alcoholic beverage industry.

Pages 94 pages including appendices 4 pages.

SISÄLLYS

MÄÄRITELMÄT.....	
1 JOHDANTO.....	1
1.1 Työn tarkoitus ja sisältö	1
1.2 Tutkimuskysymykset	2
2 ELINTARVIKETURVALLISUUDEN HALLINTAJÄRJESTELMÄ ISO 22 000	3
2.1 Syitä ISO 22 000 –standardin syntyyn ja suosioon.....	4
2.2 ISO 22 000 hallintajärjestelmän rakenne	5
2.2.1 Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä.....	6
2.2.2 Johdon vastuu.....	6
2.2.3 Resurssienhallinta.....	6
2.2.4 Turvallisten tuotteiden suunnittelu ja valmistus	7
2.2.5 Kelpuutus, todentaminen ja järjestelmän parantaminen	8
2.3 ISO 22 000 –standardin yhteys ISO 9001 –standardiin	9
2.4 ISO 22 000 –standardin uudistus	9
2.5 Standardien uudistumisprosessi	10
3 MUITA ALKOHOLIJUOMATEOLLISUUDEN KÄYTTÄMIÄ ELINTARVIKETURVALLISUUSSTANDARDEJA	12
3.1 HACCP.....	13
3.2 FSSC 22 000 –standardi	14
3.2.1 ISO/TS 22 002-1	14
3.2.2 Lisävaatimukset	15
3.3 BRC	15
3.4 IFS	15
4 VASTUU-, YMPÄRISTÖ- JA ALKUPERÄMERKIT ALKOHOLIJUOMISSA	16
4.1 Vastuullisuus ja vastuullisuusraportti	17
4.1.1 Vastuullisuusraportin rakenne	18
4.1.2 Vastuullisuus alkoholijuomateollisuudessa.....	19
4.2 Luonnonmukainen tuotanto eli luomu	20
4.3 Reilun kaupan merkki.....	21
4.4 Ympäristömerkit.....	21
4.5 Juomapakkauksien hävitys- ja kierrätys.....	22
4.5.1 Panttijärjestelmä	22
4.5.2 Viinien hanapakkauuspussien kierrätys	23
4.6 Hyvää Suomesta -ja Avainlippumerkki.....	24
4.7 Pakkausten e-merkintä	24
5 ELINTARVIKETURVALLISUUS ALKOHOLIJUOMATEOLLISUUDESSA.....	25
5.1 Fysikaaliset vaarat	26
5.2 Kemiaaliset vaarat	26
5.3 Mikrobiologiset vaarat	27

6	ELINTARVIKKEIDEN VIRANOMAISVALVONTA.....	28
6.1	Alkoholijuomien valmistuksen valvonta Suomessa	29
6.2	Elintarviketurvallisuusstandardit ja viranomaisvaatimukset	30
6.3	Mielipiteitä suomalaisesta elintarviketurvallisuuden viranomaisvalvonnasta .	32
7	ELINTARVIKETURVALLISUUSSTANDARDIEN LIIKETOIMINNALLINEN VAIKUTUS	33
7.1	Elintarviketurvallisuusstandardien käyttöönotto maailmalla.....	33
7.1.1	ISO 22 000 implementointi Espanjassa	33
7.1.2	ISO 22 000 implementointi Kreikassa.....	34
7.1.3	Elintarviketurvallisuusstandardit Iso-Britanniassa	35
7.1.4	Elintarviketurvallisuusstandardit Zimbabwessa	35
7.1.5	Elintarviketurvallisuusstandardit Kiinassa.....	36
7.1.6	Tutkimuksia Suomesta.....	37
7.2	Yhteenvedo elintarviketurvallisuuden standardin käyttöönoton vaikutuksista	38
8	TUTKITTAVA KOHDEYRITYS	41
8.1	Altia Oyj.....	41
8.2	Miksi ISO 22 000?	41
8.2.1	ISO 22 000 –standardin käyttöönotto Rajamäellä	42
8.2.2	Sertifiointiin valmistautuminen Rajamäen tehtaalla	43
9	TUTKIMUSMENETELMÄT.....	44
9.1	Tulevaisuusverstas	44
9.2	Teemahaastattelu	45
9.3	Asiakaskysely.....	47
10	TULOKSET	47
10.1	Tulevaisuusverstas	47
10.1.1	Skenaario 1: <i>Rajamäen tehtaalle on sertifioitu ISO 22 000</i>	50
10.1.2	Skenaario 2: <i>ISO 22 000 –standardin implementointi on vaiheessa</i>	51
10.1.3	Skenaario 3: <i>ISO 22 000 –standardia ei ole eikä tule</i>	52
10.2	Pohdinta tulevaisuustyöpajasta	52
10.3	Teemahaastattelun tulokset	53
10.3.1	Haastateltavien taustatiedot.....	53
10.3.2	Nykyiset sertifioidut standardit ja auditoinnit	53
10.3.3	Elintarvikelainsäädäntö ja omavalvonta	54
10.3.4	Mietteet ISO 22 000 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmästä .	55
10.3.5	ISO 22 000 –standardin vaikutukset Altian liiketoimintaan	55
10.3.6	Vaikutukset Rajamäen tehtaalle ja omaan työhön	56
10.3.7	Standardin laajentaminen muihin Altian tehtaisiin ja alihankkijoihin ..	57
10.3.8	Sertifikaatin hyödyntäminen markkinointiin ja asiakastyöhön.....	58
10.3.9	Käyttöönotto, haasteet ja koulutus.....	59
10.3.10	Standardin välttämättömyys.....	60
10.4	Yhteenvedo haastatteluista	61
10.5	Pohdinta haastattelun tuloksista ja toteutumisesta	63
10.6	Kyselyn tulokset	63
10.6.1	Asiakkaiden kyselyn tulokset.....	64
10.6.2	Altian hankintaosastolle tehdyn kyselyn tulokset.....	69

10.7 Yhteenveto kyselystä	71
10.8 Pohdinta kyselystä.....	72
11 KONTRIBUUTIO.....	73
11.1 Tuloksien hyödynnettävyys.....	74
LÄHTEET	75

Liitteet

Liite 1	Haastattelujen kysymysrunko
Liite 2	Asiakaskyselyn kysymykset suomeksi

MÄÄRITELMÄT

BRC

British Retail Consortium. Elintarviketurvallisuuden standardi, joka on britannialaisten supermarketketjujen järjestön BRC:n julkaisema. (BRC Global Standards 2014; Bureau Veritas Finland n.d.a.)

Codex Alimentarius

Kansainvälinen ruokasäädäntö ja lakipaketti, "Food Code". Ylläpitäjät FAO eli Food and Agriculture Organization of the United Nations ja World Health Organization. (Codex Alimentarius 2016.)

FSSC 22 000

Food Safety System Certification. Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä, joka pohjautuu ISO 22 000 järjestelmään. (FSSC 2016a.)

GAP-analyysi

Puutelista tai vertaus nykytilan ja tavoitetilan välillä.

GFSI

The Global Food Safety Initiative, jota koordinoi The Food Business Forum CIES. Yhteisö on kansainvälinen verkosto, johon kuuluu satoja elintarvikealan jälleenmyyjiä ja valmistajia. (22 000-tools 2015.)

GMP ja GHP

Good Manufacturing Practice ja Good Hygiene Practice. Molemmat ovat ohjeistuksia esimerkiksi elintarviketeollisuudelle ja lääketieteellisuudelle. Ohjeilla tähdätään muun muassa turvalliseen elintarvikkeiden valmistamiseen hyvien tuotantotapojen ja tuotantohygienian kautta. (FAO 2016.)

HACCP ja CCP

Hazard Analysis and Critical Control Points eli vaarojen analyysi ja kriittiset hallintapisteet. HACCP on elintarviketurvallisuusjärjestelmien kantavia voimia. (Evira 2016d.) Lyhenteellä CCP viitataan HACCP:in kriittisiin hallintapisteisiin.

IFS

International Food Standard. Elintarvikkeiden laatu- ja turvallisuusstandardi, jonka julkaisijana on saksalaisten supermarketketjujen järjestö HDE eli Hauptverband des Deutschen Einzelhandels. (Bureau Veritas Finland n.d.a)

Implementointi

Käyttöönotto, käytännön toteutus tai toimeenpano.

ISO

The International Organisation for Standardization. ISO on maailmanlaajuinen kansainvälisten standardisoimisjärjestöjen liitto. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 6.)

SFS ja CEN

SFS on Suomen standardisoimisliitto ja CEN on Euroopan standardisoimisliitto, johon SFS kuuluu. Näiden liittojen hyväksymiin standardeihin tulee etuliite SFS-EN. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 2.)

Sertifiointi

Ulkopuolisen osapuolen antama kirjallinen vakuus eli sertifikaatti siitä, että esimerkiksi yritys noudattaa tai täyttää sovitut vaatimukset. Käytetään yleisesti esimerkiksi laatu järjestelmien todentamiseen. Sertifikaatin myöntäminen edellyttää sertifiointioikeuden omaavan tahon katselmusta eli auditointia.

Skenaario

Tarina tai kertomus, jossa tapahtumat ovat loogisesti eteneviä ja perusteltavissa. Mahdollisten tulevaisuudenkuvien sarja; tulevaisuudenkuvia, joiden avulla voidaan ymmärtää tavoitteen saavuttamisen ehtoja tulevaisuuden toiminnalliseksi käsikirjoitukseksi. (Opetushallitus n.d.)

Standardi

Sana standardi viittaa tässä työssä kansainvälisten tai kansallisten organisaatioiden, esimerkiksi standardoimisjärjestöjen, esittämään määritelmään, miten jokin asia tulisi tehdä.

1 JOHDANTO

Maailmassa on useita niin kansallisia kuin kansainvälisiäkin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmiä. Elintarviketurvallisuusstandardit ovat yleistyneet 2000-luvulla maailmanlaajuisesti nopeasti kaikkialla elintarviketeollisuudessa ja niiden yleistymistä on vauhdittanut vuonna 2005 ilmestynyt ensimmäinen kansainvälinen elintarviketurvallisuuteen keskitetty standardi ISO 22 000.

Elintarviketurvallisuusstandardien yleistymisen tärkeimpänä tekijänä voidaan pitää asiakkaita. Asiakkaiden vaatimukset ruuan ja juomien puolella ovat pakottaneet yrityksiä pohtimaan omia toimintatapojaan ja kilpailuvalttejaan. Tuotteiden laatu ja turvallisuus ovat asioita, jotka painavat vaakakupissa elintarviketeollisuudessa. Lisäksi markkinat ovat usein kansainväliset ja lainsäädäntö eri maissa saattaa poiketa toisistaan. Tällöin standardeilla pyritään lisäämään asiakkaiden ja yhteistyökumppaneiden luottamusta. Elintarviketurvallisuusstandardit voivat olla joillakin yrityksillä ehtona kaupankäynnille; ilman vaadittuja sertifikaatteja yhteistyö vaikeutuu tai sopimusta ei edes tule.

Elintarviketurvallisuuden standardien suorien liiketoiminnallisten vaikutusten määrittely yritykselle ei ole kuitenkaan aivan yksinkertaista. Standardit voivat tuoda uusia asiakkaita, mutta niiden ylläpitokustannukset voivat nousta hyötyjä suuremmiksi. Hyödyt voivat olla myös ei rahalla mitattavia asioita, mutta jotka kuitenkin osaltaan vaikuttavat liiketoimintaan.

1.1 Työn tarkoitus ja sisältö

Tämä opinnäytetyö on kvalitatiivinen tutkimus elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmistä ja eritoten ISO 22 000 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmästä; sen sisällöstä, vaikutuksista ja mielikuvista sekä siitä, millainen vaikutus sillä on elintarviketeollisuuden liiketoimintaan. Tutkimuksessa tehtiin katsaus, miten elintarvikealan yritykset kuudessa eri maassa kokivat elintarviketurvallisuusjärjestelmät ja mitkä tekijät ajoivat niiden implementointiin tai käyttöönottamattomuuteen. Katsauksessa tarkasteltiin, miten elintarviketurvallisuuden standardin käyttöönotto onnistui, mitkä olivat suurimmat haasteet ja miten se on vaikuttanut yritysten toimintaan.

Työssä esitellään varsinaisten elintarviketurvallisuusjärjestelmien lisäksi joukkoa yleisempiä pakkausmerkkejä, sillä osa niistäkin vaatii sertifiointia. Pakkausmerkit ovat tärkeässä roolissa kuluttajien ostopäätöksissä ja sitä kautta vaikuttavat yritysten liiketoimintaan.

Työssä sivutaan suomalaista viranomaisvalvontaa ja lainsäädäntöä suomalaisen alkoholijuomateollisuuden näkökulmasta sekä sitä, mitä eroja ja yhteneväisyyksiä viranomaisvalvonnalla on elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmiin.

Työ on teollisuuslähtöinen ja eritoten alkoholijuomateollisuudesta, sillä tutkimuskohde on Altia Oyj:n Rajamäen alkoholijuomatehdas. Työssä selvitettiin, millaisia ajatuksia altialaisilla on elintarviketurvallisuusstandardin implementointia kohtaan ja miten elintarviketurvallisuusstandardit vaikuttavat Altian suurimpien asiakkaiden mielestä toimittajayhteistyöhön. Samalla selvitettiin, millainen ponnistus tarvitaan alkoholijuomatehtaalta elintarviketurvallisuusstandardin mukaiseen toimintaan ja millaisia työkaluja implementoinnissa tarvitaan. Opinnäytetyötä tehdessä Altian Rajamäen alkoholijuomatehtaalle aluksi pohdittiin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän implementointia ja myöhemmin valmisteltiin ISO 22 000 –standardin käyttöönottoa, mutta sitä ei vielä sertifioitu.

1.2 Tutkimuskysymykset

Varsinaiset tutkimuskysymykset ja työn kantavat ajatukset ovat seuraavat:

1. Millaisia liiketoiminnallisia vaikutuksia elintarviketurvallisuusjärjestelmillä ja erityisesti ISO 22 000 –järjestelmällä on elintarviketeollisuuteen?
2. Millainen näkemys ISO 22 000 –standardista on Altian henkilöstöllä?
3. Millainen rooli elintarviketurvallisuusstandardeilla on asiakassuhteissa Altian asiakkaiden ja sopimusvalmistuksen edustajien näkökulmasta?

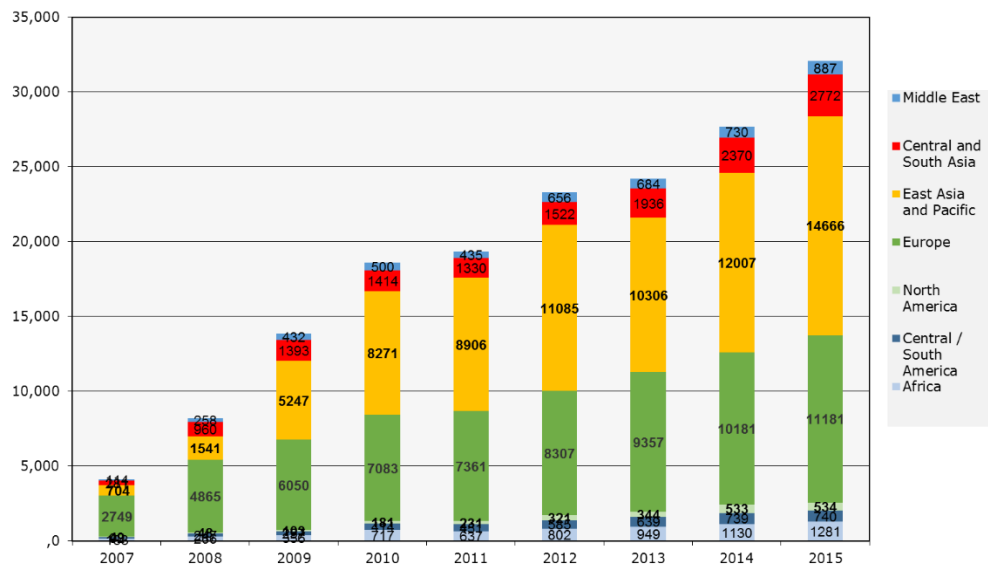
Kysymykseen 1 haettiin vastauksia kirjallisuudesta ja ne ovat tukena tutkimusyrityksen päätöksenteolle elintarviketurvallisuusstandardin implementointiin. Kysymyksiin 2 ja 3 tutkija selvitti vastaukset omalla tutkimuksellaan. Kysymykseen 2 vastauksia haettiin tulevaisuustyöpajan ja teemahaastattelun avulla ja kysymykseen 3 asiakaskyselyllä.

2 ELINTARVIKETURVALLISUUDEN HALLINTAJÄRJESTELMÄ ISO 22 000

ISO 22 000 on elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä, joka sisältää vaatimukset kaikille elintarvikeketjun organisaatioille. Sitä voidaan soveltaa huolimatta yrityksen koosta tai roolista elintarvikeketjussa periaatteella pelloilta ruokapöytään. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 8.)

ISO 22 000 on eurooppalainen standardi, joka on kehitetty vuonna 2005. ISO eli the International Organisation for Standardization on maailmanlaajuinen kansainvälisten standardisoimisjärjestöjen liitto, joiden standardit valmistellaan yleensä ISO:n teknisissä komiteoissa. Standardien valmisteluun osallistuvat myös esimerkiksi viranomaisorganisaatioita, jotka ovat yhteistyössä ISO:n kanssa. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 6.)

ISO 22 000 –standardia oli maailmanlaajuisesti sertifioitu vuonna 2015 yli 32 000 ja se on tehnyt kasvua vuosittain. Suomessa ISO 22 000 –standardin oli sertifioinut vuonna 2015 70 yritystä. (ISO n.d.b.) Vilkaisu Suomessa toimivien virvoitus- ja alkoholiuomatalojen internet-sivuille kertoi, että suurimmat yritykset kuten Hartwall, Sinebrychoff ja Pernod-Ricard Finland noudattavat joko ISO tai FSSC 22 000 standardia. Kuvassa 1 sertifiointimäärät on kuvattu mantereittain.



Kuva 1. ISO 22 000 standardin käyttö maailmassa mantereittain vuosina 2007–2015. ISO 22 000 järjestelmää käytetään eniten Itä-Aasiassa, Tyynenmeren alueella ja Euroopassa. (ISO n.d.b.)

ISO 22 000 –standardiperheeseen kuuluu joukko lisäosia, jotka ovat laadittu täydentämään ISO 22 000 –standardia ja tukemaan sen käyttöä.

Lisäosat ovat:

- ISO/TS 22 002 –sarja
- ISO/TS 22 003
- ISO 22 004
- ISO 22 005.

ISO 22 002 –sarja on lisäosa tukiohjelmista. Siinä on luokiteltu eri kategorioiden, kuten tuotantolaitoksien, maatalous- ja catering-yrityksien tukiohjelmien vaatimuksista. ISO 22 003 kertoo vaatimukset auditointiyrityksille. ISO 22 004 opastaa varsinaisen ISO 22 000 –standardin käytössä ja ISO 22 005 keskittyy jäljitettävyyteen. (ISO/TS 22 004:2014, 6; ISO n.d.a.)

2.1 Syitä ISO 22 000 –standardin syntyyn ja suosioon

Maailmanlaajuisesti käytetyimmän laatujohtamisen standardin ISO 9001 kehittäminen ei ole poistanut toimialakohtaisten standardien kehittämistarvetta. ISO 9001 kun ei yksistään anna riittäviä vaatimuksia elintarvikkeiden turvallisuuden hallinnalle. Osa elintarviketurvallisuuden hallintaan tähtäävistä standardeista on luonteeltaan organisaation toimintaa ohjaavia, eikä niitä voida käyttää järjestelmän sertifiointissa. Esimerkki tällaisesta standardista on ISO 15161:2001 Guidelines on the application of ISO 9001:2000 for the food and drink industry, joka jäi vähäiselle käytölle ainakin Suomessa. (Mäyry 2005.)

ISO 22 000 –standardin kehitys on sanottu olleen välttämättömyys, koska asiakkaat ja kuluttajat vaativat parempaa elintarviketurvallisuutta. ISO 22 000 työryhmän sihteerin Dorte Jespersenin mukaan markkinoilla olevat erilaiset elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmät aiheuttivat sekaannuksia ja yritykset sertifioivat asiakasvaatimuksista johtuen useita standardeja. ISO 22 000 –standardi on ensimmäinen kansainvälinen elintarviketurvallisuusstandardi ja sitä alettiin valmistella jo vuonna 2001. (Frost 2005, 28; Ruokatieto 2006a; Seagrave 2005, 154.)

Standardin rakentamiseen vaikutti sekin, että esimerkiksi pelkän HACCP:in (Hazard Analysis and Critical Control Points) kanssa toimimisessa oli haasteita. HACCP:in seitsemän pääperiaatetta antavat reilusti tulkinnallista liikkumavaraa eri yritysten välillä. HACCP:issa keskitytään enemmänkin siihen, miten asiat pitäisi olla kuin siihen, miten ne saavutetaan. Näistä syystä johtuen oli tarve määrittää kansainvälisesti yhtenäiset vaatimukset ja ohjeet elintarviketurvallisuudelle, jotka yhdistävät ISO 9001:n ja HACCP:in välistä aukkoa ja parantaa Codex Alimentariuksen HACCP -periaatteiden ymmärtämistä ja jatkokehittämistä. (Sikora & Nowacki 2007, 489; Mäyry 2005.)

ISO 22 000 –standardin lähtökohtana on, että elintarviketurvallisuuteen liittyviä vaaroja voi syntyä missä tahansa elintarvikeketjun vaiheessa. Siksi

on tarve turvata elintarviketurvallisuus kaikkien elintarvikeketjuun osallistuvien osapuolten kanssa ilman katvealueita eli alkutuotannosta myymälään asti. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 8; Færgemand 2008, 5; Mäyry 2005.)

Bureau Veritas (n.d.) luettelee esitteessään ISO 22 000 –standardin eduiksi mm. voimakkaan vaikutuksen asiakkaisiin, avoimuuden lisääntymisen, tuotannon virtaviivaistumisen, elintarvikkeisiin liittyvien merkittävien riskien minimoinnin, sisäisen prosessien hallinnan tehostumisen, henkilöstön motivaation paranemisen hyvään työsuoritukseen keskittymisen myötä ja keskittymisen tärkeimpiin elintarviketurvallisuuden haasteisiin. Yrityksen esitteen mukaan järjestelmä on todiste ennakoivasta suhtautumisesta elintarviketurvallisuuteen.

ISO 22 000 –standardin katsotaan tukevan ainakin Suomessa paremmin yrityksen omaa omavalvontaa. Se myös vahvistaa ja tukee HACCP:ia tukiohjelmien ja johdon sitouttamisen avulla. ISO 22 000 –standardin etuihin katsotaan joustavuus ja väljyys, jos sitä verrataan esimerkiksi BRC:hen, jossa ohjeistus on yksityiskohtaisempaa ja ehdottomampaa. (Ruokatieto 2006a; Mamalis, Kafetzopoulos & Aggelopoulos 2009, 7; Surak 2007, 24–27.)

Väljyys ja joustavuus ovat toisaalta standardin heikkouksiakin. ISO 22 000 järjestelmä on koettu riittämättömäksi turvaamaan elintarviketurvallisuutta, jonka vuoksi on kehitetty tiukempia elintarviketurvallisuusstandardeja, kuten FSSC 22 000. Merkille pantavaa on, että esimerkiksi Suomessa ISO 22 000 –sertifikaattien määrä vuonna 2014 oli 124, mutta vuonna 2015 se oli enää 70 (ISO n.d.b).

2.2 ISO 22 000 hallintajärjestelmän rakenne

ISO 22 000 -standardin määritelmässä keskitytään neljään yleisesti tunnustettuun avaintekijään: johtamisjärjestelmä, HACCP-periaatteet, tukiohjelmat ja vastavuoroinen viestintä. Näiden avulla voidaan varmistaa elintarviketurvallisuus koko elintarvikeketjussa. (Lavonen, esitelmä 19.5.2016; SFS-EN ISO 22 000:2005, 8.)

Johtamisjärjestelmään kuuluvat politiikka, sitoutuminen, organisaatio, tavoitteet ja resurssit. HACCP-periaatteissa keskitytään kriittisten pisteiden hallintaa ja tukiohjelmissa muiden asioiden hallintaan, esimerkiksi hygienian ja mittausmenetelmien hallintaan. Tukiohjelmat perustuvat pitkälti Codex Alimentariumin säädöksiin kuten GMP:hen eli Good Manufacturing Practice ja GHP:hen eli Good Hygiene Practice. (Sikora & Nowicki 2007, 490–491; Lavonen, esitelmä 19.5.2016.)

Vastavuoroinen viestinnän rooli korostuu riskienhallinnassa ja tunnistamisessa, jotta kaikki oleelliset riskikohdat tulevat huomioiduksi. Viestinnällä tarkoitetaan kaikkea viestintää, talon sisällä, talosta tavarantoimittajaan ja

raaka-aineiden toimittajien suuntaan, asiakkaiden suuntaan, viranomaisille, yhteystyökumppaneille ja alihankkijoille. (Sikora & Nowicki 2007, 491.)

ISO 22 000 standardissa aiheet on jaettu seuraaviin pääotsikoihin:

- Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä, yleiset vaatimukset
- Johdon vastuu
- Resurssienhallinta
- Turvallisten tuotteiden suunnittelu ja valmistus
- Kelpuus, todentaminen ja elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän parantaminen (SFS-EN ISO 22 000:2005, 4).

2.2.1 Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä

Standardin ensimmäinen osio tarkastelee yleisiä vaatimuksia hallintajärjestelmästä, jossa standardia noudattavaa organisaatiota veloitetaan luomaan, dokumentoimaan ja toteuttamaan tehokas elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä. Tämän lisäksi organisaatiota veloitetaan ylläpitämään ja parantamaan järjestelmää systemaattisesti. Oleellisena osana on siis dokumentointi ja siinä elintarviketurvallisuuden käsikirjan laadinta sekä asiakirjojen ja tallenteiden hallinta. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 18–20.) Nyökkisääntönä voidaan pitää, että kaikesta, mikä liittyy elintarviketurvallisuuden hallintaan, löytyy tallenteena, mukaan lukien mittaustulokset, poikkeavat tilanteet sekä sisäiset auditoinnit (Lavonen, esitelmä 19.5.2016).

2.2.2 Johdon vastuu

Johdon vastuu osiossa yrityksen johdon tulee osoittaa sitoutumisensa elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän kehittämiseen ja toteuttamiseen sekä sen tehokkuuden jatkuvaan parantamiseen. Tämä osoitetaan mm. tavoitteellisella elintarviketurvallisuuspolitiikan luomisella ja elintarviketurvallisuutta tukevalla liiketoimintatavoitteilla sekä johdon katselmuksilla. (Lavonen, esitelmä 19.5.2016; SFS-EN ISO 22 000:2005, 20–26.)

Lisäksi määritetään vastuut ja valtuudet, elintarviketurvallisuusryhmän johtaja, hätätilanteissa toiminen, resurssien varaaminen sekä viestinnän rooli; niin sisäisen kuin ulkoisenkin viestinnän osalta. Sisäisessä viestinnässä oleellista on korostaa elintarviketurvallisuuden noudattamisen tärkeyttä. (Lavonen, esitelmä 19.5.2016; SFS-EN ISO 22 000:2005, 20–26.)

2.2.3 Resurssienhallinta

Resurssienhallinnassa kiinnitetään huomio resurssien varaamiseen, elintarviketurvallisuuteen liittyvien henkilöstön riittävään tietotaitoon, infra-

struktuuriin ja työympäristöön (SFS-EN ISO 22 000:2005, 28). Johdon vastuulla on, että tarvittavat resurssit ovat käytettävissä ja he ovat ammattitaitoisia (Lavonen, esitelmä 19.5.2016).

2.2.4 Turvallisten tuotteiden suunnittelu ja valmistus

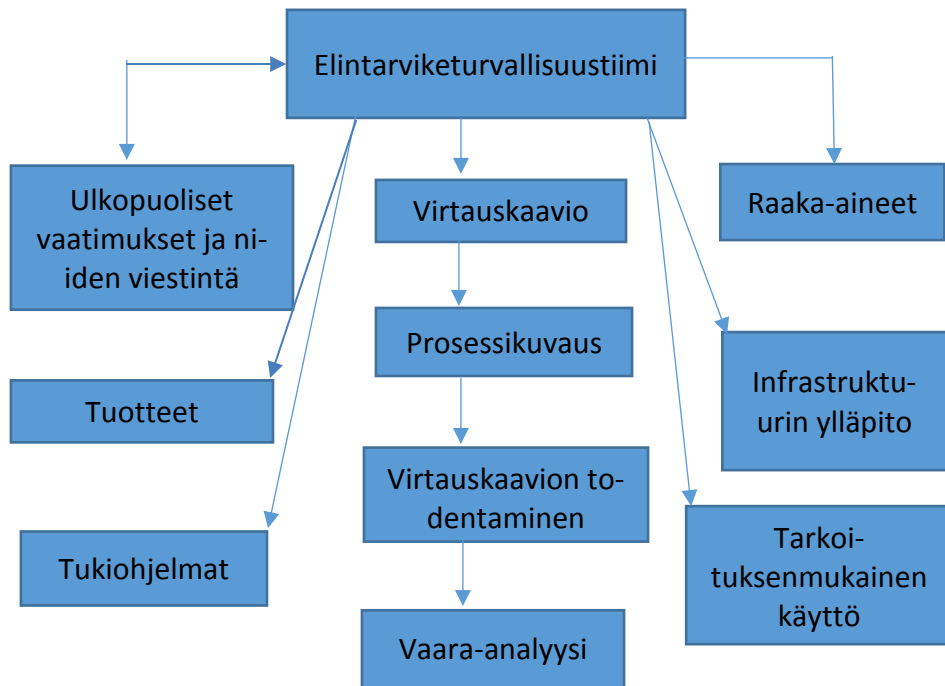
Tämä osio käsittelee yleisesti suunnittelua ja kehittämistä prosesseista, jotka tarvitaan turvallisten tuotteiden valmistukseen. Tähän liittyen tarvitaan erilaisia tukiohjelmia, jotka auttavat esimerkiksi hallitsemaan tuotteen kohdistuvia vaaroja. Vaarat voivat tulla mikrobiologisista, kemiallisista tai fysikaalisista kontaminaatiolähteistä. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 28–46.)

Tukiohjelmat tulevat ottamaan kantaa muun muassa rakennuksiin, työtiloihin, jätehuoltoon, henkilöstön hygieniaan, puhtaanapitoon, koneiden ja laitteiden puhdistukseen sekä tuholaistorjuntaan. Tukiohjelmat nimensä mukaisesti tukevat toimintoja, joilla on iso merkitys elintarvikkeiden turvalliseen tekemiseen. Tukiohjelmia laatiessa yrityksen tulee ottaa huomioon mm. lakisääteiset vaatimukset, asiakasvaatimukset, vakiintuneet käytännöt ja Codex Alimentarius –komission periaatteet. (Sikora & Nowicki 2007, 491; SFS-EN ISO 22 000:2005, 28–46.)

Näiden lisäksi osiossa tarkastellaan mm. vaara-analyysia, tuoteominaisuuksia, vuokaavioita, prosessivaiheiden kuvausta, HACCP-suunnitelmaa, jäljitettävyyttä sekä poikkeaminen hallintaa. Näitä asioita yrityksessä tarkastelee ja hyväksyy elintarviketurvallisuustiimi tai –ryhmä, jonka yritys on itse koonnut. Turvallisuustiimin tehtäviin kuuluu mm. pitää huolta henkilöstön tietotaidosta ja huolehtia todennustoiimenpiteistä. (SFS-EN ISO 22 000:2005, 28–48; Lavonen, esitelmä 19.5.2016.)

Kuvassa 2 on kuvattu elintarviketurvallisuustiimin roolia ja tehtäviä. Elintarviketurvallisuustiimi ottaa kantaa mm. yrityksen infrastruktuuriin, tukiohjelmien valintaan, virtauskaavioiden todentamiseen ja esimerkiksi raaka-aineiden soveltuvuuteen. Elintarviketurvallisuustiimi on vastavuoroisessa vaikutuksessa viestinnän kanssa sekä yritysten ulkopuolelta tuleviin vaatimuksiin. (Lavonen, esitelmä 19.5.2016.)

Vaara-analyysit ovat keskeisessä osassa siinä, millaisia vaatimuksia yritys asettaa itselleen omien tuotteidensa elintarviketurvallisuuden takaamiseksi. Vaara-analyysi määrittelee riskin tason ja toimenpiteet. Vaara-analyysin tärkeitä työkaluja ovat virtauskaaviot ja prosessin kuvaukset, jotka on määriteltävä ennen vaara-analysointia. (Lavonen, esitelmä 19.5.2016.)

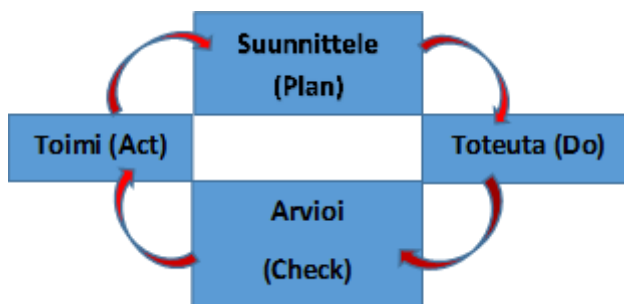


Kuva 2. Kuvaus elintarviketurvallisuustiimin tehtävistä ja mihin heidän on otettava yrityksen toiminnoissa kantaa (Lavonen, esitelmä 19.5.2016).

2.2.5 Kelpuutus, todentaminen ja järjestelmän parantaminen

Viimeisessä osassa läpikäydään hallintakeino yhdistelmien kelpuutusta, seurannan ja mittauksen hallintaa sekä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän todentamista (SFS-EN ISO 22 000, 48–52). Pääkohtana on siis sisäisen auditoinnin muokkaaminen vaatimusten mukaiseksi.

Tässäkin standardissa toteutuu sama Edwards Demingin PDCA-laatu ympyrä, jota noudatetaan muissakin ISO-järjestelmissä. PDCA-laatu ympyrä on kuvassa 3.



Kuva 3. Demingin Plan-Do-Check-Act ympyrä.

2.3 ISO 22 000 –standardin yhteys ISO 9001 –standardiin

ISO 9001 ja ISO 22 000 ovat laadittu yhteensopiviksi, jolloin niitä on helppo ylläpitää samassa organisaatiossa. Muita yhteensopivia standardeja ovat työterveys ja turvallisuusjohtamisenjärjestelmä OHSAS 18 0001, ympäristöjohtamisjärjestelmä ISO 14 001 ja sosiaalisen vastuun standardi SA 8000. (Bureau Veritas Services n.d.)

ISO 9001 kuuluu ISO 9000 –standardiperheeseen, joka käsittelee laadunhallintaa. Sekä ISO 22 000 että ISO 9001 –standardit lähtevät johdon sitoutumisesta ja sisäisen politiikan luomisesta. Siihen liittyy johdon katselmuksukset sekä vastuut ja valtuudet. Molemmissa standardeissa peräänkukutetaan resurssien hallintaa ja kouluttamista, viestintää ja jatkuvaa parantamista. Molemmissa standardeissa dokumentointi ja mittaus sekä mittaustavat ovat keskeistä. (SFS n.d; SFS-EN ISO 22 000:2005, 54–58.) Yhteensopivuus näkyy esimerkiksi siten, että samoja dokumentteja voidaan hyödyntää molemmissa standardeissa, kunhan niissä vain löytyy molempia standardeja koskevia asioita (Lavonen, esitelmä 19.5.2016).

Suurimmat erot standardeissa on tietysti standardien lähtökohdassa; siinä missä ISO 22 000 –standardi pyrkii turvaamaan elintarvikkeen turvallisuuden ja riskittömyyden asiakkaalle, ISO 9001 –standardi lähtee laadukkaasta ja tehokkaasti tuotetusta tuotteesta, jonka kriteerit viime kädessä määrittää asiakas. ISO 9001 –standardin uudistuksen myötä molemmissa standardeissa edellytetään prosessien riskikartoitusta, mutta näkökulma on tietysti eri. (Surak 2007, 24; SFS-EN ISO 22 000:2005, 54–58.)

2.4 ISO 22 000 –standardin uudistus

ISO 22 000 –standardin uudistus on työnalla ja sen uskotaan olevan valmis vuonna 2018. Uudistus lähti todenteolla käyntiin Dublinissa helmikuussa 2015, jossa ISO-komiteat kokoontuivat keskustelemaan standardin parannustarpeista. (Tranchard 2015; ISO n.d.c.) Kuvassa 4 näkyy ISO 22 000 –standardin uudistusaikataulu välivaiheineen.



Kuva 4. ISO 22 000 –standardin uudistusaikataulu. ISO 22 000 –standardin uudistuksen ensimmäinen äänestys on suunnitella alkuvuodelle 2017 (ISO n.d.c).

Tällä hetkellä käytössä olevan standardiversion käyttäjäkokemuksista oli tullut tietoon, että nykyisessä ISO 22 000 versiossa on tarpeettomia toistoja joissakin osioissa ja toiset osiot vaativat selvennystä. Lisäksi haasteita oli tullut pienissä ja keskikokoisissa organisaatioissa vaara-analyyysien laadinnassa. (Tranchard 2015.)

Näiden palautteiden vuoksi uudistuksessa keskitytään selventämään avainprosesseja. Parannusta tahdotaan erityisesti CCP:iden hallintaan, tuokiohjelmiin, tuotteiden takaisinkutsuun ja ulkoiseen valvontaan. (Tranchard 2015.) Uudistuksessa on myös tarkoitus saattaa hallintajärjestelmän ja HACCP-periaatteiden PDCA-sykliä työskentelemään yhdessä (ISO n.d.c).

Standardin termistöä uudistetaan ja pyritään välttämään tekemästä standardista liian ohjailevaa. Standardin tahdotaan myös olevan samankaltaisempi kuin muut ISO-järjestelmät, jolloin yritysten olisi helpompi ylläpitää useita ISO-järjestelmiä. Uudistuksella toivotaan olevan myönteinen vaikutus standardin soveltuvuudelle erilaisissa elintarvikealan yrityksissä. (Tranchard 2015; ISO n.d.c.)

2.5 Standardien uudistumisprosessi

Standardin uudistuminen on luonnollinen osa standardeja. Uudistus on paikallaan, koska maailma muuttuu jatkuvasti ja jokainen standardi kohtaa jatkuvasti uusia haasteita työelämän ja teollisuuden muutosten myötä. (ISO n.d.c.)

ISO –standardeille on tyypillistä, että niitä tarkastellaan 5 vuoden välein. Silloin pohditaan tarvitaanko muutoksia ja millaista käyttäjäpalautetta niistä on saatu. Tästä alkaa uudistusprosessi, joka kestää useita vuosia, kuten kuvassa 4 on havaittavissa. (ISO n.d.c.)

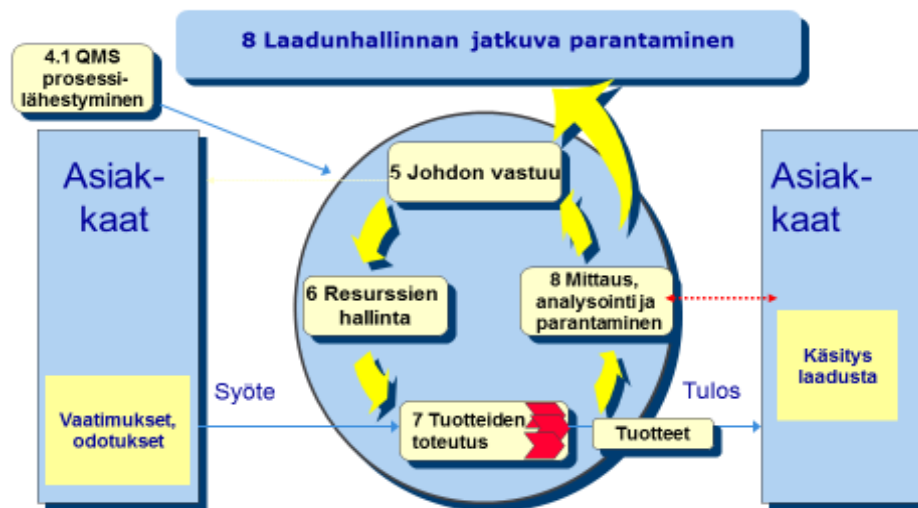
Seuraavaksi esimerkki ISO 9001-standardi uudistuksesta, joka valmistui syyskuussa 2015:

Laadunhallintajärjestelmän uudistus toi mukanaan seitsemän kohtaa, jota uudistuksessa halutaan korostaa. Uudistukset ovat:

- Organisaation toimintaympäristö: Laadunhallintajärjestelmän politiikka ja strategia sekä tavoitteet ovat sisällytettävä kiinteäksi osaksi organisaation kokonaisvaltaista liiketoimintastrategiaa.
- Johtajuus: Johdon tulee sitoutua ja osallistua laatujohtamiseen sekä oltava siitä näkyvästi vastuussa.
- Laadunhallinnan periaatteet: Laadunhallinnan periaatteet on uudistettu ja ne luovat pohjan koko ISO 9000 -sarjalle.
- Riskilähtöisyys: Päätöksen teon perustana toimii riskilähtöisyys.
- Prosessilähtöisyys: Prosessilähtöisyyden sisältöä on selkeytetty.
- Palvelujen tuottajat: Palvelujen tuottajien ja yritysten, jotka eivät valmista tuotteita, osuus standardin hyödyntäjinä on otettu huomioon.
- ISO:n hallintajärjestelmien yhteinen viitekehys: Uudistettu ISO 9001 noudattaa nyt samaa yhteistä rakennetta sekä samoja avaintermejä ja määritelmiä kuin joukko muita kansainvälisiä johtamisen standardeja. (SFS n.d.)

Näistä kohdista suurimpia muutoksia yrityksille tuonee riskilähtöisyys. Se tarkoittaa sitä, että ISO 9001 –standardissa prosesseja mietitään riskit huomioiden ja mikä taso on hyväksyttävää ja mikä ei. Toteutusprosessit arvioidaan vaiheittain ongelmien tai vikaantumisen tunnistamiseksi ja siinä otetaan huomioon seuraavat asiat: Vakavuus, todennäköisyys ja havaitseminen. Nämä kohdat pisteytetään 1–10:neen ja kerrotaan keskenään. Mitä suurempi luku saadaan, sen enemmän asiaan tulee kiinnittää huomiota. (Lloyd’s Register, esitelmä 4.6.2015.)

Prosessilähtöisyydessä uudistus vaatii yrityksiltä tarkennuksia ja pohdittavaa esimerkiksi prosesseissa tarvittaviin syötteisiin ja odotettaviin tuloksiin, suorituskyvyn indikaattoreihin ja riskien ja mahdollisuuksien tuomiin toimenpiteisiin. Uudistus hakee suurempaa roolia asiakastyytyvyyteen ja johdon sitoutumiseen asiakaspalveluun. Kuvassa 5 on havainnollistettu uudistetun version laadunhallintamalli tuotantoprosessissa. (Lloyd’s Register, esitelmä 4.6.2015.)



Kuva 5. Uudistetussa ISO 9001 –standardissa asiakkaiden vaatimukset, odotukset ja laadukäsitys ovat suuressa roolissa (Lloyd’s Register, esitelmä 4.6.2015).

Yritykset, joilla on sertifioitu ISO 9001 –standardi, saavat kolme vuotta aikaa päivittää laadunhallintajärjestelmänsä vastaamaan uudistunutta versiota (SFS n.d).

3 MUITA ALKOHOLIJUOMATEOLLISUUDEN KÄYTTÄMIÄ ELINTARVIKETURVALLISUUSSTANDARDEJA

Vuoteen 2006 mennessä erilaisia elintarvikestandardeja arvioitiin maailmassa olevan noin 100. Tässä kappaleessa esitellään muutama elintarvikeeturvallisuuden standardi, jotka ovat laajemmin käytössä erityisesti Euroopassa alkoholijuomateollisuudessa. Lyhyessä esittelyssä ovat HACCP, kansainvälinen standardi FSSC 22 000, brittiläinen BRC sekä saksalainen IFS.

HACCP kuuluu nykyään monen valtion elintarvikelainsäädäntöön, mutta maailmassa on vielä paljon maita, joissa se on vapaaehtoinen. Siksi HACCP:in sertifiointi erikseen on perusteltua, varsinkin jos yritys haluaa sellaisille markkinoille, jossa HACCP on osana lainsäädäntöä.

BRC ja IFS eroavat FSSC 22 000 standardeista siten, että ne ovat prosessitai tuotesertifikaatteja, jotka antavat selkeitä ohjeita ja normeja tekemisellä. FSSC 22 000 ovat kokonaisvaltainen elintarvikeeturvallisuuden hallintajärjestelmiä, joka antaa yritykselle enemmän liikkumavaraa. (Wanhalinna n.d.)

FSSC 22 000, BRC ja IFS ovat GFSI:n eli The Global Food Safety Initiative:n hyväksymiä standardeja. GFSI on elintarvikealan valmistajien ja jälleenyymyjien kansainvälinen yhteisö, jota koordinoi The Food Business Forum

CIES. Yhteisö ei myönnä sertifikaatteja, mutta se on arvioinut ja benchmarkannut erilaisia standardeja ja valikoinut niistä mielestään parhaimmiston. (22 000-tools 2015.) Yritysten välissä toimittajayhteistyössä on alettu vaatimaan GFSI hyväksytyjä standardeja. ISO 22 000 –standardi ei kuulu GFSI hyväksytyihin standardeihin.

3.1 HACCP

HACCP on lyhenne sanoista Hazard Analysis and Critical Control Points eli vaarojen analyysi ja kriittiset hallintapisteet. HACCP on elintarviketurvallisuusjärjestelmien pohja ja kantava voima. Codex Alimentarius on julkaissut sen soveltamisohjeen ensimmäisen kerran jo 1960-luvulla. Vähitellen se on sisällytetty valtioiden lainsäädäntöön ja vuonna 2006 uuden elintarvikelain (23/2006) myötä se tuli koskemaan Suomessa kaikkia elintarvikehuoneistoja. HACCP on osa omavalvontajärjestelmää ja sen toteutumista seuraa kunnan valvontaviranomainen.

HACCP koostuu seitsemästä periaatteesta:

1. Vaarojen arviointi; fysikaaliset, kemialliset ja mikrobiologiset vaarat
2. Kriittisten hallintapisteiden määrittäminen
3. Kriittisten rajojen määrittäminen
4. Kriittisten hallintapisteiden seurantakäytäntöjen laatiminen
5. Korjaavien toimenpiteiden määrittäminen
6. Todentamiskäytäntöjen laatiminen ja HACCP-ohjelman validointi
7. HACCP-asiakirjat ja –tallenteet. (Evara 2016d, Trienekens & Zuurbier 2007, 111.)

Näiden lisäksi HACCP:iin liittyy joitakin ohjeistuksia, jotka liittyvät esimerkiksi raja-arvojen määrittämiseen käytettäville raaka-aineille, pakkausmateriaalien kuvauksiin sekä hygienian ja kunnossapidon suunnitelmiin. HACCP:iin liittyy myös takaisinvetoprosessi, jäljitettävyyden ja oikeanlaiset tuotantokemikaalit. (Trienekens & Zuurbier 2007, 111.) HACCP:ia varten on organisaatiossa oltava nimettynä HACCP-ryhmä, joka on vastaavanlainen kuin ISO 22 000 –standardin elintarviketurvallisuustiimi.

HACCP:in sertifiointi on Hollannista lähtöisin, jolloin järjestelmä kulki nimellä Requirements for a HACCP Based Food Safety System:2002 on National Board of Expertsin. Hollantilaisen HACCP:n sertifiointi alkoi vuonna 1996. Tanskassa puolestaan kehitettiin DS 3027:2002 on HACCP –standardi, jonka on laatinut Danish Technical Committee S-378. Tämän tanskalaisen kansallisen HACCP –standardin 1. versio julkaistiin vuonna 1997. Standardin kehitysimpulssi tuli alun perin elintarvikevientiin suuntauneelta teollisuudelta. Osa suomalaisista organisaatioista tekivät näiden standardien pohjalta omat HACCP-ohjelmat ja saivat niille sertifikaatit. (Mäyry 2005.) Myöhemmin ISO 22 000 –standardi on syrjäyttänyt nämä standardit.

Sertifioidussa HACCP:issa kriteerit ovat lainsäädäntöä vaativammat. Nykyään HACCP:in sertifiointi on harvinaisempaa, mutta olla vaihtoehto esimerkiksi sellaisille yrityksille, joita ei luokitella elintarviketeollisuudeksi, mutta jotka tuottavat komponentteja elintarviketeollisuudelle.

3.2 FSSC 22 000 –standardi

FSSC tulee sanoista Food Safety System Certification on täydennys ISO 22 000 –standardista. FSSC 22 000 luotiin vuonna 2010, koska GFSI:n mielestä ISO 22 000 ei ole riittävä. Täydennyksen standardiin antavat tekninen lisäosa ISO/TS 22002-1 ja FSSC:n osan 1 liitteen 1 lisävaatimukset. Monet vähittäiskauppa- ja palvelusyritykset ovat alkaneetkin vaatia toimittajiltaan tämän standardin sertifiointia. Standardia noudattaa yli 13 000 yritystä yli 140 maassa. FSSC 22000 -sertifiointiohjelmaa ylläpitää hollantilainen The Foundation for Food Safety Certification. (Lavonen 2016, esitelmä 19.5.2016; FSSC 2016a.)

3.2.1 ISO/TS 22 002-1

ISO/TS 22 002-1 tekninen lisäosa tarkoittaa käytännössä tukiohjelmaa. Standardi pohjautuu BS PAS 220 –järjestelmään. ISO/TS 22 002-1 on luotu tarkentamaan ISO 22 000 –standardin tukiohjelmien vaatimuksia. Lisäosaa voidaan soveltaa kaikille elintarvikkeiden tuotantoa koskeviin yrityksiin. Sitä ei kuitenkaan voida soveltaa esim. pakkausmateriaalien tai -laitteiden tuotantoon, palvelualalle, viljelyyn tai eläinten kasvattamiseen.

Lisäosan vaatimukset koskettavat mm. seuraavia asioita:

- Rakennukset ja tuotantotilat
- Laitosten työskentely- ja sosiaalitalat
- Käyttöhyödykkeet, esim. vesi, ilma, energia
- Jätteiden käsittely
- Laitteiden kunnossapito ja puhdistettavuus
- Materiaalihankinnan hallinta
- Ristikontaminaatioiden estämismenetelmät
- Puhdistus ja sanitointi
- Tuhoeläintorjunta
- Henkilökohtainen hygienia
- Materiaalien kierrätys
- Takaisinvetomenettely
- Varastointi
- Tuotetiedot ja kuluttajien tietoisuus
- Elintarvikkeiden suojaaminen ulkopuolisilta uhilta.

(ISO/TS 22 002-1:2009, 1–2; Lavonen, esitelmä 19.5.2016.)

Näiden osioiden ohjeistuksissa, dokumentoinneissa ja toteutuksessa tulee käydä ilmi, että ne tukevat elintarviketurvallisuutta eivätkä tuo lisävaaroja tuotantoon (ISO/TS 22 002-1:2009).

3.2.2 Lisävaatimukset

FSSC:n lisävaatimukset eli Appendix 1 A – FSSC 22 000 part 1 koostuu seuraavista asioista: Spesifikaatiot eli määrittelyt hankituille palveluille, esimerkiksi siivous tai huoltotoimenpiteet. Lakien ja asetusten asettamat vaatimukset, auditointi FSSC:n toimesta ja kriittisten pisteiden näytteiden testaamisen hallinta eli testaus tulee tehdä ISO 17 025 -standardin tai vastaavan mukaisesti. ISO 17 025 –standardin mukainen testaus tarkoittaa käytännössä akkreditoitua menetelmää. (FSSC 2016b; Lavonen, esitelmä 19.5.2016.)

3.3 BRC

BRC eli British Retail Consortium –standardi on britannialaisten supermarketketjujen järjestön BRC:n julkaisema standardi, jossa edellytetään dokumentoitua hyväksyntää elintarvikkeiden laadun ja turvallisuuden varmistamiseksi. Järjestöön kuuluvat ketjut Asda, Tesco ja Sainsbury's. Näiden ketjujen kaappoihin pääsevät vain ne toimittajat, jotka ovat sertifioidut BRC standardin. (Bureau Veritas Finland n.d.a.) Standardia on julkaistu vuonna 1998 ja sitä noudattaa 23 000 toimijaa 123 eri maassa (BRC Global Standards 2014; Mäyry 2005).

BRC pohjautuu HACCP:iin, mutta sen lisäksi siinä on tarkemmat luokitte-
lut ja määrittelyt eri asioille. BRC:ssä on ohjeet ja säännöt esimerkiksi dokumentointiin ja sen hallintaan, ympäristöön, tuotanto-olosuhteisiin, ja tuotannon sekä henkilöstön hygieeniseen kontrollointiin. (Trienekens & Zuurbier 2007, 112). BRC:ssä on pakollisten osioiden lisäksi valinnaisia moduuleita, joita yritys voi halutessaan ottaa sertifikaattiin mukaan (Wanhalinna n.d.).

3.4 IFS

IFS eli International Food Standard on elintarvikkeiden laatu- ja turvallisuusstandardi, jonka julkaisijana on saksalaisten supermarketketjujen järjestö Hauptverband des Deutschen Einzelhandels eli HDE. Järjestöön kuuluvat Lidl, Aldi ja Metro. Myös ranskalainen järjestö FCD on ottanut IFS-standardin käyttöönsä. IFS:n ensimmäinen versio julkaistiin vuonna 2002. (Bureau Veritas Finland n.d.a.) Tämän järjestön vähittäiskaappoihin niin ikään saa elintarvikkeita myyntiin vain sertifioimalla tuotteilleen IFS:n.

IFS perustuu myös HACCP:iin, mutta isoin ero BRC:hen on pisteytys- ja parannusjärjestelmä, jota käytetään IFS-standardissa. Lisäksi vaadittavat dokumentit ovat omanlaisensa. Merkittävin syy IFS standardin olemassa oloon on vähittäiskauppojen halu siirtää elintarviketurvallisuusvastuuta koko elintarvikeketjulle alkutuotantoon asti, mikä pätee BRC:ssäkin. (Bureau Veritas Finland n.d.a.)









4 VASTUU-, YMPÄRISTÖ- JA ALKUPERÄMERKIT ALKOHOLIJUOMISSA

Varsinaisten järjestelmäsertifikaattien lisäksi elintarviketuottajat käyttävät lukuisia merkkejä, joita yritykset voivat lisätä myyntipakkauksiinsa, mikäli ne täyttävät ja noudattavat merkin asettamat vaatimukset ja ovat hakeneet merkkiin oikeuttavat sertifikaatit tai asiakirjaselvitykset. Merkit kertovat mm. käyttävistä raaka-aineista, materiaaleista tai tuotantovoista, kotimaisuudesta sekä eettisestä tavasta toimia. Osa merkeistä luokitellaan vastuullisuusmerkeiksi, kuten Luomu ja Reilu kauppa, osa ympäristömerkeiksi kuten Joutsenmerkki ja osa merkeistä kertoo tuotteen alkuperästä. Alkuperämerkkejä ovat esimerkiksi Hyvää Suomesta tai Avainlippu –merkit.

Merkeillä yrityksen haluavat tuoda esiin tuotteistaan ominaisuuksia, joilla he katsovat olevan myyntiä edistäviä vaikutuksia tai muuten eduksi liiketoiminnalleen sekä kertoa vastuullisesta toiminnastaan. Kuvallinen merkki pakkauksessa on yksinkertainen ja nopea viesti kuluttajalle ominaisuuksista, joita tuotteessa halutaan korostaa. Merkit yleistyivät Euroopassa elintarvikkeisiin kohdistuneiden skandaalien myötä ja niitä luotiin palauttamaan kuluttajien luottamusta. Taulukossa 1 on kuvat tyyppisimmistä pakkausmerkeistä, joihin kuluttaja voi törmätä alkoholijuomissa. Näistä pakollinen merkki on vain luomutuotteissa Eurolehti.

Taulukko 1. Pakkausmerkkien nimet, tunnukset ja myöntäjät (Suomen alkoholijuomakauppayhdistys 2016; Panimoliitto 2014; Ruokatieto 2016; Reilu kauppa 2016; Evira 2016a; Joutsenmerkki 2016; EU-ympäristömerkki 2016; PALPA 2014–2015; Hyvää Suomesta 2016; Suomalaisen Työn Liitto 2016; KTM 179:2000 liite 1, 509).

Nro	Merkin nimi	Merkin tunnus	Merkin myöntäjä Suomessa
1	Nauti kohtuudella		Suomen alkoholijuomakauppayhdistys ry
2	Kohtuullisesti		Panimo- ja virvoitusjuomaliitto ry
3	Eurolehti		Valvontaviranomaiset esim. Valvira ja Evira
4	Aurinkomerkki		Valvontaviranomaiset esim. Evira

5	Luomuleppäk- erttu		Luomuliitto
6	Fairtrade		Reilu kauppa ry
7	Joutsenmerkki		Ympäristömerkintä/Mo- tiva Services Oy
8	EU- ympäristökukka		Ympäristömerkintä/Mo- tiva Services Oy
9	Panttimerkki		PALPA
10	Hyvää Suomesta		Ruokayhdistys ry
11	Avainlippu		Suomalaisen Työn Liitto
12	e-merkki		Esim. Inspecta

4.1 Vastuullisuus ja vastuullisuusraportti

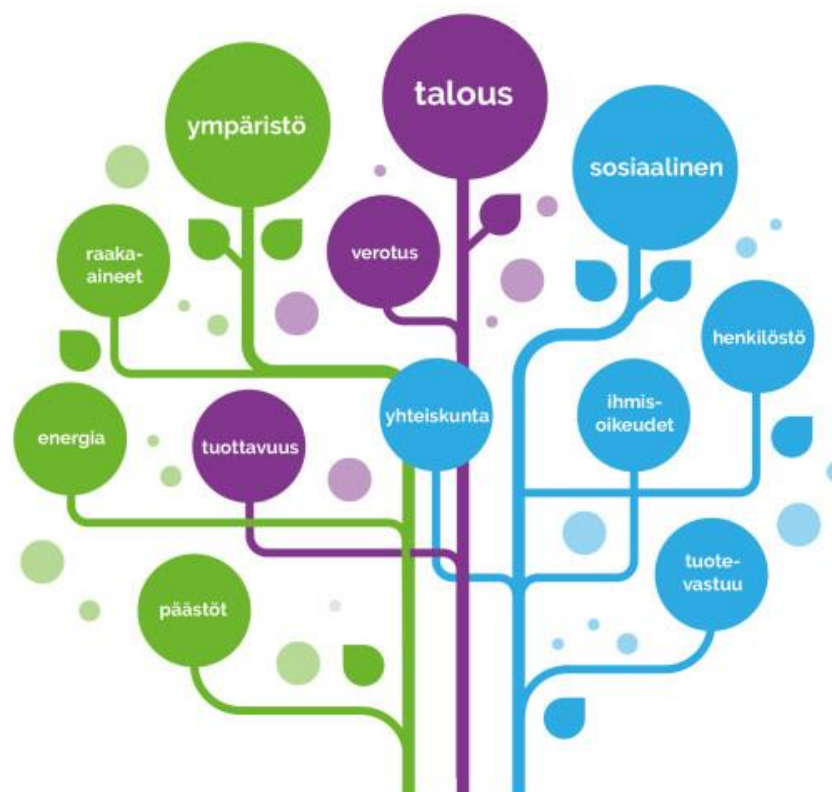
Yrityksiä velvoitetaan nykypäivänä yhä enemmän vastuulliseen liiketoimintaan. Tämä yritysten yhteiskuntavastuu on ilmiö, joka on saanut alkunsa rahoituspuolelta sijoittajien etsiessä entistä vastuullisempia sijoituskohteita (Vastuullisuusraportti 2016b). Vastuullisuusraportit ovat yrityksille keino tuoda esiin tuotteidensa taustoja, esimerkiksi tapoja hankkia raaka-aineita tai valmistaa tuotteita. Vastuullisuusraportit ovatkin nykyään ehkä kansantajuisemman oloisia mitä varsinaiset yritysten vuosikertomukset tai tilinpäätökset ovat. Vastuullisuusraporttien voisi sanoa olevan suunnattu enemmän asiakkaille ja kuluttajille mahdollisesti myös mainontamielessä ja luoden positiivista ilmettä yrityksestä. Vastuullisuusraportoinnilla on mahdollista vaikuttaa yrityksen imagoon ja sitä kautta

liiketoimintaan. Vastuullisuusraporttien yleistyessä niihin on muodostunut yhteneväisempi malli, jota on sittemmin määritelty EU-direktiivissäkin.

Vastuullisuusraportti julkaistaan yleisesti vuosittain yritysten verkkosivuilla. Vastuullisuusraportointi ei ole pakollinen vielä, mutta sitä voidaan vaatia asiakkaan tai omistajan toimesta. Esimerkiksi Suomen tarkastusvirasto vaatii sitä jo nyt valtio-omisteisilta yrityksiltä. (Nikula, sähköpostiviesti 11.8.2016.) Vastuullisuusraportointi tulee EU:ssa pakolliseksi tilikautena 2017 suurille pörssiyrityksille ja muiden yleisen edun kannalta merkittävälle yrityksille. Tämä tarkoittanee yrityksiä, joissa täyttyy kaksi kolmesta kriteeristä: vähintään 500 työntekijää, yrityksen liikevaihto on 40 miljoonaa euroa tai yrityksen tase on vähintään 20 miljoonaa euroa. (Työ- ja elinkeinoministeriö 2014.)

4.1.1 Vastuullisuusraportin rakenne

Vastuullisuusraportointi voidaan jakaa kolmeen pääotsikkoon: Ympäristö, talous ja sosiaalinen (Vastuullisuusraportti 2016a). Näiden otsikoiden alle sijoittuu henkilöstöasiat, päästöt, yhteiskuntavaikutukset, tuotevastuut, raaka-aineet ym., kuten kuvassa 6 on nähtävissä.



Kuva 6. Vastuuraportoinnin pääkohdat (Vastuullisuusraportti 2016a).

Vaikka yritysten talousluvut kerrotaan vuosittain tilinpäätöstiedoissa, niiden laajemmat toiminnan vaikutukset jäävät vähäisimmiksi. Vastuullisuusraportissa taloudellinen ulottuvuus ja taloudelliset vaikutukset vaikkapa yhteiskunnalle ovat tärkeitä kohtia. Näitä kohtia voivat olla esimerkiksi maksetut verot ja työllistämisvaikutukset. (Vastuullisuusraportti 2016a.)

Ympäristö osiossa raportointi keskittyy pääsääntöisesti yrityksen toiminnan tarkasteluun kokonaisuudessaan ympäristön kannalta. Organisaation toiminnan vaikutukset luonnon monimuotoisuuteen sekä yksittäisen tuotteiden ja palvelujen vaikutukset ovat ympäristövastuusta raportoinnissa tärkeitä. Raportissa voidaan ottaa kantaa raaka-aineisiin, energian ja veden käyttöön, jätteisiin ja päästöihin. (Vastuullisuusraportti 2016a.)

Sosiaalinen näkökulma ottaa kantaa yrityksen henkilöstöön, työoloihin, ihmisoikeuksiin, yhteiskunnalliseen vaikutukseen ja tuotevastuuseen. Henkilöstöpuolella kantaa otetaan organisaation henkilöstön lisäksi myös alihankkijoiden toimintaan. Raportoitavia asioita ovat esimerkiksi työllisyysvaikutukset, kouluttaminen, työolot, työturvallisuus, syrjinnän vastaisuus, lapsityövoima sekä pakotyo. (Vastuullisuusraportti 2016a.)

4.1.2 Vastuullisuus alkoholijuomateollisuudessa

Alkoholijuomateollisuuden puolella sosiaalinen näkökulma korostuu tuotteisiin kohdistuvien haittavaikutuksien kautta. Tuotevastuun ja yhteiskunnan osalta on huomioitava etyylialkoholin vaikutukset koko yhteiskunnalle. Vastuullisen alkoholin käytön edistämällä alkoholijuomien valmistajat ja myynnin edustajat pyrkivät tuomaan esiin etyylialkoholin tuomat vaarat, huomioiden erityisryhmät kuten alaikäiset ja raskaana olevat.

Tätä varten Suomen Alkoholijuomakauppayhdistys eli SAJK, johon alkoholijuomien valmistajia ja myyjiä kuuluu, on luonut alkoholin haitoista ja käytöstä kertovia verkkosivustoja kuten nautikohtuudella.fi ja puhtaanaalkoholista.fi. Yhdistykseen kuuluu 30 jäsentä ja sen jäsenet ovat sitoutuneet toiminnassaan noudattamaan SpiritsEUROPE:n eli Euroopan alkoholinvalmistajien yhdistyksen laatimia kaupallisen viestinnän yleisiä standardeja. (Suomen Alkoholijuomakauppayhdistys 2016.)

Panimo- ja virvoitusjuomaliitolla on oma verkkosivunsa kohtuullisesti.fi (Panimoliitto 2014). Taulukosta 1 numerosta 1 ja 2 on nähtävissä verkkosivuista kertovista merkeistä, joita löytyy esimerkiksi alkoholijuomapakauksista. Raskausaika huomioidaan erikseen alkoholijuomapullojen etikettiin painetulla symbolilla, jossa on raskaana olevan naisen kuva ja kuvan päältä menee kieltoviiva.

4.2 Luonnonmukainen tuotanto eli luomu

Luomu tarkoittaa sitä, että tuote on valmistettu luonnonmukaisesti eikä valmistustavoista ole haittaa ympäristölle ja ihmisten, kasvien tai eläimien terveyteen tai hyvinvointiin. Luomu on yleistynyt viimeisten vuosikymmenien aikana reilusti ja esimerkiksi Suomessa luonnonmukaisessa viljelyssä on lähes 10 % koko maan viljelyalasta. (Evira 2016f.)

Luomu on levinnyt alkoholijuomien puolelle erityisesti viineissä, mutta myös kirkkaissa viinoissa ja juomasekoituksissa sekä oluissa on saatavana luomuversioita (Alko 2016b). Alkoholijuomien puolella luomutuotteeksi voi kutsua tuotetta, jossa on tuotettu luonnonmukaisesti vähintään 95 % maatalousperäisistä raaka-aineista (Valvira 2015b).

Vaikka tavanomaisesti tuotettujen alkoholijuomien myyntipakkauksessa ei ainesosaluettelo ole pakollinen, niin luomuasetus edellyttää, että tuotetiedoista ilmenee, mitkä maatalousperäiset ainesosat ovat tuotettu luonnonmukaisesti, mikäli tuotteessa on myös tavanomaisesti tuotettuja maatalousperäisiä ainesosia. Lisäksi jos markkinoidaan luonnonmukaisesti tuotettua tuotetta, on tuotteen viimeisen valmistusvaiheen valvonnasta vastaavan viranomaisen tai tarkastuslaitoksen tuotenumero ja/tai nimi löydettävä tuotteen pakkausmerkinnöistä. (Valvira 2015b; Evira 2016f.)

Luonnonmukaisen tuotannon vaatimukset on määritelty EU-lainsäädännössä. Elintarvikkeiden ja rehujen valmistusta Suomessa valvoo Elintarviketurvallisuusvirasto Evira, alkoholijuomien puolella Valvira ja Suomeen tuotavia tuotteita Suomen Tulli. Alkutuotantoa valvovat ELY-keskukset (Evira 2016f).

Luonnonmukaisesta tuotannosta kertovia merkkejä voi painattaa myyntipakkauksiin, mikäli toimija on hakenut tuotteilleen asiakirjaselvityksen eli luomusertifikaatin omalta valvontaviranomaiseltaan. Ennen hakemista toimijan tulee perehtyä luonnonmukaisen tuotannon vaatimukseen ja täytettävä hakemuksen liitteet, jotka valvontaviranomainen auditoi/katselmoi vähintään kerran vuodessa. (Evira 2016f.) Suomessa erilaisia luomusta kertovia merkkejä on kolme.

Eurolehti on EU:n luomutunnus, jonka käyttö tuli pakolliseksi vuonna 2012 kaikissa EU:n alueella valmistetuissa ja pakatuissa luomuelintarvikkeissa. (Ruokatieto 2016). Merkki on taulukossa 1 numero 3. Merkki on luomumerkeistä yleisin alkoholijuomissa.

Aurinkomerkki, joka on taulukossa 1 numerolla 4, on luonnonmukaisesti tuotettujen elintarvikkeiden tuotantotapamerkki. Elintarvikkepakkauksessa Aurinkomerkki kertoo siitä, että tuote on suomalaisen viranomaisen valvonnassa. Merkki ei kuitenkaan ota kantaa siihen, ovatko raaka-

aineet tai tuotanto suomalaista. Merkin omistaa Maa- ja metsätalousministeriö. (Evira 2016a; Ruokatieto 2016.)

Luomuleppäkerttumerkki on merkki siitä, että tuote on sekä luomua että suomalainen. Merkin myöntää Luomuliitto ja sen ehtona on, että tuote täyttää EU:n lainsäädännön ehdot ja Luomuliiton tuotantoehdot. Luomuleppäkerttumerkissä kotimaisuusaste on oltava alkutuotteissa 100 % ja jalosteissa 75 %. (Ruokatieto 2016.) Luomuleppäkerttu löytyy taulukosta 1 numerosta 5.

4.3 Reilun kaupan merkki

Reilun kaupan merkit kertovat tuotteen eettisestä tuotantotavasta. Reilun kaupan järjestelmä on luotu parantamaan kehitysmaiden pienviljelijöitä ja suurtilojen työntekijöiden asemaa kansainvälisessä kaupankäynnissä. Reilun kaupan visiona on, että kaikilla ihmisillä on oikeus tulla toimeen omalla työllään kaikkialla maailmassa, erityisesti kehitysmaissa. (Reilu kauppa 2016.)

Reilun kaupan merkit ovat saaneet alkunsa 1980-luvulla ja sen peruseriaatteisiin kuuluu mm. se, ettei tuotannossa ole käytetty lapsityövoimaa ja tuotteet on viljelty ympäristö huomioiden ja luonnon monimuotoisuutta vaalien. Puolella Reilun kaupan tuotteista on myös luomusertifikaatti. Viljelijät saavat tuotteistaan takuuhinnan ja lisiä, joita voidaan käyttää yhteisön kehittämiseen. Reilun kaupan toiminnalla pyritään ehkäisemään köyhyyttä. Merkit ovat kansainvälisiä ja sertifioituja. Järjestelmän kriteerit on asettanut Fairtrade International. Reilu kauppa ry on 31 järjestön muodostama yhdistys. Reilun kaupan sertifikaatti on voimassa vuoden. (Reilu kauppa 2016; Ruokatieto 2016.)

Merkin käyttöä valvoo FLO-CERT-yhtiö, joka tarkastaa kaikki tuottajat ja tuotantoketjuun osallistuvat valmistajat säännöllisesti. Yhtiö valvoo myös takuuhintojen ja lisien maksua ja käyttöä. Suomessa ja Baltiassa merkin lisenssisopimuksia myöntää ja valvoo Reilu kauppa ry. (Reilu kauppa 2016.)

Alkoholijuomissa merkkiin voi törmätä erityisesti viineissä. Reilun kaupan viinejä tulee Suomeen erityisesti Etelä-Afrikasta, Argentiinasta ja Chilestä. Reilun kaupan viinejä on myyty Suomessa vuodesta 2005 lähtien ja niiden suosio on kasvussa. (Viinimaa 2016.) Taulukossa 1 on Reilun kaupan merkki numerolla 6.

4.4 Ympäristömerkit

Tuotteen sisällön lisäksi nykypäivän kuluttajien ostopäätökseen vaikuttaa sekin, millaisessa myyntipakkauksessa tuote on ja millaisista materiaa-

leista se on valmistettu. Vaikutusta on siltäkin, onko tuotanto ollut energiatehokasta. Tuotteen ympäristöystävällisyydestä kertovat esimerkiksi Joutsenmerkki ja EU-ympäristökukka. Joutsenmerkki on taulukossa 1 numerolla 7 ja EU-ympäristökukka numerolla 8.

Joutsenmerkki on Pohjoismaiden yhteinen ympäristömerkki. Pakkauksessa se kertoo, että tuote on ympäristön kannalta parhaimpien joukossa. Merkki kannustaa kuluttajia valitsemaan kestävästä kehitystä tukevia tuotteita ja tuottajia tarjoamaa ympäristön kannalta parempia tuotteita ja palveluita elinkaariajattelulla. Merkin saamiseksi ympäristönäkökulmien arvion lisäksi asiantuntijat arvioivat laatua ja terveysvaikutuksia. Merkin käyttöoikeus ja vaatimukset ovat määräaikaista, tavallisesti 3-5 vuotta. EU-ympäristökukan perusperiaatteet ovat samanlaiset kuin Joutsenmerkillä, mutta se kattaa koko Euroopan yhteisön alueen. Joutsenmerkkiä ja EU-ympäristökukkaa valvoo Suomessa ja pohjoismaissa Ympäristömerkkintä –Motiva Services Oy. (Joutsenmerkki 2016; EU-ympäristömerkki 2016.)

4.5 Juomapakkauksien hävitys- ja kierrätys

Vuonna 2015 astui voimaan laajennettu lainsäädäntö tuottajavastuusta, joka koskee kaikkia Suomessa yli 1 M€ liikevaihtoisia yrityksiä, jotka pakkaavat tai maahantuovat Suomeen pakattuja tuotteita. Vastuu koskettaa kaikkia pakkauksia ja niistä syntyvää pakkausjätettä. Tuottajavastuullisella yrityksellä on velvollisuus järjestää pakkausjätteidensä keräys ja kierrätys kokonaisuudessaan ja vastata siitä aiheutuvista kustannuksista. (Rinki n.d.)

Juomapakkauksissa on löydettävissä samanlaisia tyhjen pakkauksen hävitysmarkintöjä, mitä muistakin elintarvikkeissa. Alumiiniset pakkaukset, kuten tölkit, voidaan kierrättää metallinkeräyksen kautta, muovit muovinkeräyksessä tai polttamalla, lasipullot lasinkeräyksessä ja kartongit kartonginkeräyksessä. Juomapakkauksilla on olemassa myös omia panttijärjestelmiä, jotka on perua ajalta, jolloin juomapakkaukset pestiin ja täytettiin uudestaan. Nykyään juomapulloja ei enää juurikaan pestä ja käytetä sellaisenaan vaan pakkauksista tehdään uusiomateriaalia erilaisille tuotteille.

4.5.1 Panttijärjestelmä

Suomessa juomapakkauksissa, pulloissa ja tölkeissä, on oma panttijärjestelmä PALPA, joka ohjaa kuluttajat viemään pantilliset pakkaukset pantti-automaattiin, ja josta kuluttaja saa pakkauksen koosta riippuen korvauksen. Pantillisen pakkauksen tunnistaa PALPA:n kierrätysmerkistä (taulukossa 1 numerolla 9), mutta pakkaus voi olla pantillinen, vaikkei merkin-tää ole. Palautusautomaatti tunnistaa pantillisen pakkauksen viivakoo-

dista. Mm. PALPA:n nettisivuilta voi tarkistaa merkitsemättömän pakkauksen viivakoodin avulla, onko pakkaus pantillinen. PALPA:n kierrätysmerkki löytyy kuvassa 7 oikealla, ”Pantti 0,10 € Pant”. Pantin arvo lisätään tuotteen hintaan. PALPA eli Suomen Palautuspakkaus ry on voittoa tavoittelematon panttijärjestelmä Suomessa. Liittyessään PALPA:an ja maksaessaan jäsenmaksut, juomien valmistajat ja maahantuojat välttyvät juomapakkausverolta. Verolta välttyy toki silloinkin, jos valmistaja järjestää toimivan palautusjärjestelmän itse. (PALPA 2014–2015).



Kuva 7. Esimerkkejä juomapakkauksen kierrätysmerkinnöistä. Suomessa juomapakkauksien kierrätysaste on yksi maailman korkeimmista (PALPA 2014–2015).

Panttijärjestelmiä on useissa maissa ja kuten Suomessa muissakin Pohjoismaissa ne ovat valtakunnallisia. Palautusjärjestelmät voivat olla myös kauppaketjukohtaisia. (PALPA 2014–2015.) Mikäli pakkausta ei hävitä panttikierrätysjärjestelmän kautta, muut kierrätysmerkinnät kertovat, miten muuten pakkaus voidaan hävittää, kuten kuvan 7 pakkauksissa on kuvattu. Kuvan 7 vasemman puoleisessa pakkauksessa on merkkejä myös Suomen rajojen ulkopuolisesta kierrätysjärjestelmästä.

4.5.2 Viinien hanapakkauksussien kierrätys

Alko, joka toimii Suomen alkoholimyynnin monopolina, on järjestänyt erillisen kierrätyksen viinien hanapakkauksien kierrätykselle. 13 Etelä-Suomen Alkoa ovat ottaneet osaa keräykseen, jossa kirkkaita ja foliopintaisia viinipusseja hanoineen kerätään talteen. Pussit menevät sementin valmistuksen kierrätyspolttoaineeksi. Keräys on järjestetty, koska hanapakkaukset eivät kuulu panttijärjestelmän piiriin ja viinipussin eristekerrokset hankaloittavat materiaalin kierrätystä, jolloin ne menisi sekajätteeksi. Näin vähennetään kaatopaikkajätteen määrää. (Alko 2016a.)

4.6 Hyvää Suomesta -ja Avainlippumerkki

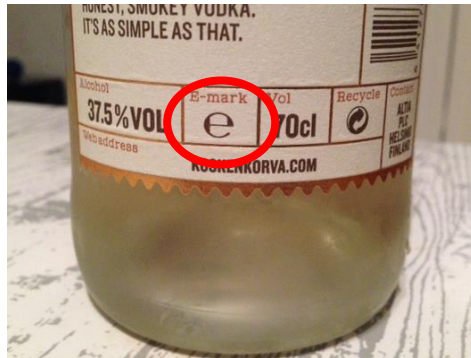
Suomessa ei ole koko ruokaketjun kattavia laatumerkkejä. Sen sijaan Suomessa valmistetusta ja korkeasta kotimaisesta raaka-ainepitoisuudesta (vähintään 75 %) kertoo Hyvää Suomesta -merkki. Merkki on korkeassa arvossa suomalaisten kuluttajien silmissä, sillä Taloustutkimus Oy:n tekemän selvityksen mukaan vuonna 2010 Hyvää Suomesta -merkittyjä tuotteita piti laadukkaampina 71 % vastaajista ja turvallisempina 84 %, kun niitä verrattiin vastaaviin merkittömiin tuotteisiin. Merkki sinällään ei kuitenkaan ota kantaa tuotteen tekotapoihin tai standardoituun tapaan tuottaa tuotteita. Merkin käyttäjät ovat Ruokayhdistyksen jäseniä ja rahoittavat sen toimintaa. Ruokayhdistys hallinnoi merkin käyttöä. (Hyvää Suomesta 2016.)

Merkki on suomalaisen elintarvikealan yhteistyön tulos. Hyvää Suomesta-merkkiä on kahdenlaista; ”Ruokaa omasta maasta”-merkki, jossa on myös joutsen tai sitten pelkkä joutsen. Molemmat merkit tarkoittavat samaa asiaa. (Hyvää Suomesta 2016; Ruokatieto 2016.) Molemmat merkit on nähtävissä taulukossa 1 numerolla 10.

Avainlippu-merkki kertoo kotimaisesta työstä tai palvelusta. Avainlippua voi käyttää, jos kotimaisuusaste tuotteelle tai palvelulle on vähintään 50 %. Avainlippu-merkkiä hallinnoi Suomalaisen Työn Liitto ja siinäkin toiminta perustuu jäsenyrityksiin. (Suomalaisen Työn Liitto 2016.) Avainlipun kuva on taulukossa 1 numerolla 11.

4.7 Pakkausten e-merkintä

Valmispakkauksista löytyy nimellismäärän vierestä usein pieni e-kirjain, jonka on kuvattuna taulukkoon 1 numerolla 12. Kirjain kertoo siitä, että tuotteen valmistaja on varmistanut säännöllisillä mittauksilla pakkausten sisällön määrä olevan keskimäärin sama kuin nimellismäärä. Tällöin ei yksittäisenkään pakkauksen sisällön määrä alita nimellismäärää merkittävästi. E-merkillä varustettu pakkaus siten täyttää Kauppa- ja teollisuusministeriön valmispakkauspäätöksen (179/2000) vaatimukset. Pakkausten sisällön e-merkintä perustuu valmispakkausdirektiiviin 76/211/ETY. Tällä merkinnällä varustettujen valmispakkausten vapaata liikkuvuutta ei EU:n alueella saa estää vedoten pakkausten sisällön määrää koskeviin säädöksiin. E-merkki ei kuitenkaan ole pakollinen, vaikka monilla markkina-alueilla sitä vaaditaankin. Euroopan yhteisön neuvosto on antanut asiaan koskevan direktiivin ensimmäisen kerran 1970-luvulla. Merkki on yleisesti käytössä. Merkkiin oikeuttavaa sertifikaattia myöntää ja valvoo erilaiset tarkastuslaitokset kuten Inspecta. (Tukes 2010; KTMp 179/2000 liite 1; Roine 2000.) Kuvassa 8 on esimerkki e-merkin sijainnista tuotteessa.



Kuva 8. E-merkin paikka ja mitat ovat tarkasti määritelty pakkauksessa ja se pitää olla vähintään 3 mm korkea ja sijaita lähellä nimellismäärätietoja (KTMp 179/2000 liite 1, 509).

5 ELINTARVIKETURVALLISUUS ALKOHOLIJUOMATEOLLISUUDESSA

Alkoholijuomat mielletään helposti tuotteiksi, jotka eivät pilaannu herkästi. Kuitenkin alkoholijuomat sisältävät nykyisin entistä vähemmän etyylialkoholia ja entistä enemmän erilaisia herkkiäkin raaka-aineita. Valmistuksessa käytettyjä käsittelymenetelmiä on monenlaisia, jolloin myös vaara kontaminoitumiseen kasvaa. Alkoholijuomissa, niin miedoissa kuin väkevissäkin, on mahdollista olla kaikkia elintarvikkeille tyypillisiä vaaratekijöitä; fysikaalisia, kemiallisia tai mikrobiologisia.

Kuluttajan on vaikea enää tietää, mitä juomat itseasiassa sisältää. Huolta voi kasvattaa esimerkiksi torjunta-aineet ja lisäaineet. (Louekari, Salmiinen & von Wright 1994, 6.) Juomien kansainvälistyminen antaa mahdollisuuden erilaisille makuelämyksille, mutta myös mahdollisuuden uusille terveysvaaroille (Penttilä 1998, 7–8; Louekari ym. 1994, 6). Alkoholijuomatrendien muuttuessa aina vain alkoholiprosenttiltaan miedompiin tuotteisiin, haastaa se tuotteiden valmistajat uudella tavalla ajattelemaan tuoteturvallisuutta myös mikrobiologiselta kannalta.

Suomessa ruokamyrkytys epidemioita vuonna 2015 raportoitiin 40, joissa syynä oli elintarvike ja 3 epidemiaa, jossa syynä oli talousvesi. Molemmista syissä sairastuneita oli noin 700 henkilöä eli yhteensä noin 1 400. Eniten epidemioita aiheutti Noro-virukset. (Evira 2016c.)

Alkoholijuomista ei ole tilastoitu tuotteen mikrobiologisesta pilaantumisesta johtuvia ruokamyrkytystapauksia, mutta alkoholin liikkakäytöstä ja alkoholimyrkytyksiin Suomessa on kuollut 1800 henkeä vuonna 2014. Alkoholimyrkytysten osuus luvusta on 15 %. (Tilastokeskus 2015).

Oman lukunsa elintarviketurvallisuuteen tekevät erilaisten sairauksien, kuten allergioiden, diabeteksen, keliakian, sydän- ja verisuonitautien sekä erityisryhmien henkilöt kuten lapset, vanhuksat, odottavat ja imettävät

äidit (Penttilä 1998, 38–49). Alkoholijuomissa suurimmat haittatekijät erityisryhmille ovat allergeenit ja tietysti itse etyylialkoholi lapsille, odottaville ja imettäville äideille. Näiden lisäksi etyylialkoholin liikkakäyttö aiheuttaa monenlaisia sairauksia muillekin kuin erityisryhmille.

Alkoholijuomien etyylialkoholista johtuvia erilaisia haittatekijöitä pyritään vähentämään esimerkiksi lainsäädännöllä, valistuksella ja pakkausmerkinnöillä. Silti se ei poista juoman valmistajalta velvollisuutta tuottaa tuotensa mahdollisimman turvallisesti ja vaarat huomioiden.

5.1 Fysikaaliset vaarat

Fysikaalisiin vaaroihin kuuluvat kappaleet, jotka ovat aistittavissa ja jotka eivät kuulu elintarvikkeeseen. Näitä kutsutaan myös vierasesineiksi ja niitä ovat mm. metalli, puu, lasi, muovi, kivi, hiukset, kynnet, paperi. (Laukkanen 2012, 8.) Alkoholijuomiin niitä voi päästä esimerkiksi tuotannosta tai pakkausmateriaalien mukana.

5.2 Kemialliset vaarat

Alkoholijuomien kemiallisiin vaaroihin kuuluvat mm. raaka-aineiden käsittelyssä jääneet aineet, esimerkiksi lisäaineet kuten kasvinsuojeluaineet. Kemiallisiin vaaroihin kuuluvat myös ympäristömyrkyt, pesu- tai voiteluaineet sekä tuotteeseen kuulumattomat allergisoivat aineet. (Laukkanen 2012, 8.) Pesuaineista suurin kemiallista vaaraa aiheuttava aine on Natriumhydroksidi eli lipeä.

Raskasmetallit luokitellaan kemiallisiin vaaroihin, sillä niitä voi olla elintarvikkeessa jo luonnostaan, esimerkiksi raaka-aineina käytetyissä mausteissa. Raskasmetalleja ovat esimerkiksi lyijy, elohopea, kadmium, alumiini ja tina. (Louekari ym. 1994, 11; Lehtonen, Karjalainen, Hannuksela & Sosiaali- ja terveysalan lupa- ja valvontaviraston lupaosaston alkoholielinkeinoryhmä 2013, 11.)

Homeiden myrkyt eli mykotoksiinit ovat vaarana alkoholijuomissakin, koska niitä voi päästä tuotteeseen käytettävän viljan mukana ja ovat sitä kautta luokiteltu kemiallisiin vaaroihin. Homeiden toksineista vaarallisin on alfatoksiini, jonka tiedetään altistavan syöväälle. Sitä esiintyy manteleissa, pähkinöissä ja jonkin verran viljoissa. Okratoksiini A puolestaan tiedetään esiintyvän esimerkiksi viinissä, erityisesti punaviinissä ja viljassa. Raaka-aineiden, kuten esimerkiksi viljan, laaduntarkkailulla on tärkeä rooli toksiinien hallintaan. (Evara 2016e; Lehtonen ym. 2013, 13.)

Kemiallista vaaraa tuovat myös lisäaineet, joita käytetään alkoholijuomien, erityisesti viinien käsittelyssä. Niistä merkittävimmät ovat rikki-

dioksidi ja sorbiinihappo, jotka voivat aiheuttaa allergisia oireita. Molempia käytetään syrjäyttämään viinistä happea ja eliminoimaan mikrobeja. (Ruokatieto 2006b; Lehtonen ym. 2013, 8–9.)

Yleisesti lisäaineena käytetään myös dimetyylidikarbonaattia, joka tunnetaan myös nimellä Velcorin. Dimetyylidikarbonaattia voidaan käyttää esimerkiksi mehuissa ja muissa alkoholittomissa tai matala-alkoholisissa tuotteissa estämään mikrobiologista kasvua. Dimetyylidikarbonaatti oikein käytettynä hajoo tuotteessa metanoliksi ja hiilidioksidiksi vuorokauden sisällä annostuksesta. Yhdisteen vaarana on yliannostus tuotantovaiheessa ja se, että yhdiste on sellaisenaan myrkyllinen. (Velcorin 2014.)

Alkoholin käymisestä ja tislauksesta jää aina pieniä määriä metanolia, joka ei sellaisenaan ole vaaraksi. Jos tislauksen tehdään väärin, voi metanolin määrä jäädä liian suureksi. Suuret metanolipitoisuudet aiheuttavat metanolimyrkytyksen, johon voi kuolla. Metanolipitoisuudet ovat ongelmallisia väärännetyissä tai laittomissa tuotteissa. (Lehtonen ym. 2013, 12.)

Raskasmetalleille, lisäaineille, hometoksiineille, metanolille ym. käytettäville apuaineille on määritelty lakisääteiset pitoisuusrajat, joita valmistajat eivät saa ylittää. Raja-arvot löytyvät Elintarvikelainsäädännöstä.

5.3 Mikrobiologiset vaarat

Mikrobiologiset vaarat ovat elintarvikkeita pilaavia tekijöitä tai elintarvikkeen tai juomaveden välityksellä tauteja aiheuttavia mikrobeja. Mikrobit jaetaan neljään ryhmään: bakteerit, sienet eli homeet ja hiivat, virukset ja alkueläimet. (Laukkanen 2012, 8–13.)

Bakteereista yleisempiä ruokamyrkytyksen aiheuttajia ovat esimerkiksi *Bacillus cereus*, *Clostridium botulinum*, EHEC-bakteeri, *Listeriabakteeri*, *Salmonella* ja *Staphylococcus aureus*. Viruksista tärkeimmät ovat Norovirus ja *Hepatiitti A*. Loisista tauteja levittävät mm. *Trikiini*, *Leveä heisimato* ja *Toksoplasma gondii*-alkueläin. (Hallanvuo & Johansson 2010, 12–136.)

Alkoholijuomissa yleensä on alkoholilavuusprosentti riittävän suuri tai pH liian matala, jotta ruokamyrkytyksen tai muita tauteja aiheuttavia bakteereita voisi päästä tuotteessa lisääntymään. Tämä ei kuitenkaan ole mahdottomuus matala-alkoholisissa sokeripitoisissa tuotteissa, jotka ovat vieläpä luomua, jolloin lisäaineiden käyttö on kiellettyä. Tällöin huono tuotantohygienia tai pilaantunut raaka-aine voi aikaansaada kontaminaation. Esimerkiksi EHEC-bakteerin tiedetään sairastuttaneen ihmisiä omenahun välityksellä (Hallanvuo & Johansson 2010, 52).

Alkoholijuomissa mikrobien tiedetään pilaavan tuotteiden ominaisuuksia. Herkin alkoholijuoma mikrobeille on viini. Viini tarvitsee käymisessään

hiivaa, mutta hiivan pääsy nesteeseen myöhemmässä vaiheessa aiheuttaa jälkikäymisen aiheuttaen pakkauksen sisälle kaasua ja tuote pilaantuu. (Ruokatieto 2006b.)

Maitohappobakteerit kuuluvat osaksi erityisesti punaviinin käymisprosessia, mutta sillä voi olla epäsuotuisiakin vaikutuksia viinin laatuun. Maitohappobakteereilla on haitallinen rooli erityisesti jälkikäymisen yhteydessä, jolloin viiniin tulee virhemakuja, kuten voion makua, happamaa tai pistävää makua tai viini etikoituu, jolloin viini voi pilaantua kokonaan. Jälkikäymistä pyritään estämään erilaisilla suoja-aineilla ja lisäaineilla kuten rikkidioksidilla. (Bartowsky 2011.)

Home menestyy viinissä ja sokeripitoisissa miedoissa alkoholijuomissa (Ruokatieto 2006b). Homeitiöitä voi päästä tuotteeseen tuotantolaitoksen ilmasta tai myöhemmin esimerkiksi varastoinnin yhteydessä ilmasta rikkoutuneeseen pakkaukseen.

6 ELINTARVIKKEIDEN VIRANOMAISVALVONTA

Elintarviketurvallisuutta valvotaan eri maissa omalla lainsäädännöllään. Euroopan yhteisön maissa annetaan elintarvikelainsäädännöllä yhteiset periaatteet ja vaatimukset, mutta niiden toteutumista valvotaan maakohtaisesti. EU:n keskeisimmät säädökset ovat Yleinen elintarvikeasetus EY 178/2002 ja Yleinen elintarvikehygieniasetus EY 852/2004. (Laukkanen 2012, 4.) Yhdysvalloissa on oma elintarvikelakinsa ja siellä elintarvikkeita ja alkoholijuomia valvoo U.S. Food and Drug Administration FDA (FDA 2016).

Suomessa Elintarvikelaki 23/2006 koskettaa kaikkia elintarvikkeita ja kaikkia elintarvikealan toimijoita, niin myös alkoholijuomia (Laukkanen 2012, 4). Lain noudattamista valvoo elintarviketurvallisuusvirasto Evira, mutta varsinaisen valvontatyöt järjestävät kunnat. Ulkomailta tulevia ei eläinperäisiä elintarvikkeita valvoo Suomen Tulli. EU:n komissio puolestaan valvoo jäsenvaltioitaan, heidän käytäntöjään ja valvontatoimenpiteitä. (Evira 2016b.)

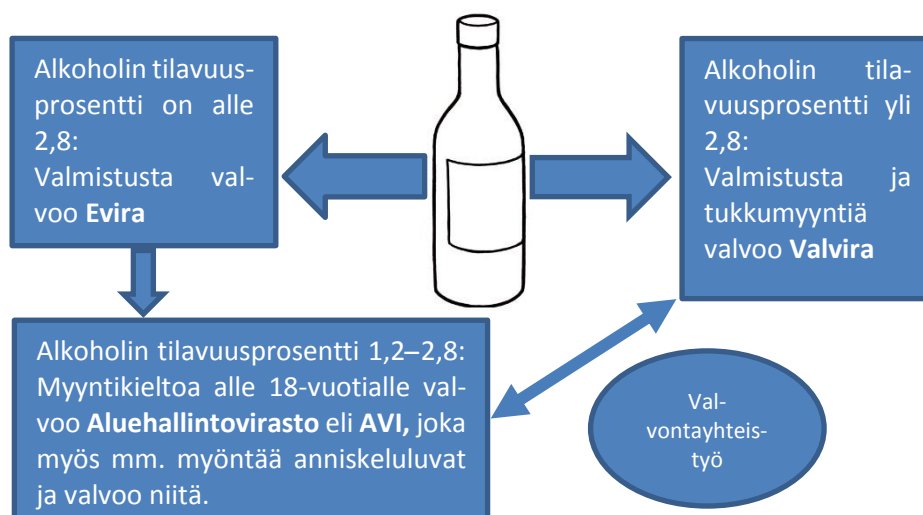
Suomessa elintarvikeviranomaiset käyttävät apunaan Eviran Oiva-ohjeistusta arvioidessaan elintarvikehuoneistoja. Tarkastuksesta tehdään Oiva-raportti, joka kertoo erityisesti kuluttajille hymiöitten avulla huoneiston tarkastustuloksesta. Raportit tulevat olla huoneistossa näkyvillä ja ne löytyvät myös viranomaisen verkkosivuilta. (Evira 2013.)

6.1 Alkoholijuomien valmistuksen valvonta Suomessa

Alkoholijuomien valmistuksen valvonta jakautuu sen perusteella, minkä verran tuotteessa on alkoholia. Suomen tämän hetkinen alkoholilaki määrittelee alkoholijuomaksi tuotteen, jossa on alkoholia vähintään 2,8 tilavuusprosenttia ja enintään 80 tilavuusprosenttia. Alle 22 tilavuusprosenttisia tuotteita kutsutaan miedoiksi alkoholijuomiksi ja yli 22 tilavuusprosenttisia tuotteita väkeviksi alkoholijuomiksi. Näiden tuotteiden valmistusta ja tukkumyyntiä valvoo sosiaali- ja terveysalan lupa- ja valvontavirasto Valvira ja alkoholijuomatuotteiden valmistus on luvanvaraista. (Valvira 2008; Alkoholil 1143/1994 3§.)

Alle 2,8 tilavuusprosenttisten juomien valmistusta valvoo Evira, mutta 1,2 – 2,8 tilavuusprosenttisten tuotteiden myyntikieltoa alle 18-vuotiaille valvoo Aluehallintovirasto, joka muutoinkin valvoo alkoholijuomien myyntiä ja mm. myöntää vähittäismyynti- ja anniskeluluvat. (Aluehallintovirasto 2016). Alkoholijuomien valmistusta Valvira valvoo esimerkiksi valvontatarkastuksilla, markkinavalvontana, näytteidenotolla sekä asiakirja- ja rekisterivalvontana. Väkiwiinan ja alkoholijuomien valmistajat ovat velvollisia ilmoittamaan valmistamansa tuotteet Valviran tuoterekisteriin. Raportointiin kuuluu valmistetut määrät kolmesti vuodessa sekä alkoholimyyntit kuukausittain. Väkiwiinan eli tuotteen jossa on alkoholin tilavuusprosentti yli 80 eikä se ole denaturoitu, valmistajat ilmoittavat valmistustiedot neljännesvuosittain etyylialkoholiraportissaan. (Valvira 2015a; Alkoholil 1143/1994 3 §.)

Alkoholilainsäädäntöä ollaan uudistamassa ja siinä toivotaan otettavan kantaa mm. alle 2,8 %:siin tuotteisiin. Kuvassa 9 on kuvattu tämänhetkiset alkoholin valmistuksen ja myynnin valvontaviranomaiset.



Kuva 9. Suomalaisista alkoholijuomavalvontaa (Valvira 2008; Alkoholil 1143/1994 3§; Aluehallintovirasto 2016).

Valvontajärjestelmästä huolimatta päävastuu elintarvikkeiden ja myös alkoholiuomien turvallisuudesta on kuitenkin elintarvikealan toimijoilla ja siinä, että yritysten lakisääteinen omavalvontaprosessi toimii. (Lähtemäki-Uutela 2007, 24; Valvira 2015a.)

6.2 Elintarviketurvallisuusstandardit ja viranomaisvaatimukset

Huolimatta siitä, että elintarviketurvallisuusstandardit ovat suomalaisessa elintarviketeollisuudessa yleisiä, ei elintarvikevalvonnassa tällä hetkellä hyödynnetä niitä systemaattisesti. Toisin kuin useassa Euroopan maassa kuten Hollannissa, Belgiassa, Tanskassa, Englannissa tai Ranskassa, joissa sertifikaatit ovat osa virallista elintarvikevalvontaa. Sertifioidulla elintarviketurvallisuusjärjestelmällä on esimerkiksi Hollannissa viranomaisvalvontaa lyhentävä ja harventava vaikutus. (Lepistö, Lundén, Turku & Sukura 2015, 4, 50.)

Lepistö ym. (2015, 10–11) olivat tarkastelleet tutkimuksessaan ISO 22 000 –standardin lukua 7, MMM:n eli Maa- ja Metsätalousministeriön asetusta laitosten elintarvikehygieniasta (1369/2011) sekä Eviran ohjetta HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2). He löysivät näistä paljon yhteneväisyyksiä. Käytännössä koko ISO 22 000 –standardin luku 7 löytyy lainsäädännöstä. Erona on toki ilmaisuun ja termistöön liittyviä vivahteita kuten standardin käyttämät tukiohjelmat. Kuitenkin molemmissa on tavoitteena turvallisesti tuotettu elintarvike.

ISO 22 000 -standardi velvoittaa esimerkiksi kohdassa 27.2.3 ottamaan huomioon lakisääteiset vaatimukset (SFS-EN ISO 22 000:2005, 30). Vastaavanlaisia viittauksia lainsäädäntöön on useammassa kohdassa standardia ja sen lisäksi standardi velvoittaa huomioimaan asiakkaiden vaatimukset, esimerkiksi kohdassa 7.3.5.2 Prosessivaiheiden ja hallintakeinojen kuvaukset (SFS-EN ISO 22 000:2005, 34). Taulukossa 1 on kootusti ISO 22 000 –standardin luvun 7 yhteneväisyys viranomaisvalvonnan kanssa.

Taulukko 2. ISO 22 000 –standardin luvun 7 asiasisältö löytyy suomalaisesta lainsäädännöstä (Mukaelma Lepistö ym. 2015, 11).

ISO 22 000:2005 luku 7	Viranomaisvalvonta
7.2 Tukiohjelmat	MMM:n asetusta laitosten elintarvikehygieniasta (1369/2011)
7.3 Vaara-analyysin valmistelevat vaiheet	Eviran ohje: HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2)
7.4 Vaara-analyysit	Eviran ohje: HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2)
7.5 Erityisien tukiohjelmien laatiminen	HACCP-periaate, muu lainsäädäntö mm. omavalvontaa koskevat vaatimukset

7.6 HACCP-suunnitelman laatiminen	Eviran ohje: HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2)
7.7. Alustavan informaation sekä erityisten tukiohjelmien ja HACCP-suunnitelman määrittelyasiakirjojen päivittäminen	Eviran ohje: HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2)
7.8 Todentamisen suunnittelu	Eviran ohje: HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2)
7.9 Jäljitettävyydjärjestelmä	Muu lainsäädäntö
7.10 poikkeamien hallinta	Eviran ohje: HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen (10002/2)

Jäljitettävyyteen Eviran ohjeistus ei ota kantaa, mutta jäljitettävyydestä on mainintoja eri elintarvikelainsäädännössä, esimerkiksi Elintarvikelaki 23/2006 17 §, Maa- ja metsätalousministeriön uudemmassa asetuksesta 795/2014 laitosten elintarvikehygieniasta 4 § sekä Euroopan parlamentin ja neuvoston asetuksessa (EY) N:o 931/2011 eläinperäisille elintarvikkeille asetetuista jäljitettävyyksivaatimuksista.

Eviran ohjeistuksessa 16043/1 (2015, 5) on kirjattu, että omavalvontasuunnitelma saa olla osana laatujärjestelmää, eli viranomaisia varten ei tarvitse olla omia dokumentteja.

Lepistö ym. (2015) tekemän tutkimuksen *Laatusertifiointien hyödyntäminen suomalaisessa elintarvikevalvonnassa* tuloksissa selvisi, että verrattaessa standardien noudattamista valvovien yritysten tekemiä auditointiraportteja sekä viranomaisten tarkastusraportteja, löytyi niistä runsaasti päällekkäisyyttä. Raporttien vertailu keskenään oli ollut kuitenkin haasteellista ja niiden yksityiskohtaisuus ei ollut riittävällä tasolla, jotta tarkastuksen laajuus olisi selvinnyt. Tutkimuksessa oli mukana 10 suomalaista elintarvikehuoneistoa, joilla oli käytössään jokin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä.

Eroavaisuuksia tutkimuksesta löytyi mm. siinä, mitä asioita painotettiin ja miten paljon löydettiin poikkeamia. Tutkimuksesta todettiin myös, ettei ISO 22 000 –standardista ei löydy mainintaa sivutuotteista eikä vastaanottotarkastuksista tai henkilökunnan terveydentilasta. Viranomaiset painottivat selvästi enemmän kunnossapitoa, puhtaanapitoa ja omavalvontan tuloksia, kun taas auditoinneissa pyritään tarkastamaan kaikki osat alueet. Epäkohtia viranomaiset löysivät enemmän kuin auditointijat olivat kirjanneet poikkeamina, mutta määräaikoja korjaaville toimenpiteille oli viranomaistarkastuksissa auditointeja vähemmän. Huomattavaa oli myös se, että auditointeihin ja tarkastuksiin varattu aika oli erilaista ja auditointijankkohta oli ennalta sovittu, kun taas tarkastus tulee ilmoittamatta. (Lepistö ym. 2015, 19–24, 98.)

Auditoijat voivat pyytää viranomaistarkastuksien raporttia näyttille tai kysyä niistä esiin tulleista huomioista. Viranomaistarkastukset eivät kuitenkaan kuulu varsinaisesti esimerkiksi ISO –standardien auditointiagendaan. (Nikula, sähköpostiviesti 11.8.2016.)

6.3 Mielenpitoita suomalaisesta elintarviketurvallisuuden viranomaisvalvonnasta

Viranomaistarkastuksien tullessa Oiva-raporttien myötä julkisiksi vuonna 2013, mielenpitoet raporttien julkisuusvaikutuksista tarkastajien ja tarkastettavien kohteiden parissa olivat vaihtelevia. Jupin (2015) tekemän opinäytetyön mukaan tarkastajilla ja tarkastettavilla ei ollut yhtenevää mielenpidettä julkisuuden tuomista vaikutuksista, vaan ne vaihtelivat alueittain ja varsinkin tarkastuslähtökohdista. Tutkimuksessa nostettiin Oiva-raporttien julkisuuden hyötyihin kuitenkin tarkastuksen tunnettavuuden parantumisen, tarkastuksissa tulleiden epäkohtien ripeämpään korjautumiseen ja tarkastuskäytäntöjen yhtenäistymisen, vaikkakin siinä on vielä työnsarjaa. Tarkastuskäytäntöihin toivottiin erityisesti viranomaisten puolelta yhtenäisempää ohjeistusta.

Lepistö ym. (2015) tutkimuksessa viranomaisvalvojilta ja elintarvikealan yrityksiltä kysyttiin puolestaan mielenpitoita viranomaisvalvonnan ja laatu-järjestelmien päällekkäisyydestä. Molemmista tahoista oli saatu viestiä niiden olevan osittain päällekkäiset. Erityisesti omavalvontaan liittyvät asia koettiin sellaisiksi, joita tarkastavat niin valvojat kuin auditoijatkin. Syy päällekkäisyyteen johtuneen standardien pohjautuvan lainsäädäntöön.

Lepistö ym. (2015) tutkimuksessa todettiin molempien osapuolien olevan sitä mieltä, että standardien noudattaminen voisi vähentää viranomaisvalvontaa. Tämä kuitenkin vaatisi standardeilta avoimuutta ja valvojille koulutusta.

Euroopan unionissa on tekeillä selvitystyö ohjeistuksineen jäsenvaltioiden mahdollisuuksista huomioida sertifioidut laadunhallintajärjestelmät viranomaisvalvonnassaan. Asia ei kuitenkaan ole aivan yksinkertainen ja siinäkin päällekkäisyyden purun avaintekijöitä on valvonnan läpinäkyvyys eikä auditoijien ja elintarvikeyritysten välillä saa esiintyä eturistiriitoja. (Lepistö ym. 2015, 47.)

Yritykset arvioivat auditoijansa ja viranomaistarkastajiansa asiantunteumuksen toimipisteen toimintaan ainakin osittain hyväksi. Tässä oli hie-man vaihtelua toimipisteittäin ja siinä, oliko yrityksen toiminta eläinperäistä vai ei. (Lepistö ym. 2015, 43–47.)

7 ELINTARVIKETURVALLISUUSSTANDARDIEN LIKETOIMINNALLINEN VAIKUTUS

Elintarviketurvallisuusstandardit ovat lisääntyneet merkittävästi koko 2000-luvun ajan, mutta millainen vaikutus niillä on yritysten liiketoimintaan?

Kotro, Jalkanen, Latvala, Kumpulainen, Järvinen ja Forsman-Huggin (2011, 14) raportissa *Mistä suomalaisen ruokaketju voi olla ylpeä? Näkemyksiä suomalaisen ruokaketjun lisäarvotekijöistä* todettiin suurimmaksi vaikeudeksi määrittää laatu järjestelmien hyötyjen ja kustannuksien kohdentaminen ja mittaaminen. Hyödyiksi koettiin elintarvikeyrityksissä enemmän laadullisia ja ei-rahallisia elementtejä, jolloin syy-seuraus-yhteys rahallisiin mittareihin on haastavaa. Elintarviketurvallisuuden parantuminen voi tuoda hyötyä samoissa kategorioissa, joista aiheutuu myös kustannuksia.

Jotta elintarvikeyritykset voivat hyötyä laatu järjestelmistä markkinoinnillisesti, elintarvikkeiden laatu järjestelmän tulee vastata kuluttajien ja asiakkaiden käsitystä laadun sisällöstä. Hyöty voi näkyä yrityksen myyntikatteessa, myynnin määränä tai laajentuneena markkina-alueena. (Achillias & Anastasios 2008, 832–833.)

Sikora ja Nowicki (2007, 492.) ovat sitä mieltä, että ISO 22 000 järjestelmä toimii parhaiten isoissa organisaatioissa, joilla on palkattuna hyvin koulutettua henkilöstöä. Heidän mukaan elintarviketurvallisuuden perusta on henkilöstön kompetenssissa ja tietotaidossa.

7.1 Elintarviketurvallisuusstandardien käyttöönotto maailmalla

Seuraavaksi lyhyt katsaus tutkimuksiin, jossa on tutkittu maakohtaisesti elintarviketurvallisuusstandardien, lähinnä HACCP:n, ISO 22 000 –standardin tai BRC:n käyttöönottoihin liittyviä syitä ja vaikutuksia. Kohde-alueina on Espanja, Kreikka, Iso-Britannia, Zimbabwe, Kiina ja Suomi. Kaikki tutkimukset olivat tehty kyselytutkimuksina elintarvikealan yrityksille.

7.1.1 ISO 22 000 implementointi Espanjassa

Espanjassa tehdyssä tutkimuksessa ISO 22 000 –standardin implementoinnista elintarvikehuoneistoissa, todettiin hyötyjen olevan implementointiin liittyviä vaikeuksia suuremmat. Yrityksen koko ei vaikuttanut standardin implementointiin. Intressit standardia kohtaan tuli vientihaaveista. Tutkimukseen osallistui 189 erikokoista espanjalaista elintarvikehuoneistoa.

Tutkimuksesta selvisi, että yrityksissä, joissa ei ennestään ollut ISO 9001 –järjestelmää, oli vaikeampaa alkaa noudattaa standardia, kuin niissä yrityksissä, jossa ISO 9001 oli käytössä. Yritykset, joissa ISO 9001 oli sertifioituna, kokivat myös saavansa enemmän hyötyä ISO 22 000 –standardista, kuin ne, joilla ISO 9001 –järjestelmää ei ole.

Implementoinnin vaikeuksia tutkijat listasivat 16. Niistä merkittävämpiä ovat mm. heikko johdon sitoutuminen, resurssit ja ajankäyttö, muutosvastarinta henkilöstössä ja ylimmässä johdossa, tiedonpuute, hinta, tiedonkulku yrityksen sisällä.

Hyötyjä he listasivat 29. Niistä tärkeimpiä ovat parempi riskien hallinta, parempi imago markkinoilla, helpottaa lainsäädännön noudattamista, elintarvikeeturvallisuuden jatkuva parantaminen, parempi reagointi kriisitilanteissa, parantaa elintarvikkeiden laatua ja turvallisuutta, parantaa kulluttajien luottamusta, parantaa työntekijöiden koulutustasoa, parantaa elintarvikehuoneiston infrastruktuuria, parantaa välejä viranomaisiin ja parantaa kommunikaatiota osakkaisiin/rahoittajiin.

Kaupalliset hyödyt mainittiin hyödyistä vähäisimmiksi, vaikka standardi mahdollistaa uusia markkinoita ja vientiä. Tutkimuksessa tätä selitettiin sillä, että tutkimukseen osallistui yrityksiä, joita ei vientikauppa kiinnostanut. Kaiken kaikkiaan osallistuneet yritykset olivat tyytyväisiä standardiin. (Escanciano & Leticia Santos-Vijande 2013.)

7.1.2 ISO 22 000 implementointi Kreikassa

Kreikassa tehdyssä tutkimuksessa ISO 22 000 –standardin vaikutuksista oli osallistunut 20 Kreikassa toimivaa elintarvikehuoneistoa, jotka noudattivat ISO 22 000 –standardia. Tutkimukseen osallistui hotelleja, ravintoloita ja catering-yrityksiä.

Kysyttäessä näiltä yrityksiltä suurimmista haasteista implementoinnissa, yritykset vastasivat mm. työntekijöiden koulutukseen, motivaatioon, ajankäyttöön ja valvontaan liittyvät puutteet, varusteiden ja tarvikkeiden kustannukset, sertifioitujen toimittajien huonon saatavuuden ja dokumentoinnin.

Hyödyiksi nousi ruuan parempi laatu ja hygienia, asiakkaiden tyytyväisyys, viranomaisvaatimusten täyttäminen, paremmat lähtökohdat markkinointiin, työntekijöiden parempi tietotaito ja kustannuksien vähentyminen/parempi liikevoitto.

Tutkimus piti ISO 22 000 –standardia hyvänä ja arvokkaana työkaluna elintarvikehygienian edistämiseksi. Kuitenkin todettiin, että yritysten implementointitarpeeseen vaikuttivat mahdollisesti elintarvikeeturvallisuuden parantamista enemmän asiakasvaatimukset ja kilpailupaineet. (Mamalis ym. 2009.)

7.1.3 Elintarviketurvallisuusstandardit Iso-Britanniassa

Iso-Britanniassa tehdyssä tutkimukseen oli ottanut osaa 120 elintarvike-teollisuuden yritystä, joiden koko vaihteli muutamasta kymmenestä henkilöstä satoihin henkilöihin. Yrityksistä 97,5 %:lla oli käytössä jokin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä ja 87 % näistä oli sertifioitu ulkopuolisen yrityksen kautta. BRC oli ylivoimaisesti suosituin käytössä ollut järjestelmä, niitä oli 101 yrityksellä. Vain seitsemällä yrityksellä oli käytössä ISO 22 000. Tutkimus oli tehty vuonna 2009.

Standardin implementointiin johtaneita syistä yleisimmät olivat tuotelaadun parantaminen, asiakasvaade, viranomais määräykset, mahdollisuus laajentaa markkina-alueita ja parantaa yrityksen imagoa.

Tärkeimpinä hyötyinä elintarviketurvallisuusstandardista Britanniassa kirjattiin asiakastyytyväisyyden parantuminen, parantunut vientiprosessi, toi helpotusta lainsäädännön noudattamiseen ja tuotelaadun parantuminen. Pieni osa mainitsi standardin tuovan helpotusta uusille markkinoille pääsyyn ja elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän noudattaminen vähensi tuotantokustannuksia. Yksi yritys vastasi, ettei standardista ollut mitään hyötyä.

Implementointiin liittyvistä haasteista eniten mainintaa tuli henkilöstön taidoista ja teknisen tuen puutteesta, henkilöstön muutosvastustuksesta, tietämättömyydestä standardin vaatimuksista ja implementointiin liittyvistä korkeista kustannuksista.

Kun tutkimuksessa kysyttiin, miten yritykset selvisivät haasteistaan, yleisin vastaus oli henkilöstön koulutuksen lisääminen ja avun hakeminen ulkopuoliselta kouluttajalta. Standardin hyväksymistä helpotti myös henkilöstön tiedon lisääminen. Oleellista oli selvittää, miten se vaikuttaa jokaisen työnkuvaan. (Mensah & Julien 2010.)

7.1.4 Elintarviketurvallisuusstandardit Zimbabwessa

Silmiinpistävää oli, että Afrikan sydämessä olevassa Zimbabwessa oli tehty niin ikään elintarvikehuoneistoille tutkimus elintarviketurvallisuusstandardien hyödyistä ja haasteista. Tutkimus oli tehty Hararen provinssiin alueelle ja siihen oli ottanut osaa 30 erikokoista elintarvikehuoneistoa, jotka käsittelivät tai valmistivat monenlaisia elintarviketuotteita. Zimbabwessa yrityksissä ei tutkimusta tehdessä juuri ollut implementoituja HACCP tai ISO 22 000 –järjestelmiä ja elintarvikkeiden kautta tulleet ruokamyrkytys epidemiat runsaampia kuin länsimaissa.

Tutkimukseen osallistuneista elintarvikeyrityksistä 12 yritystä väitti noudattavansa joko HACCP tai ISO 22 000 –standardia, mutta ulkopuolisen akkreditoijan sertifioimia niistä oli 8. Virallisesta rekisteristä tutkitulta alueelta kuitenkin löytyi vain yksi sertifioitu HACCP yritys ja yksi

ISO 22 000 sertifioitu yritys. Tosin yritykset ovat voineet sertifioida huoneistonsa ulkomaalaisen, kuten kenialaisen Bureauksen tai etelä-afrikkalaisen yrityksen kautta, jolloin ne eivät näy Zimbabwen viranomaistilastoissa.

Suurimmat syyt standardin implementoinnin jättämiseen ovat rahoituksen puute, infrastruktuurin, laitteiston ja välineistön kunto sekä johdon sitoutumisen puute. Muita syitä olivat, ettei pieni yritys tarvitse sellaista tai elintarviketurvallisuuspolitiikkaan ei ole panostettu, asiakkaat eivät sitä vaadi tai asiaan on vaikea saada tukea ja tietoa.

Implementoinnin aikana kohdatut haasteet olivat samankaltaisia mitä ne olivat implementoinnin tekemättä jättämisessäkin, mutta siihen lisäyksenä tuli työntekijöiden vastustus. Implementoinnin aikana haittatekijöitä olivat myös johdon ja teknisen tuen puute.

Syyt lähtee prosessiin olivat tarve parantaa elintarviketurvallisuutta, asiakasvaatimus, viranomaissuositus tai halu parantaa markkina-asemaa. Lisäksi osakkaat saattoivat vaatia sitä.

Hyödyt yrityksille, jotka olivat onnistuneet sertifioidaan elintarviketurvallisuusstandardin, olivat tässäkin tutkimuksena ensimmäisenä parantunut elintarviketurvallisuus, työntekijöiden parantuneet taidot, parantunut yrityksen imago, myynnin markkinaosuuksien kasvu ja pääsy uusille markkina-alueille.

Zimbabwen kaltaiselle maalle, jossa elintarviketurvallisuus ei ole hyvää, elintarviketurvallisuusstandardit ovatkin tärkeässä roolissa. Niiden avulla on mahdollisuuksia parantaa elintarvikkeiden turvallisuutta ja vähentää elintarvikeperäisiä sairauksia. (Macheka, Manditsera, Ngadze, Mubaiwa & Nyanga 2012.)

7.1.5 Elintarviketurvallisuusstandardit Kiinassa

Kiina on varsin mielenkiintoinen kohde elintarviketurvallisuuden näkökulmasta. Maan elintarviketurvallisuus ei nauti kovin suurta luottamusta kansainvälisessä mediassa ja maalla on ollut isoja ongelmia turvallisten tuotteiden valmistuksessa. Elintarviketurvallisuutta varjostavat mm. rikollisuus. Elintarviketurvallisuutta on pyritty parantamaan lainsäädännöllä ja viranomaisvaatimuksilla. Elintarviketurvallisuuden standardeja ei kuitenkaan yrityksillä ole kovinkaan paljon ja elintarvikkeiden tuotantoketjut ovat pitkiä.

Kiinassa oli vuonna 2006 Zheijiang provinssissa tutkittu elintarviketurvallisuuden yritysten HACCP-järjestelmien implementointia. Tutkimukseen otti osaa 132 yritystä, joista 117 yrityksen vastaukset olivat tutkimuskelpoiset. Näistä 66 yrityksellä oli käytössään HACCP. Yli puolella niistä yrityksistä, jotka noudattivat HACCP:ia, väittivät noudattavansa myös muita

laadun hallintajärjestelmiä kuten ISO 9000 –sarjaa. HACCP:ia noudattamattomilla yrityksillä oli esimerkiksi ISO 9000 –sarjan standardi käytössä noin 20 %:lla.

Yritykset, joissa ei ollut HACCP käytössä, olivat suurimmaksi osaksi yksityisomistuksessa. HACCP:ia noudattavissa yrityksissä johdon koulutustaso oli noudattamattomia korkeampi.

Tutkimuksessa selvisi, että HACCP:ia noudattavat yritykset tiesivät ja tunsivat hyvin järjestelmän ja heidän mielestä järjestelmä vaikuttaa elintarviketurvallisuuteen myönteisesti. HACCP noudattamattomat yrityksiä mielipiteissä oli hajontaa, mutta niistäkin suurin osa, noin 60 % oli sitä mieltä että sillä on ainakin jollain tasolla myönteinen vaikutusta elintarviketurvallisuuteen.

Kun kyselyssä kysyttiin yritysten motivaatiota noudattaa tai alkaa noudattaa HACCP:ia, ne yritykset, joilla sitä ei vielä ollut, vastasivat ykkösvaihtoehdoksi laadun parantaminen. Yritykset, jotka noudattivat HACCP:ia, vastasivat eniten motivoivaksi seikaksi elintarviketurvallisuuden riskien pienentämisen.

HACCP:ia noudattavat katsoivat myös noudattamattomia enemmän järjestelmästä olevan hyötyä liiketoimintansa voittomarginaalille. Tutkimuksesta vaikutti myös siltä, että HACCP:in hyödyt tulevat liikevaihdon kautta; järjestelmä vähentää laadullisia kustannuksia enemmän mitä implementointiin on tullut aloituskustannuksia.

Suurin syy jättää HACCP implementoimatta on aloituskustannuksien korkea taso. Tämä vaikeutti erityisesti alle 500 henkilön yrityksiä. Paikalliset kauppaketjut eivät myöskään osaa vaatia toimittajiltaan korkeampaa elintarviketurvallisuustasoa. Vientimarkkinoilla tilanne on toinen ja viettiin tähtäävien yritysten on jo asiakasvaatimuksen vuoksi alettava noudattaa HACCP:ia. (Zhou & Jin 2013, 91–102.)

7.1.6 Tutkimuksia Suomesta

Kotro ym. (2011, 22) tehdyssä suomalaisessa tutkimuksessa tutkittiin suomalaisten eri elintarvikeketjun edustajien mielipiteitä elintarvikeketjun vastuullisuudesta. Tässä otettiin kantaa laatujärjestelmiin ja myös elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmiin. Kyselyyn vastasi 559 ruokaketjun toimijaa, joihin kuului elintarviketeollisuutta, maatalousyrittäjiä, kaupan edustajia ym.

Kyselyssä vastuullisuuden suurimmaksi vahvuudeksi nähtiin tuoteturvallisuus ja tuoteturvallisuusriskien hyvä hallintataso. Se koettiin vaikuttavan merkittävästi liiketoimintaan. Kyselyssä kaikki ruokaketjun toimijat katsoivat laatujärjestelmän vaikuttavan myönteisesti toimintaansa ja sillä voi

lisätä toiminnan vastuullisuutta ja osaamista. Kuitenkin kysyttäessä laatujärjestelmien käyttöönoton vaikutuksista, kustannukset nousivat kärkeen. (Kotro ym. 2011, 24–25.)

Laatujärjestelmien myönteisimmät kokemukset tulivat kaupan edustajilta. He kokivat laatujärjestelmien lisäävän selkeyttä, toiminnan vastuullisuutta, osaamisen ja tuotekehityksen lisääntymistä. Vähiten laatujärjestelmien hyötyjä kokivat maatalouden edustajat. (Kotro ym. 2011, 24–25.)

Lepistö ym. (2015, 31–40) tutkimuksessa tutkittiin laatusertifiointien hyödyntämistä suomalaisessa elintarvikevalvonnassa. Tässä kyselyssä 42 erikokoiselta suomalaiselta elintarviketeollisuuden yritystykseltä kysyttiin mm. mielipiteitä elintarviketurvallisuuden standardeiden ja viranomais-tarkastuksien hyödyistä. Osaa ottaneet suomalaisyritykset vastasivat, että he pitivät elintarviketurvallisuusstandardin kustannuksia jonkun verran tai selvästi suurempina verrattuna siitä saatuun hyötyyn. Sama näkemys yrityksillä oli myös viranomaiskäyntien suhteen, varsinkin mikäli viranomaistarkastuksia oli useammin kuin kerran vuodessa ja yrityksellä oli käytössä elintarviketurvallisuuden standardi. (Lepistö ym. 2015, 31–40.)

Lepistö ym. (2015, 41) tutkimuksen mukaan painavimmat syyt hankkia elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä on asiakasvaatimus tai elintarviketurvallisuus. Erityisesti ei-eläinperäisiä tuotteita valmistavat yritykset kertoivat tärkeimmäksi syyksi asiakkaat. Eläinperäisiä tuotteita valmistavat yrityksille tärkein syy oli elintarviketurvallisuus. Muita syitä hankintaan oli toimintojen tehostaminen, hyvä runko omavalvonnalle ja osana yrityksen arvoketjua.

Mäen Pro gradu tutkielman (2015) mukaan elintarviketurvallisuusstandardi paransi tutkimassaan kohteessaan suomalaisessa elintarvikeyrityksen reagoitua poikkeamiin ja vähensi kokonaisreklamaatioita. Haasteellisin osa kohteessa oli tiedonkulku henkilöstölle. Standardin suurimpia hyötyjä Mäki kirjasi asiakkaiden ja kuluttajien luottamuksen lisääntymisen, mikä tulee esiin muissakin Suomessa tehdyissä tutkimuksissa.

7.2 Yhteenveto elintarviketurvallisuuden standardin käyttöönoton vaikutuksista

Huolimatta erilaisista taustoista ja kulttuureista, elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän implementointiin liittyy samankaltaisia haasteita ja motiiveja. Syiden painoarvo vain vaihtelee alueittain.

Elintarviketurvallisuuden järjestelmä ensisijaisesti parantaa maasta riippumatta elintarviketurvallisuutta ja asiakastyytyväisyyttä. Korkeamman elintason maissa asiakasvaade korostuu enemmän, mutta se on tärkeä motivaattori myös alemman elintason maissa. Tutkimuksissa mainittiin viranomaisvaatimukset ja niiden täyttymisen helpottuminen elintarviketurvallisuusstandardin myötä.

Liiketoimintaan järjestelmät eivät tuo yksiselitteistä hyötyä. Vain Kiinassa tehdyssä tutkimuksessa HACCP:in implementointi koettiin taloudellisesti hyödylliseksi sen tuomiin kustannuksiin verrattuna. Euroopan maissa, jossa HACCP on osana elintarvikelainsäädäntöä, vapaaehtoiset elintarvikestandardeit eivät enää paranna elintarviketurvallisuutta niin merkittävästi, että se näkyisi selvänä liiketaloudellisena hyötynä. Eurooppalaiset yritykset ottavat elintarvikestandardeit käyttöön pääsääntöisesti asiakkaiden vaatimuksesta ja saavat liiketoiminnalliset hyödyt mahdollisen kasvavan liikevaihdon kautta ja parantuneen yritysmaailman kautta.

Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä jää ottamatta yleensä rahan puutteen tai johdon tietotaidon puutteiden vuoksi. Suurimmat haasteet implementointiprosessissa ovat henkilöstön vastustus, osaamattomuus ja ajankäyttö. Yrityksen koko henkilömäärässä ei suoraan ole ratkaisevassa osassa implementoinnin onnistumiseen. Paljon tärkeämmässä roolissa on johdon tietotaito ja onko yrityksellä vientituotantoa tai tuoteturvallisuustietoisia asiakkaita.

Tämä on toisaalta juuri elintarviketurvallisuusstandardien heikkous. Standardit ovat suunniteltu hyvin länsimaalaisesti ja niissä vaaditaan asioita, jotka vaativat hyvää perehtyneisyyttä ja koulutusta esimerkiksi hygieniasta. Tiedon saannin vaikeudet voivat estää kehitysmaiden mahdollisuuksia implementoida standardeja, vaikka heille se olisi juuri tärkeintä nostamaan elintarviketurvallisuutta ja toisaalta parantamaan omia mahdollisuuksiaan päästä kansainvälisille markkinoille.

Taulukossa 3 on kerätty elintarviketurvallisuusstandardien hyödyt ja haitat edellä mainittujen tutkimusten perusteella.

Taulukko 3. Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmään liittyviä hyötyjä ja haasteita elintarviketeollisuudessa.

Hyödyt	Haasteet
Yleinen tuoteturvallisuustason nosto	Korkeat aloitus- ja ylläpitokustannukset
Vahvistaa kuluttajien luottamusta	Muutosvastarinta työntekijöissä
Parantaa ruokaketjun läpinäkyvyyttä	Koulutustarve lisääntyy yrityksen joka tasolla
Ylläpitää ja parantaa yrityksen mainetta	Epäluottamus kolmannen osapuolen tekemiä sertifiointeja kohtaan
Edistää markkinaosuuksien ylläpitämistä ja kasvua	Laatujohtamiseen liittyvä osaaminen voi olla puutteellista etenkin pienissä yrityksissä

Edistää pääsyä uusille markkinoille	Kustannusten kohdistamisen
Parantaa asiakastytyväisyyttä	Päällekkäisyys viranomaisvalvonnan kanssa
Toimii välineenä oman toiminnan kehittämiseen	Dokumenttien lisääntyminen ja niiden ylläpito
Vähentää laatukustannuksia ja auttaa hallistamaan laatueroja, erityisesti kriisitilanteissa	Päivittäisen työn määrä
Vaikuttaa myönteisesti ketjun muihin toimijoihin	Toiminnan joustamattomuuden lisääntyminen
Parantaa työntekijäsuhteita	Tuen puute yrityksen johdolta
Lisää työntekijöiden tietoisuutta laatuasioista	Teknisen tuen puute
Auttaa kommunikoimaan tuotteen turvallisuudesta ja muissa laatuominaisuuksissa esim. viranomaisten kanssa	Järjestelmään perehtyminen ja käyttöönotto vaativat aikaa
Lisää kilpailuetua	
Pienentää tuotantokustannuksia	
Parantaa yrityksen infrastruktuuria	
Toimii välineenä hallita ketjun alkupäätä pienissä yrityksissä	

8 TUTKITTAVA KOHDEYRITYS

8.1 Altia Oyj

Empiirinen tutkimus tehtiin Altia Oyj:n Rajamäen alkoholijuomatehtaalle. Altia Oyj (myöhemmin Altia) on Pohjoismaiden ja Baltian suurin alkoholi-juomien valmistaja, joka myös markkinoi, myy, vie ja tuo maahan alkoholi-juomia. Altia valmistaa juomien lisäksi tärkkelystä, teknisiä etanoleja ja maalämpönesteitä. Altialla on toimintaa seitsemässä eri maassa ja henkilöstöä yrityksellä on hieman alle 900, joista Rajamäellä työskentelee reilut 200 henkilöä. Liikevaihto vuonna 2015 oli 380,7 M€. Yritys on kokonaan Suomen valtion omistama. (Altia n.d.)

Tuotantolaitoksia yrityksellä on neljä; tislaamo Ilmajoen Koskenkorvalla ja pullottamot Nurmijärven Rajamäellä, Viron Tabasalussa sekä Ranskan Gognacissa. Rajamäellä sijaitsee myös teknisen etanolin yksikkö. (Altia n.d.) Yrityksen tunnetuimpia brändejä ovat mm. Koskenkorva, Jaloviina, Renault, Blossa ja Chill Out.

Rajamäen tehtaalla on seitsemän tuotantolinjaa, joista kaksi pakkaa laattikoviinejä. Rajamäellä sekoitetaan ja pakataan omia ja sopimusvalmistuksen tuotteita, joiden alkoholipitoisuus vaihtelee 0 %:sta 60 %:iin. Tehtaan vuosikapasiteetti vuonna 2015 oli noin 65 miljoonaa litraa, joista viinien osuus oli noin 20 miljoonaa litraa. Tehtaaseen kuuluu logistiikkakeskus, jossa varastoidaan tuotteet ja tehdään keräilyä asiakkaiden tilauksiin. Altialla on myös päämiestoimintaa, eli jälleenmyydään muiden alkoholi-juomatalojen tuotteita Suomessa ja Pohjoismaissa.

Rajamäen tehtaalla on tällä hetkellä sertifioitu laatujohtamisen järjestelmä ISO 9001:2008, ympäristöjohtamisen järjestelmä ISO 14 001:2004 ja työterveys- ja työturvallisuusjohtamisen järjestelmä OSHAS 18 001:2007. ISO 22 000 standardin implementointi on aloitettu vuoden 2016 alkuvuodesta ja tavoiteajankohta sertifiointille on vuoden 2017 aikana.

8.2 Miksi ISO 22 000?

Rajamäen tuotanto väkevän viinan pakkaajasta monipuoliseksi alkoholi-juomatehtaaksi muuttui vuonna 2013, kun Altia päätti siirtää koko Tanskan Svenborgin tehtaan tuotannon Rajamäelle ja sulkea Tanskan tehtaan. Tällöin Rajamäelle tulivat tuotantoon väkevien alkoholituotteiden lisäksi viinejä ja glögejä. Muutosten myötä tuotantoon tuli matala-alkoholisia tuotteita eli alle 9 % sekä alkoholittomia tuotteita, jotka toivat mukanaan erilaisen tavan ajatella tuoteturvallisuutta ja tuotantohygieniaa.

ISO 22 000 hallintajärjestelmä oli käytössä Svenborgin tehtaalla ja niitä oppeja hyödynnetään osin jo nyt Rajamäellä. Standardin voisi olettaa tuovan Rajamäelle systemaattisen ja stabiilin tavan työskennellä parantaen tuotteiden laadukkuutta sekä tunnistettujen riskien hallintaa. Yrityksellä ei ole tällä hetkellä missään tehtaallaan ISO 22 000 sertifiointia.

Elintarviketurvallisuusstandardeista ISO 22 000 valikoitui siksi, että se soveltuu hyvin yhteen muiden tehtaalla jo olevien ISO –standardien kanssa ja se on kokonaisvaltainen. Esimerkiksi BRC ja IFS –standardit ovat kovin spesifisiä tarkkoine määrityksineen, eikä niitä mikään asiakas ole tällä hetkellä Altialta vaatinut. ISO 22 000 –järjestelmän kautta on myös parempi mahdollisuus korottaa FSSC 22 000 –standardiin.

ISO 22 000 hallintajärjestelmä on tullut useasti puheeksi sopimustuotannon edustajien kanssa. Altialla on sopimustuotantoa isojen kansainvälisten juomatalojen, kuten Brown-Formanin, Pernod Ricardin ja Constellation Brandsin kanssa ja standardin sertifiointi uskotaan olevan eduksi yhteistyölle. Sertifikaatilla voisi olla vaikutusta uusien viinitalojen yhteistyösopimusten toteutumiseen ja mahdollisesti vähentäisi nykyisten sopimustuotannon edustajien auditointikertoja. Elintarviketurvallisuusstandardin katsotaan tukevat Altian vuoden 2016 alussa julkaistua 2020 strategiaa, jossa mm. halutaan panostaa tärkeisiin asiakkaisiin ja matala-alkoholisiin tuotteisiin.

8.2.1 ISO 22 000 –standardin käyttöönotto Rajamäellä

ISO 22 000 –standardin käyttöönotosta Rajamäellä oli keskusteluja jo vuoden 2015 vuoden aikana. Tällöin päätettiin, että pyydetään ensin Altialla muihin järjestelmiin käyttämään auditointiyritystä tekemään kartoitus nykytilasta sekä selvitys, mitä muutoksia tarvitaan, jotta sertifioitu olisi mahdollinen. Esiselvitys toteutui tammikuussa 2016.

GAP-analyysin, jota tehtaalla kutsuttiin esiauditoinniksi, teki auditointi, joka oli tuttu ISO 9001 auditoinneista ja joka tunsu tehdasta hyvin entuudestaan. GAP-analyysillä tarkoitetaan nykytilan vertausta tavoitettiin eli ISO 22 000 sertifiointikelpoisuuteen. Auditointi kesti kaksi työpäivää ja kattoi tärkeimpiä dokumentointeja sekä tuotantotilojen tarkastuksia.

Esiauditoinnin anti oli hyvä ja se loi tehtaalle standardiin valmistautumiseen lähtökohdat. Analyysin perusteella tuli yrityksen sisäinen päätös lähteä tavoittelemaan sertifiointia. Suurimmat muutokset tulivat tukitoimiin ja infrastruktuuriin, kuten oli odotettavissakin. GAP-analyysi antoi vinkkejä myös dokumentointiin; millaisia dokumentteja tulee olla ja miten vaarojen arviointeja tulee muokata.

8.2.2 Sertifiointiin valmistautuminen Rajamäen tehtaalla

GAP-analyysin ”vikalistan” kohdat muutettiin tehtävälistaksi, jota purkamaan nimettiin kolme vastuuhenkilöä, jotka työskentelevät laadun kehittämis- ja vastuutehtävissä. Tehtävät jaettiin henkilöiden kesken ja ne aikataulutettiin vuodelle 2016.

Tehtävälistaan kuului runsaasti dokumentointia, mutta myös muutoksia työtapoihin ja infrastruktuuriin. Näissä muutoksissa vaaditaan koko henkilöstön panosta sekä investointeja peruskorjaukseen. Investointien vuoksi, joihin kuuluu esimerkiksi lattioiden korjausta, seinien maalausta ja ilmastoinnin parannusta, sertifiointiin hakua ei voida tehdä vielä alkuvuodesta 2017.

Sertifiointi vaatii myös henkilöstöltä muutoksia. Jo pelkästään työvaateetus ja henkilökohtaiset suojainten vaatimustason nosto tuovat muutoksia. Työvaateuudistus aloitettiin vuonna 2015, mutta vaatteiden uusinta menee vuoden 2017 alkuvuoteen. Samaan aikaan uusitaan päähineitä ja tiukennetaan henkilökohtaiseen hygieniaan liittyviä sääntöjä, kuten korukäytäntöä. Lisäksi tehtaalle on luotava kenkädesinfiointijärjestelmä, koska tehtaan lounasravintola on eri rakennuksessa kuin tehdas.

Sertifiointia silmällä pitäen uudistuksen kokivat mm. vaarojen arvioinnit, jäljitettävyysskirjaus, materiaalien ja raaka-aineiden vastaanottokäytäntö. Samaan aikaan tehtaalla uudistetaan järjestelmiä, jotka osaltaan helpottavat eri työvaiheiden tapahtumien kirjausta ja jäljitettävyyttä.

Pukeutumisen lisäksi henkilöstöä eniten koskevia muutoksia ovat siisteyteen liittyvät asiat sekä laitteiston ja tuotantoympäristön pesuun liittyvät tarkennukset. Koska henkilöstö itse tekee laitteiston pesut, on niiden ohjeistusta ja käytäntöjä tarkennettu ja lisätty kirjauksia.

Koulutus on keskeisessä roolissa koko henkilöstölle. Laadullista ja hygieniaan liittyvää sisäistä koulutusta pidettiin heti vuoden 2016 alussa tuotannon henkilöstölle ja ulkoista ISO 22 000 –järjestelmän koulutusta asiantuntijoille, esimiehille ja päälliköille keväällä 2016. Syksyllä 2016 henkilöstön hygieniakoulutukset jatkuvat ja opastukset uusiin työtapoihin ja käytäntöihin.

Standardiin valmistautumiseen auttoivat alla olevat standardin apuosat:

- ISO 22 000 Check list
- ISO/TS 22 002-12009
- ISO 22 004 Guidance on the application of ISO 22 000.

9 TUTKIMUSMENETELMÄT

Tutkimusmenetelminä käytettiin tulevaisuustyöpajaa, teemahaastattelua ja kyselyä, jotka toteutettiin tässä järjestyksessä. Menetelmien valinta oli luonnollinen ja yhdessä ne toivat monisäikeisiä näkemyksiä tutkittavasta aiheesta. Tutkimuksiin osallistuvat henkilöt oli tutkija itse valinnut ja pyytänyt. Henkilöiden osallistuminen tutkimuksiin oli vapaaehtoista. Tutkija itse työskenteli kohdeyrityksessä tutkimuksen aikana ja tunsii henkilöstön melko hyvin.

Tulevaisuustyöpajan tarkoitus oli luoda ISO 22 000 –standardin implementointiin suuntaviivoja. Mitä ryhmä rajamäkeläisiä ajatteli asiasta ja mihin suuntaa implementointi voi johtaa. Tulevaisuustyöpajan tarkoituksena oli löytää ”sudenkuopat” implementoinnin edistymisessä.

Teemahaastattelussa haluttiin tietää henkilöstön mielipiteitä ja ajatuksia. Koska implementointi oli lähtöisin muutamasta henkilöstä eikä elintarviketurvallisuusstandardista yleisesti kovin paljon tiedetty, tutkittavassa yrityksessä kiinnosti tietää, millaisista lähtökohdista ponnistettiin.

Asiakaskyselyssä tahdottiin tietää asiakkaiden näkemys elintarviketurvallisuusstandardeista, onko heillä sitä itsellään käytössä ja millaisia vaatimustasoja he pitävät toimittajiltaan. Asiakkaista valikoituivat suurimmat ja sellaiset, joiden yhteistyöhön Rajamäen alkoholijuomatehtaalla on vaikutusta. Lisäksi selvitystä kaivattiin vaikuttaako elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmät sopimuksiin. Tätä samaa kyselyä käytettiin vertailuna Altian omalle hankintaosastolle, tiedustellen, miten Altialla suhtaudutaan raaka-aineiden tai materiaalien toimittajien elintarviketurvallisuuden hallintaan.

9.1 Tulevaisuusverstas

Tulevaisuusverstas pidettiin Rajamäen tehtaalla joulukuussa 2015, jolloin Altialla ei ollut tehty vielä sitovaa päätöstä standardin sertifiointista. Tulevaisuusverstas oli tutkijan vetämä ja siihen osallistui tutkijan lisäksi viisi henkilöä Rajamäen tuotannon eri osastoilta. Työpajaan valikoitui henkilöitä työtehtävän mukaan sillä ajatuksella, että saataisiin mukaan erilaisia näkökulmia. Henkilöt edustivat laatua, johtamisjärjestelmiä, tuotannon tehokkuuden kehittämistä, kunnossapitoa sekä tuotannon operatiivisia tehtäviä.

Tulevaisuusverstaassa määritetään PESTE:n ja muutosvoima-aulukon avulla skenaarioita sitä, millaisia tulevaisuudennäkymiä annetulle aiheelle voisi olla. Tulevaisuuden ennakointi auttaa saavuttamaan asetetut tavoitteet ja samalla auttaa hahmottamaan ongelmakohtia, mitä matka varrella voi tulla. PESTE:n avulla on löydettävissä tärkeimmät muutosvoimat, jotka vaikuttavat halutun tavoitteen saavuttamiseen ja auttaa keskittymään

projektissa oikeisiin asioihin. Tässä tutkimuksessa tulevaisuusverstaas toteutettiin Anne Laakson (2015) oppien ja menetelmän mukaisesti.

PESTE on apumenetelmä, jolla selvitetään ilmiötä tai organisaation tilaa ja tulevaisuutta poliittisesta, ekonomisesta, sosiaalisesta, teknisestä ja ekologisesta näkökulmasta katsottuna. PESTE:n avulla määritettäviä muutostoimia voidaan hyödyntää eri tavoin ja ne voivat toimia tulevaisuus- taulukon muuttujina tai vaikka taustamateriaalina organisaation laatiessa skenaarioita toiminnalleen. PESTE:stä käytetään myös nimeä STEEP-analyysi. (Opetushallitus n.d.)

Rajamäen tehtaalla pidetyssä tulevaisuusverstaassa aiheena oli miettiä, millainen Rajamäen tehdas on vuonna 2018. Tarkastelunäkökulmana oli ISO 22 000 –standardi ja miten se on otettu käyttöön vai onko sitä edes. Koska osalle henkilöistä ISO 22 000 –järjestelmä oli täysin vieras ja käytettävät menetelmät uusia, tutkija lähetti etukäteen henkilöille verstaassa käytettävän materiaalin ja tilaisuuden alussa alusti verstaan idean ja kulun. Samalla käytiin lyhyt kuvaus ISO 22 000 –standardista.

Tulevaisuusverstaas aloitettiin täyttämällä PESTE- taulukkoa. Tähän tauluk- koon haettiin erilaisia muutostekijöitä, jotka vaikuttavat annettuun aihee- seen.

Tämän jälkeen valittiin jokaisesta PESTE:n otsikosta työryhmän mielestä tärkeimmät muutostekijät ja arvoitettiin ne sijoittamalla muutostoimien analyysitaulukkoon. Tässä taulukossa valitut muutostoimat pisteytettiin muutostekijän vaikuttavuuden ja todennäköisyyden suhteen. Analyysi- taulukosta poimittiin viisi tärkeintä muutostekijää tulevaisuustaulukkoon, jotka työryhmä koki vaikuttavan kaikkein eniten siihen, onko Rajamäen tehtaalla ISO 22 000 –standardin mukaista toimintaa vai ei.

Tulevaisuustaulukon muutostekijöiden kautta työryhmä alkoi miettiä kol- mea erilaista skenaariota eli tulevaisuuden kertomusta, millainen Raja- mäen tehdas voisi olla vuonna 2018. Verstaassa skenaarioille tehtiin run- got, joiden perustella tutkija kirjasi erilaiset tulevaisuustarinat, jotka tut- kija hyväksytti työryhmällä.

9.2 Teemahaastattelu

Haastattelut pidettiin teemahaastatteluina /asiantuntijahaastatteluna. Haastatteluja pidettiin 10 altialaiselle. Seitsemän haastateltavan toimi- piste sijaitsi Rajamäellä ja kolmen pääsääntöisesti Ruoholahden pääkont- torilla. Vaikka haastattelu oli asiantuntijahaastattelu, tutkijaa kiinnosti haastattelussa enemmän mielipiteet ja mielikuvat, mitä haastateltavilla on haastatteluaiheesta. Tästä syystä kertomusten faktapohjan pohdiskelu kulminoituu siihen, kertoiko haastateltu oikean mielipiteen vai kaunistel- lun. Todellisen mielipiteen esiin saamiseksi haastateltavat saivat esiintyä tutkimuksessa nimettöminä.

Haastattelu toteutui etukäteen mietityn kysymysrunгон mukaisesti. Kysymykset on luettavissa liitteessä 1. Kaikilta ei kysytty aivan kaikkia kysymyksiä eikä täysin niillä sanoin, mitä liitteen 1 kysymykset on asetettu. Kysymysten muotoilu ja lisäkysymykset riippuivat asiantuntijasta ja haastattelussa pyrittiin löytämään hänen työhön liittyviä erityispiirteitä ja huomioita haastattelun aiheeseen.

Henkilöt valikoituivat haastateltavien työtehtävien kautta. Haastateltavien asema yrityksestä vaihteli tuotannon operaattorista tuotantoketjun johtoon. Tarkempi analyysi haastateltavista löytyy tulokset-osiossa. Haastateltavien määrä lukkiutui nopeasti 10 henkilöksi ja haastattelu toteutui kaikkien niiden kanssa, joilta tutkija oli pyytänyt luvan saada haastatella.

Haastateltavien valintaa helpotti tutkijan tietämys yrityksessä työskentelevistä henkilöistä ja työtehtävistä. Koska tutkija osallistui tiiviisti standardin vaatimuksien toteuttamiseen sekä läpiviemiseen Rajamäen tehtaalla, oli helppo valita henkilöt, joilla tutkija oletti olevan vaikutusta standardin loppuunsaattamiseen. Koska haastattelumenetelmä on työläs, eikä ainoa tutkimusaineiston osa, 10 haastattelua koettiin tuottavan riittävän suuren aineiston kertomaan talon sisäisiä mietteitä standardia kohtaan.

Haastateltavia lähestyttiin pääsääntöisesti sähköpostilla, jossa tutkija kysyi lupaa haastattelun toteuttamiselle. Haastateltaville kerrottiin sähköpostilla, mikä tulee olemaan haastattelun tarkoitus, mihin haastatteluai-
neistoa käytetään ja ettei henkilöiden nimet tule tutkimuksessa esiin. Tämän jälkeen tutkija lähetti haastattelusta kalenterikutsun, jonka jokainen kutsuttu hyväksyi. Haastattelut pidettiin toukokuussa 2016.

Haastattelutilanteen alussa tutkija kertoi edellä mainitut asiat vielä uudestaan, sekä pyysi suullisen luvan tallentaa haastattelut. Haastattelun alussa haastateltava sai kysellä tarvittavat lisäkysymykset tutkimukseen liittyen. Haastateltaville kerrottiin myös, että heillä on oikeus vetäytyä tutkimuksesta vielä haastattelun jälkeenkin. Haastateltavat eivät tienneet haastattelukysymysrunkoa etukäteen, eivät sitä, ketä muita tutkimukseen haastatellaan. Osa haastateltavista kysyi muiden osallistujien nimiä, jotka tutkija kertoi.

Koska tutkija tunsu yrityksen ja haastateltavat entuudestaan, haastattelutilanne loi uudenlaisen tilanteen. Tutkijan tuli asennoitua altialaisesta tutkijan rooliin. Tutkija kertoi haastattelutilanteessa jokaiselle toimivansa nyt vain tutkijana ja haastateltava saa kertoa täysin vapaasti oman mielipiteen, eikä tarvitse miettiä haastattelijan tietämystä tai mielipidettä aiheesta. Tutkija varoi tuomasta omia ajatuksiaan keskusteluun. Haastateluista kolme toteutettiin Skype-internetpuhelun avulla ja seitsemän neuvottelutilassa Rajamäen tehtaalla.

9.3 Asiakaskysely

Kysely toteutettiin verkkokyselynä Altian suurimmille yrityksille sekä Altian raaka-aineiden ja pakkausmateriaalien ostajille. Kysymykset olivat monivalintakysymyksiä, jossa vastaaja sai valita yleensä 3-4 eri vaihtoehdon välillä. Jokaisen kysymyksen lopuksi oli avoin kenttä, johon vastaaja sai kommentoida ko. asiaa. Kysely tehtiin mahdollisimman helpoksi ja lyhyeksi, jotta se houkuttelisi vastaamaan. Liitteenä 2 on kyselyn kysymykset suomeksi. Kysely toteutettiin suomeksi ja englanniksi.

Kysely toteutettiin Digium-ohjelmalla ja tieto kyselyn vastaanottajille tapahtui sähköpostilla, jossa oli linkki sähköiseen kyselyyn. Kyselyn vastaanottajat eivät tienneet muista vastaajista, eikä heidän tarvinnut vastata kyselyyn omalla nimellään. Vastaanottajille kerrottiin sähköpostissa, ettei tutkimuksessa käytetä vastaajien nimiä. Vastaanottajille kerrottiin, mihin vastauksia käytetään ja heillä oli 2 viikkoa aikaa täyttää kysely. Kysely toteutettiin toukokuussa 2016. Vastaanottajille lähetettiin yksi muistutusviesti vastausajan loppupuolella. Tulokset ovat saatu ohjelman yhteenvedon kautta. Koska vastaajia oli vähän, tilastollisia menetelmiä ei tarvittu.

10 TULOKSET

10.1 Tulevaisuusverstas

PESTE-taulukossa (taulukko 4) on kirjattu muutostekijöitä, jotka on katsottu vaikuttavan ISO 22 000 –standardin olemassaoloon Rajamäen tehtaalla. Poliittisissa muutostekijöissä näkökulma on ollut Suomen ja lähinaapurivaltioiden valtionpolitiikasta, mutta myös yrityksen omassa poliittisessä näkökulmassa. Taloudellisessa osiossa näkökulma on yrityksen taloudessa. Sosiaaliset näkökulmat ajateltiin kuluttajien kautta. Teknologisissa ja ekologisissa muutostekijöissä keskityttiin Rajamäen tehtaan ympäristöön, mutta erityisesti ekologisessa kohdassa myös valtion asettamaan lainsäädäntöön.

Muutostekijöistä on lihavoitu ne sanat, jotka koettiin tärkeimmiksi ja vaikuttavimmiksi asioiksi ko. aiheeseen ja ne siirrettiin muutosvoimien analyysitaulukkoon.

Taulukko 4. PESTE:n kautta työryhmän esiin nostamat muutostekijät, joista on lihavoituna tärkeimmiksi valitut tekijät. (Taulukko-pohja: Laakso 2015.)

	MUUTOSTEKIJÖITÄ
(P) Poliittiset	Omistaja , poliittinen ilmapiiri, alkoholitomat tuotteet-trendi (strategia) Lainsäädäntö, alkoholin tuontirajoitukset, viinit ruokakauppaan , aukioloajat, alkoholivero, monopoliin vaatimukset , kriisiajan valmius, Viron lainsäädäntö
(E) Taloudelliset	Kasvun haku, yleinen taloudellinen tilanne → kulutustottumukset, asiakasvaatimukset (+muut standardit) , budjetti, iso onnettomuus (pysäyttää tuotannon/vie rahat), asiakkaiden menetys
(S) Sosiaaliset	Kulutustottumukset, laskeva trendi väkevien tuotteiden käytössä , nuorison muutos, työntekijöiden asenne, myynnin/markkinoinnin asenne , uskomukset, tutkimustulokset/sosiaalinen media, yritysmaine
(T) Teknologiset	Tuotantorakennus → kunto → ikä , linjat etanolituotantoon, ilmanvaihto, linjojen soveltuvuus matala-alkoholisiin tuotteisiin , tarvittavia laitteita puuttuu perustuotantoon ja puhtaanapitoon, hygieniaosastointi puuttuu, LUOMU
(E) Ekologiset	Jätevesipäästöt, pesujen muutos → ympäristön kuormitus, uudet pakkaus tavat/materiaalit , lainsäädäntö, puhdasvesi, ympäristöpäästöt, jätteiden käsittely

Muutosvoimien analyysistä nostettiin esiin työryhmän mielestä viisi keskeisintä muuttujaa, jotka vaikuttavat voimakkaimmin elintarviketurvallisuuksijärjestelmän mahdolliseen olemassa oloon.

Muuttujat ovat:

- Omistaja /Strategia: Tällä viitataan yhtiön omistusmuotoon ja ylimmän johdon päättämään suuntaan ja strategiaan.
- Asiakkaat/monopolit: Yritykset, jotka jälleenmyyvät Altian tuotteita.
- Koneet/laitteet/menetelmät/kiinteistö: Nämä asiat työryhmä halusi niputtaa yhdeksi osaksi, koska kaikilla on vaikutusta, mutta liittyvät vahvasti tukiohjelmiin.
- Päämiehet: Yritykset, joille Rajamäellä tehdään rahtipakkausta.
- Henkilöstö: Altian henkilöstö, erityisesti Rajamäellä työskentelevät henkilöt.

Skenaarioita, eli vaihtoehtoja, miten asiat voivat tulevaisuudessa olla, valittiin kolme. Työryhmä katsoi helpommaksi ensin antaa skenaarioille nimet ja sitten miettiä vaihtoehtoja niiden kautta.

Taulukko 5. Tulevaisuustaulukko ja kolme erilaista skenaariota. Taulukossa sanalla standardi tarkoitetaan tässä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää ISO 22 000. (Taulukkopohja: Laakso 2015.)

Muuttujat	Skenaario 1 Standardi sertifioitu	Skenaario 2 Standardi vaiheessa	Skenaario 3 Standardia ei ole
Omistaja / strategia	Omistaja/strategia ohjannut standardin luomiseen ja on tyytyväinen kun se on tehty	Panostus riittämätön Johdon heikko sitoutuminen Työtavat/menetelmät vaiheessa/vääränlaiset Rahaa liian vähän käytössä	Asialla ei ole merkitystä johdolle/omistajalle, ei nähdä tarpeelliseksi lisätä elintarviketurvallisuutta
2. Asiakkaat/ monopolit	Tyytyväisiä, luottamus lisääntynyt, asiakastyytyväisyys parempi, listaus helpompaa Parempi sijoitus paras toimittaja listoissa Sertifioinnista hyötyminen taloudellisesti	Pientä edistymistä/ kehitystä laadussa	Luottamus yritykseen muita heikompi Tuotelaatu keskinkertainen
3. Koneet/ laitteet/ menetelmät / kiinteistö	Laitekantaa parannettu/menetelmiä uudistettu, kiinteistön parannuksia mennyt eteenpäin/suunniteltu	Laiteparannukset suunnitteilla, ei vielä toteutettu / sovellettu menetelmiä Kiinteistön parannuksia suunnitteilla	Tehokkuus edellä, hygienia-asiat toissijaiset

4. Päämiehet	Päämiesvaatimukset täytetty, mahdollistaa uudet päämiehet, auditointikertoja vähemmän, vaatimuksia FSSC:hen?	Päämiehille selitelyä, osa vaatimukset täytetty, päämiessopimuksia ehkä menetetty	Jatkuva puute päämiesvaatimusten täyttämistä, uusien päämiessopimusten neuvotteluvaikeuksia
5. Henkilöstö	Valveutunut, koulutettu, motivoitunut, ymmärrys/asenne/kokemus, johdon sitoutuminen hyvää	Asenneongelmia, koulutus puutteellista/ kesken, henkilöstö vaihtuu	koulutus puutteellista/ei tarvita/on luovuttu, johdon sitoutuminen puuttuu

10.1.1 Skenaario 1: *Rajamäen tehtaalle on sertifioitu ISO 22 000*

Vuonna 2018 työskennellään tehtaassa, joka noudattaa ISO 22 000 -standardin vaatimuksia ja jossa se on sertifioitu. Omistajataho on ponnistukseen tyytyväinen, onhan se strategian mukainen suunta, Let's drink better – ajatusta edistävä. Sertifikaatin myötä viinatehtaasta tuli konkreettisemmin elintarviketehdas, jossa alkoholittomienkaan tuotteiden valmistus ja pulloitus ei tuota ylitsepääsemättömiä vaikeuksia.

Monopolit, kuten Alko ja Systembolaget, eivät standardia ole vaatineet, mutta ovat huomanneet tuotelaadussa parannusta. Asiakas- ja kuluttajapalautteet ovat kääntyneet laskuun, erityisesti miedomprien tuotteiden suhteen. Sijoitus Alkon paras toimittaja listalla on parantunut aiemmista vuosista. Kuluttajien mieltymykset matala-alkoholisiin tuotteisiin ovat edelleen kasvussa. Altia on yrityksenä hyötynyt standardin tuomista tiukennuksista ja esimerkiksi matala-alkoholisia sekä alkoholittomia tuotteita on saatu listattua monopolien tuotevalikoimaan enemmän.

Päämiesten suhteen Altia on saavuttanut heidän määrittämän vaatimustason ja sertifikaatti on lisännyt luottamusta. Auditointikerrat ovat parantuneet ja niistä tulleet poikkeamat ovat vähentyneet ja /tai huomautukset ovat lievempiä. Neuvotteluja uusien päämiehien kanssa on käynnissä, erityisesti viinipuolella. Mahdollisesti uusia sopimuksia on myös solmittu.

Konekantaan ja tehtaan infrastruktuuriin on investoitu, akuutit korjaustoimenpiteet on saatu tehdyksi. Pitkän aikavälin suunnitelmissa on useita hygieniaa parantavia korjausehdotuksia esimerkiksi lattioihin ja seiniin. Ilmastoinnin uudistukset ja hygieniaosastointi on työnalla. Pulloituskooneissa ja valmistusprosesseissa on lisätty ja tullaan lisäämään elintarviketygieniaa parantavia toimintoja kuten pastörintia.

Henkilöstöä on koulutettu hygieeniseen tapaan työskennellä ja koulutus on säännöllistä. Henkilöstöllä on jo kokemusta ja tietotaitoa elintarviketurvallisesta tavasta toimia. Parantunut siisteys ja hygieniataso ovat lisänneet työviihtyvyyttä ja motivaatiota. Inhimillisistä syistä tapahtuneet tuotevirheet ovat vähentyneet systemaattisemman työskentelytavan ansiosta, jolloin työntekijöiden tuotantopalkkiot ovat aiempaa suuremmat. Johto on sitoutunut standardiin ja valvoo sen toteutumista. Ajatukset tiukempaa sertifikaattia, FSSC 22 000, kohtaan ovat heränneet, ja sitä lähde-tään tavoittelemaan vuodeksi 2020.

10.1.2 Skenaario 2: ISO 22 000 –standardin implementointi on vaiheessa

Vuonna 2018 ISO 22 000 -standardia ei ole vielä sertifioitu, mutta se on työnalla. Vuoden 2016 esiauditoinnista esiin tulleista puutteista ei ole saatu kaikkea korjatuksi. Johdon sitoutuminen, varsinkin tehdastasolla, on ollut puutteellista eikä yhtenevää linjaa asioiden läpiviemiseksi ole löytynyt. Menetelmät ja työtavat ovat olleet puutteellisia tai jopa vääriä. Rahaa puutteiden korjaamiseen on ollut liian vähän ja korjaukset tehdään soveltaen tai mahdollisimman kustannustehokkaasti. Standardi kuitenkin tukee yrityksen strategiaa ja se halutaan viedä loppuun.

Asiakkaat ja monopolit eivät ole standardia sen suuremmin olleet vaati-massa, mutta koska joitain osin on saatu laadullisesti ja tuoteturvallisuu-den saralla asioita eteenpäin, tuotelaatu on kokonaisuudessaan parantu-nut ja valituksia on hieman aiempaa vähemmän. Viinien ja herkkien tuot-teiden käsittely on entistä valveutuneempaa.

Päämiesten osalta ”selittely” jatkuu. On asioita, jotka ovat menneet eteenpäin tai niihin on olemassa toteutus suunnitelma ja auditointipoik-keamia on saatu vähenemään. On myös asioita ja /tai vaatimuksia, joita ei ole pystytty täyttämään. Tästä syystä päämiehiä eli sopimustuotantoa on saatettu menettää. Uusien päämiessopimusten solmiminen on haas-teellista. Päämiesvaatimukset ovat kasvaneet.

Laitekannan parantaminen on suunnitteilla, muttei vielä toteutunut. Ole-massa olevaa laitekantaa sovelletaan matala-alkoholisten tuotteiden tuo-tantoon soveltuviksi. Kiinteistön muutoksia ja parannuksia suunnitellaan myös, mutta niihin ei ole saatu vielä rahoitusta ja on pystytty tekemään vain kosmeettisia korjauksia. Hygieniasastointi puuttuu. Ongelmia val-mistaa matala-alkoholisia luomutuotteita.

Henkilöstöä on koulutettu, mutta se ei ole kovin systemaattista ja muu-tosvastarintaa on runsaasti. Henkilöstön koulutusta ja asennemuutosta heikentää tehtaan johdon / yrityksen johdon asenne ja eripuraisuus asian merkityksestä yrityksen liiketoiminnalle tai tehtaan toiminnalle. Kuppi-kuntaisuutta esiintyy. Joitain muutoksia henkilöstön hygieniavaatimuksiin on tehty, mutta muutokset on viety ”runnomalla” läpi eikä henkilöstö ymmärrä kunnolla asioiden merkityksiä. Henkilöstön vaihtuvuus on melko

suurta ja uusien opettaminen jää puolitiehen. Erityisesti uusien työntekijöiden tekemät virheet ovat kasvussa.

10.1.3 Skenaario 3: *ISO 22 000 –standardia ei ole eikä tule*

Rajamäen tehtaalla ei ole tavoitteena sertifioida ISO 22 000 –standardia. Johto on katsonut, ettei sillä ole isoa roolia päätetyn strategian toteutuksessa. Jatketaan laadun kehittämistä ”entiseen malliin”. Näin ollen myöskään rahaa ei ole budjetoitu kuin välttämättömiin korjaustoimenpiteisiin. Laitokantaa uudistetaan maltillisesti ja painoarvo on tehokkuudessa ja nopeissa tuotevaihdossa. Lisäaineiden käyttö on lisääntynyt.

Asiakkaiden suhteen ei suuria muutoksia ole tapahtunut. Monopoliin luottamus yritykseen on kuitenkin muita toimittajia heikompi, sillä tuote-laadullisia ongelmia on, erityisesti viinien ja matala-alkoholisten tuotteiden kanssa. Matala-alkoholisten tuotteiden listauksien kanssa on vaikeuksia, laadullisten syiden vuoksi joitain tuotteita on pudotettu pois valikoimista. Väkevien tuotteiden tuotelaatu on melko samanlaista kuin edellisinä vuosina. Alkoholitonta luomutuotteita ei ole valikoimassa, koska niitä ei voida tuoteturvallisesti valmistaa.

Päämiesten vaatimuksien täyttämässä on haasteita, eikä uusia viinisopimuksia ole saatu solmittua. Panostus onkin väkevempien tuotteiden sopimustuotannossa, viinien osalta on sopimusvaikeuksia. Auditointeja on usein ja auditointipöytäkirjoja runsaasti. Kasvavien vaatimuksien myötä päämiehiä on saatettu menettää. Auditoinneista tulee jatkuvasti huomautuksia hygieniasta ja rakennuksen huonosta kunnosta.

Henkilöstön hygieniakoulutus tapauskohtaista, vähäistä eikä se ole systemaattista. Koulutuksessa panostetaan enemmän tehokkuuteen ja siisteeseen. Hygieenisuus ei ole prioriteettitilillä. Tuote-erien pilaantumisia sattuu silloin tällöin herkillä tuotteilla eikä puutteellisten hygieniavaatimusten vuoksi voida sanoa varmuudella onko henkilöstön toiminnalla ollut vaikutus pilaantumisiin. Sarjoja pestään epäsäännöllisesti ja harvoin, pesujälki vaihtelevaa ja pesuvälineistö on puutteellista. Tehokkuus on kuitenkin noussut vaikkakin laaturvirheet vievät välillä tuotantopalkkioita. Tuotannossa on laadullisissa kriteereissä tehty lievennyksiä.

10.2 **Pohdinta tulevaisuustyöpajasta**

Tulevaisuustyöpajan tulokset hieman yllättivät tutkijaa, koska selkeästi positiivisimmaksi skenaarioksi muodostui se, jossa standardi on sertifioitu ja noudatettuna. Standardin myötä nähtiin paljon positiivisia ilmiöitä asiakkaiden ja päämiesten suuntaan, mutta myös tehtaan sisäisessä toiminnassa. Se, että standardia ei oteta ollenkaan käyttöön, nähtiin negatiivisimpana vaihtoehtona. Asioiden toteutuminen tavalla tai toisella oli työ-

ryhmän mielestä selkeästi sidoksissa yrityksen ja tehtaan johdon asenteeseen standardia kohtaan. Toki yrityksen strategisella suunnallakin koettiin olevan painoarvoa. Tulevaisuustyöpajaa tehdessä virallinen Altian uusi strategia ei ollut vielä julkaistu, mutta siitä oli saatu vihjeitä ja suuntaviivoja.

Henkilöstön sitoutuminen standardiin nähtiin selkeästi kulkevan koulutuksen kautta. Miten enemmän koulutusta pidetään ja johdon tukea asiaan saadaan, sen paremmin implementointi on onnistunut.

Pitää muistaa, että skenaariot ovat erilaisia versioita mahdollisesta tulevaisuudesta. Todellisuus on todennäköisesti jotakin näiden välistä. Kuitenkin, skenaarioiden paikkansapitävyyttä tärkeämpää oli huomata, millaista tulevaisuutta työryhmä mieluiten tavoittelisi.

10.3 Teemahaastattelun tulokset

10.3.1 Haastateltavien taustatiedot

Haastateltavien roolit Altialla olivat seuraavat:

Tiiminohjaaja pullotuksesta, työnjohtaja pullotuksesta ja työnjohtaja juomien valmistusosastolta, kaksi Contract Manageria, tehdaspäällikkö, kehitysinsinööri, tuotantopäällikkö, HSEQ-päällikkö ja toimitusketjusta vastaava Senior Vice President.

Taulukoon 6 on tehty lyhyt koonti haastateltavien taustatiedoista.

Taulukko 6. Haastateltavien taustatietoja.

Haastateltavien keskimääräinen työura Altialla	7,1 vuotta, pisin noin 16 vuotta, lyhyin reilun kuukauden
Haastateltavien sukupuolijakauma	90 % miehiä, 10 % naisia
Haastateltavien koulutusaste	Kuusi haastateltavista on insinööri tai diplomi-insinööri, kahdella löytyi insinööritason opintoja, yksi maisteri ja yksi ammattitason tutkinto
Elintarvikealan koulutustausta	20 %:lla haastateltavista
Aiempi työkokemus elintarvikealalta	40 %:lla haastateltavista

10.3.2 Nykyiset sertifioidut standardit ja auditoinnit

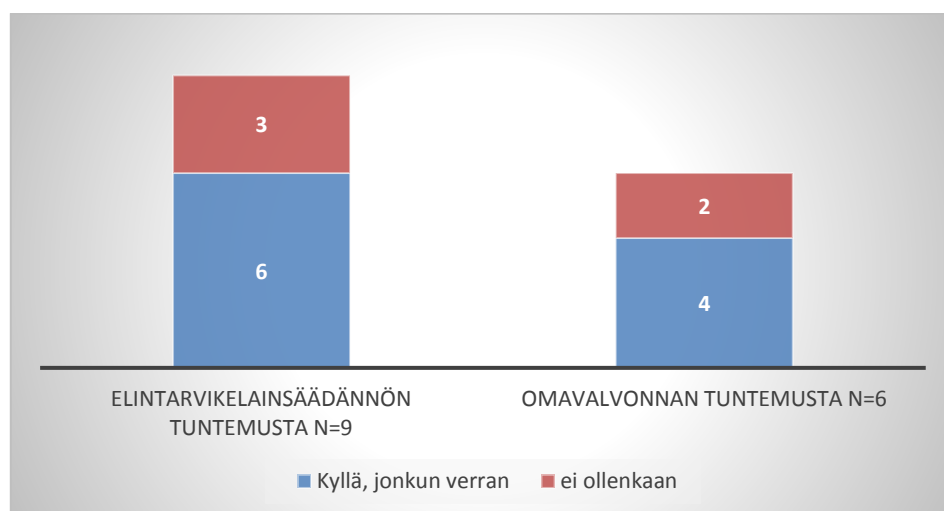
Taustatietokysymysten lisäksi haastattelun lämmittelykysymyksinä toimivat tiedustelut tehtaan nykyisistä sertifioiduista standardeista ja niiden tuntemuksesta sekä vaikutuksesta omaan työhön. Oikeastaan vain yksi haastateltavista tunsikin kaikki standardit omasta mielestään edes suurin

piirtein. Muut kokivat standardit vieraammaksi tai tunsivat niistä vain osan.

Erlaiset auditointitilanteet, esimerkiksi asiakkaan tekemät auditoinnit, järjestelmien ulkoiset ja sisäiset auditoinnit tai toimittaja-auditoinnit olivat tuttuja yhdeksälle kymmenestä ja puolet on ollut mukana sertifikaatteihin liittyvissä auditoinneissa, joka vastaajana tai kyselijänä ja osa molemmissa rooleissa Altialla tai edellisissä työtehtävissä Altian ulkopuolella.

10.3.3 Elintarvikelainsäädäntö ja omavalvonta

Kuvasta 10 on havainnollistettu haastateltavien vastaukset siitä, miten he itse kokivat elintarvikelainsäädännön tai omavalvonnan tuntemusta omasta mielestään.



Kuva 10. Haastateltavien vastaukset kysymykseen: Tunnetko mielestäsi elintarvikelainsäädäntöä ja omavalvontaa?

Tutkijalle riitti näissä kysymyksissä ”tuttuudeksi” se, että termi herättää mielikuvia ja haastateltava on hyödyntänyt lainsäädäntöä tai omavalvontaa jossain kohtaa opiskelu- tai työelämäänsä. He, joille elintarvikelainsäädäntö sanoi jotain, tiesivät jotain myös omavalvonnasta. Eivät kuitenkaan kaikki. He, jotka kertoivat tietävänsä jotain elintarvikelainsäädännöstä, olivat olleen tekemässä asian kanssa joko koulutuksen kautta tai työssään, esimerkiksi tarkistaneet raaka-ainepitoisuuksissa sallittavia määriä.

Omavalvonnan tunnistaneista kolme oli ollut tekemässä omavalvontasuunnitelmia Altian ulkopuolella. Osa heistä kolmesta ei kuitenkaan nähneet omavalvontaa Rajamäen tehtaalla kovin merkitykselliseksi. Omavalvonnan hyvin tuntevien henkilöiden kanssa keskusteltiin myös viranomaisvalvonnasta ja siitä, että he kokivat viranomaisvalvonnan melko löysäksi Rajamäen alkoholijuomatehtaan kohdalla ja että esimerkiksi

standardien ja asiakasvaatimuksien myötä tulleet valvonnat ovat lakisääteistä omavalvontaa tiukemmat.

10.3.4 Mietteet ISO 22 000 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmästä

Elintarviketurvallisuuden standardit olivat haastateltaville yleisesti ottaen melko vieraita. Kaksi henkilöä oli työskennellyt ennen uraansa Altialla yrityksissä, jossa noudatetaan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää.

Haastattelu pidettiin ajankohtana, jolloin Rajamäen tehtaalla ei vielä kovin voimakkaasti ole tehty ISO 22 000 järjestelmää tutuksi ja haastattelut pidettiin ennen ulkopuolisen kouluttajan pitämää yleiskoulutusta järjestelmästä.

Kysyttäessä, mitä sanoista ISO 22 000 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmästä tulee mieleen, vastaukseksi tuli tiivistetysti seuraavaa:

- Työtä, byrokratiaa, riskienarviointi, ohjeistusta, näyttöä, työnkuva.
- Ei muuta kuin se, että ihmettelen, miksei täällä ole sitä, miksi ei kiinnitetä huomiota hygieniaan ja tuoteturvallisuuteen.
- Tuotantotilan, järjestyksen, korut henkilöstöltä pois.
- GAP-analyysi ja siitä nousseet korjaavat toimenpiteet, niihin keskittyminen. Hyvä vipuvarsi muutokselle, pelkästään positiivinen asia.
- Hygienen ja puhtausvaatimukset. Kasvun siemenien löytäminen matala-alkoholisten tuotteiden kautta ja ISO 22 000:ssa kiteytyy sellaisten tuotteiden tekemisen osaaminen ja siinä onnistuminen.
- Liittyy elintarvikealaan ja se on siihen spesifioitu ja räätälöity, hygienia-asiat.
- Kovantason järjestelmä, edellyttää paljon yritykseltä, jolla se on käytössä. Määrittää minkälaisia varusteita ja komponentteja tuotannossa on, miten tuotannossa toimitaan. Hygieniaa, käsihygieniaa.
- Hyviä ja huonoja asioita. Hyvä asia ulkopuolisille, suurilla kilpailijoilla se on jo ja tai on tulossa, pitää olla meilläkin. Kiinteistöhommat mittaavat, jos se pistetään pystyyn. Henkilökohtaiseen hygieniaan puuttuminen, se on osalle kova paikka.
- Tiukentaa tuoteturvallisuutta. Tiukennuksia, joudutaan katsomaan nykyisiä toimintatapoja eri silmin. Nykyiset toiminnot eivät helpotu, vahtimista, seuraamista.
- Luo uskottavuutta.

10.3.5 ISO 22 000 –standardin vaikutukset Altian liiketoimintaan

Haastattelun keskeisempiä kysymyksiä tutkijalle oli haastateltavien näkemys, onko Altian liiketoiminnalle vaikutusta sillä, jos Rajamäen alkoholi-juomatehdas sertifioi elintarviketurvallisuusstandardin. Kysymys jaettiin kahteen osaan; onko ISO 22 000 –standardilla liiketoiminnallista hyötyä tai haittaa Altialle perusteluineen.

Vastaukset tiivistetysti:

Hyödyt:

- Parantaa laatua (yleensä).
- Kyllä varmasti, tae tai leima, että me ollaan pystytty sellainen kyvykkyys rakentamaan. Noteerataan asiakkaiden keskuudessa ja luodaan osaamisen kehittämistä.
- Ei ainakaan haitta, vaikea sanoa tuoko lisää liikevaihtoa tai asiakkaita, muttei ainakaan vähennä niitä. Vahvistaa sitä, että tarjotaan kuluttajille turvallisia tuotteita.
- Hyötyä silloin, jos vastaan tulee yritys, joka on tottunut standardien kanssa toimimaan, vaatii niitä.
- Matala-alkoholisten ja alkoholittomien tuotteiden tekemiseen jopa perusedellytys. Ei haittaa, tukee strategiaa ja isoimman asiakkaan vaatimuksia.
- Hyvä myyntivaltti, että meillä huolehditaan tämmöisistä asioista, antaa markkina-arvoa, hyvää kuvaa yrityksestä.
- Näen hyödyn, kyllä se pitää olla. Ensisijainen hyöty rahtipakkauksissa.
- Rahtipakkaukseen joo, en usko, että meidän oman tuotannon... Tai ehkä se varmistaa, että on oikeat tavat toimia, mahdollistaa.. Ei ainakaan vähennä mahdollisuuksia.
- Onhan siitä, tuo jo paremman yleisilmeen tuotantotiloihin, etu sopimuspakkaukseen, tehostaa toimintaa, prosesseja, hävikkiä vähentää, kilpailuetu.

Haitat liiketoiminnalle:

- Jos standardin tekeminen menee "överiksi". Viilataan liikaa pilkkua.
- Lisätyö, jos ei löydetä oikeaa vaatimustasoa, haitta jos koko organisaatio ylikuormittuu, ajankäyttö, väen ajankäyttö pois jostakin muusta (ei yritystason toimintaa haittaava).
- Tehokkuus voi kärsiä, lisää pesuja ja kirjaamista.
- Tuo kustannuksia, vaikeuttaa käytännön tekemistä.
- Jos standardista tulee asioita, jotka eivät sovellu yrityksen liiketoimintaan tai toimintatapoihin, tekee sen raskaaksi tai riitelee nykyisten käytäntöjen kanssa.
- Jos järjestelmä otetaan vaan järjestelmän vuoksi, niin silloin se on raskas ja työllistävä.
- Pelimerkkejä pitää laittaa jonoon, takaisinmaksua on vaikea laskea.
- Lisäkustannukset ja jos prosessit hidastuu (tehokkuus kärsii).

10.3.6 Vaikutukset Rajamäen tehtaalle ja omaan työhön

Haastateltavien mielipide siitä, miten standardin noudattaminen voisi näkyä Rajamäen alkoholijuomatehtaalla, oli seuraavaa:

- Parantaa yleisilmettä ja hygieniaa. Laitetaan pintoja kuntoon, laitteistoa, vaatekappausta, lisätään väliovia, vaikuttaa siivoukseen.

- Hygienia ja henkilökohtaiset koru ym. rajoitukset, vaikuttaa pukeutumiseen, hiuksien suojaukseen, tulee enemmän tarkastuksia ja korjauksia. Puulavat vähentyvät tuotannossa. (Kaksi vastaajaa.)
- Ulkoiset puitteet, jäljitettävyyys kunnossa.
- Ennakkoreagointia enemmän, kokonaiskuva laatuun ja sen tekemiseen, voisi kehittää kokonaisvaltaisesti, nyt tehdään osa-alue kerrallaan asioita. Nostaa vaatimustasoa, nostaa hygieniatasoa, asioiden kuntoon laittoa, teknistä tekemistä, mielikuvan muuttamisesta laadusta.
- Luo osaamistarpeita, luo vaatimuksia ymmärryksen tasolla kaikilla osa-alueilla, korjauksia, väline, jolla saadaan asioita tehtyä.
- Mittausjuttuja enemmän, henkilöstön tietämystä.
- Lävistyksen (tiukennukset niiden käyttöön).

Vaikutukset omaan työhön nähtiin vaihtelevasti. Kysymys jakautui selvästi työtehtävän mukaan. Päällikkötasolla rooli nähtiin ”lintuperspektiivistä” ja ison kuvan maalauksena. Esimiestasolla standardin noudattaminen toisi lisää valvontaa, mutta toivottiin myös pääsyä kehittämään asioita. Työntekijätasolla se nähtiin erityisesti henkilökohtaisina taisteluina tiukentuneiden työsääntöjen sulattamisessa. Asiantuntijatehtävissä ja asiakasyhteistyötehtävissä standardin vaikutus omaan työhön oli neutraalin odottava. Asiakastyössä ”tietty tietotaso” standardista arveltiin helpottavan työtä asiakkaiden suuntaan.

10.3.7 Standardin laajentaminen muihin Altian tehtaisiin ja alihankkijoihin

Haastateltavilta kysyttiin mielipidettä siitä, tulisiko ISO 22 000 standardi ottaa käyttöön muissa Altian tehtaissa. Haastateltavien kanta kaikkien osalta kääntyi pohdiskelun jälkeen sen puoleen, että pitäisi ottaa.

Hajontaa tuli siinä, millä aikataululla ja mikä tehdas olisi seuraava. Koskenkorvan tehdas miellettiin realistisimmaksi ja Tabasalun tehdas tuli puheeksi muutamalla. Gognacin tehtaalla sertifiointia ei nähty niin tarpeellisena ainakaan lähitulevaisuudessa. Useimmat pohtivat kuitenkin sitä, että katsotaan ensin, miten Rajamäen sertifiointi onnistuu ja edetään askel kerrallaan.

Kun haastateltavilta kysyttiin pitäisikö Altian vaatia elintarviketurvallisuusstandardia alihankkijoilta ja materiaalitoimittajilta, vastauksia tuli seuraavasti:

- Tulee vaatia ainakin niiltä, joiden materiaalit ovat herkkien tuotteiden kanssa tekemisissä, vaikea korjata toimenpiteitä meillä, jos alkupää ei ole kunnossa, ongelmat kertyvät meille.
- Riippuu toimittajasta mitä se toimittaa, ei kaikilta toimittajilta.

- Se on koko standardoinnin idea, että se valuu alaspäin, ketju mahdollisimman pitkäksi, meidän pitää jatkossa vaatia enemmän toimittajilta, mutta ei ehdoton vaatimus.
- Kyllä, käsittääkseni on jo ruvettu vaatimaankin. Ei varmaan järkevää vaatia kaikilta, mutta esimerkiksi pullotoimittajat ja suurimmat toimitajat, vähentää meillä tarkastamista ja helpottaa elämää.
- Varovainen kyllä.. Toisaalta wet goodseissa tulee tavaraa niin isoilta toimittajilta, ettei asiaa ole ajatellutkaan.
- Nestetoimittajat ja pullotoimittajat kyllä, muut, ei ehkä.. vain sellaiset materiaalitoimittajat, joiden tuotteet ovat kosketuksessa meidän tuotteiden kanssa.
- En tiedä.. Isossa kuvassa meidän kannattaisi vaatia enemmän, mutta tapahtuuko se sertifikaattien kautta, en tiedä, varovainen kyllä.
- Kyllä ehdottomasti, teemme ketjussa pienen palasen, jos edellinen porras ei toimi sen mukaisesti, vaikea meidänkään tehdä sen mukaisesti.
- Vaikea sanoa, ollaanko siinä asemassa, että voidaan vaatia. Lasipullotoimittajat kriittisemmät. Ehkä niiltä.
- Kyllä ehdottomasti. Kerran meiltäkin vaaditaan paljon laadulta, pitää materiaalitkin olla kunnossa.

10.3.8 Sertifikaatin hyödyntäminen markkinointiin ja asiakastyöhön

Seuraavaksi listattu mietteitä haastateltavilta siitä, kannattaako elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaattia hyödyntää esimerkiksi markkinoinnissa tai asiakasyhteistyössä:

- Ehdottomasti kannattaa hyödyntää, tulee näkymään (toivottavasti) asiakasauditoinneissa viimeistään.
- Totta kai kannattaa kertoa, muttei mitään lanseeraustilaisuutta, viimeistään auditoinneissa käy ilmi.
- Ei kampanjoiden, mutta esimerkiksi herkkien tuotteiden lanseerauksessa tuoda esiin, että hei tämäkin puoli on kunnossa.
- Kyllä pitää, on se sellainen ylpeyden aihe.
- Kyllä kannattaa kertoa ja tuoda esiin esim. verkkosivuilla, ei tarvitse rummuttaa, mutta tulee osua silmään, pilkahtaa kulmasta.
- Tuodaan selkeästi esiin asiakkaidemme tietoon, myynti- tai kilpailuvaltti.
- Kertoa ensiksi asiakkaille, että tämmöinen on ja sitten tuoda paikalle katsomaan muutoksia. Käyttää markkinointimateriaaleissa, nyt eivät (sertifikaatit yleensä) näy oikein missään.
- Rahtipakkausmarkkinointimateriaaliin mukaan, ehdottomasti hyödynnettävä, rummuttaa.
- No ei nyt isosti, voihan sinne meilin laittaa, että meillä on tämmöinen. Työ puhuu puolestaan, suomalainen vaatimattomuus.
- Hyödyntää nykyisiä sosiaalisen median kanavia ja vastuullisuusraporttia jne.

Henkilöt, jotka ovat tekemisissä sopimusvalmistuksen asiakkaiden kanssa, eivät tunnista tilannetta, jossa mahdollinen uusi asiakas olisi jättänyt sopimuksen tekemättä puuttuvan sertifikaatin takia. Ensisijainen syy on ollut hinta tai jokin viinin käsittelyyn liittyvä epäluottamus. Laatujärjestelmät eivät ole keskeisessä roolissa nykyisten asiakkaiden kanssa, eritoten viinipuolella.

Haastatteluissa tuli puheeksi kaksi asiakasta, josta toinen on ottanut ISO 22 000 järjestelmän puheeksi melko suoraan ja toinen asiakas, jonka omat laatu ja hygieniavaatimukset ajavat samoja asioita, mitä löytyy elintarviketurvallisuusstandardeissa.

10.3.9 Käyttöönotto, haasteet ja koulutus

Haastateltavat saivat pohtia haastattelun aikana, mihin kannattaa kiinnittää huomiota standardia ottaessa käyttöön ja mitkä ovat isoimmat haasteet. Vastaukset noudattivat seuraavaa kaavaa:

- Osata säätää se taso mitä tavoitellaan, saada pääkohta kerrallaan vietyä asiaa eteenpäin, syntyy joku ohjelma.
- Järjestelmien parantamiseen.
- Asiaa ei saa tiputtaa pommina ihmisille, vaan pienissä erissä, hokea ja toistaa ihmisille asioista. Antaa aikaa sisäistää.
- Mittaaminen, että asioista on dataa eikä mututuntua.
- Haasteena erilaisten rajoitusten kanssa eläminen, valvonta ja ohjeistus, velvoitteet operaattoreille.
- Haasteena, jos ylin johto ei ole projektin takana, sekä väliporras (työnjohto).
- Partasuoajat haiskahtavat ongelmalta. Ihmisille pitää vaan perustella hyvin asiat.
- Henkilökohtaiset hygieniamuutokset puhututtavat työntekijöitä, osa uhannut vaihtaa alaa, korjaustöitä.
- Huomion kiinnittäminen tietotekniikkaan ja järjestelmiin, että saadaan kerralla kuntoon ja ajatellaan isompia osakokonaisuuksia.
- Käytetään aikaa asioiden läpikäymiseen ja kertomiseen asioista ihmisille, eikä kaadeta ämpärikaupalla niskaan.
- Asioiden taustoittamiseen keskittymistä.

Koulutus oli asia, jota jokainen haastateltava kaipasi, jos ei nyt suoraan itselleen, niin ainakin heille, joita se koskettaa päivittäin. Koulutuksessa suosittiin pienryhmiä, keskustellen ja maanläheistä lähestymistapaa. Koulutus tulee olla myös säännöllistä ja siinä tulee tulla selväksi, mihin tähdätään ja mitä se vaatii.

Kysyttäessä, onko parempi, että kouluttaja tulee yrityksen sisältä vai ulkopuolelta, haastateltavat olivat molempien kannalla:

- Sisäinen tietää paremmin erityispiirteet, mutta voi olettaa asioita lii-
kaa. Ulkopuolisella ei ole perusolettamuksia, voi olla sen vuoksi pa-
rempi, voi tuoda uutta, mutta myös itsestään selvyiksiä, ulkoisen
kouluttajan kanssa pitää päästä lisäarvoon kiinni.
- Ulkoinen kouluttaja, konsultti tai vastaava. Ottaa oppia muista yrityk-
sistä, mutta myös yrityksen sisällä jonkun otettava vastuulleen osaa-
misen kehittäminen.
- Ulkoista kuunneltaisiin, kun on ulkopuolinen ja herättäisi mielenkiin-
toa.
- Ei väliä, mutta ensimmäinen kohderyhmä vastaanottavaisin, suotuisa
yleisö, saatava osallistumaan.
- Varmaan molempia tarvitaan.
- Operaattori puolelle sisäinen kouluttaja, esimiestasolle ulkoinen kou-
luttaja tuo uutta näkemystä ja vivahdetta, molempia siis tarvitaan.
- Operaattoreille parempi sisäinen, mutta jos koulutustarvetta on pal-
jon, on ulkoistakin kouluttajaa hyvä käyttää.
- Sisäinen koulutus, tutut ihmiset kertomaan mitä se oikeasti tarkoit-
taa, ilman pelottelua tai koukeroita. Koulutus katkoo huhupuheet.

10.3.10 Standardin välttämättömyys

Haastateltavilta kysyttiin mielipidettä siihen, onko standardi Rajamäen
tehtaalle välttämätön, vai voidaanko olla ilman. Vastauskoonti näyttää
tältä:

- Uutta strategiaa katsoen, niin on se ihan hyvä juttu, saadaan lisäar-
voa, saadaan laatua ja kokonaisuutta paremmaksi.
- Joo, kyllä se tarvitaan, näen että se on bisnesvaatimus.
- Kyllä se vaikuttaa ihan hyvältä jutulta.
- Jos asioita muutetaan vaan muuten vaan, niin laatuhyöty niistä ei ole
niin suuri kuin sertifikaatin markkinahyöty.
- Hyvin riippuvainen johdon visiosta ja strategiasta. Ehkä selkeyttäisi
nykyisiä käytäntöjä.
- Ei välttämättä, liikevaihto tai asiakkaat eivät siitä nykyisellään muutu,
mutta tulevaisuudessa asia voi ollakin toisin ja standardi on hyvä
keino.
- Pitää talon kehityksessä mukana.
- Kyllä me asiakkaiden kannalta tarvitaan, siihen uskon.
- Pullon sisällön kannalta ei ole merkitystä, mutta kokonaiskuvan kan-
nalta joo. Talon sisäpuolella ei niin positiivinen asia, ulkopuolella kyllä.
- Eihän Altian liikevaihto siitä laske, jos sitä ei ole, mutta laadullisia
haasteita voi standardin myötä jäädä toteutumatta.

Standardi sertifiointista haastateltavat olivat yksimielisiä. Jos elintarvike-
turvallisuuden standardia ryhdytään noudattamaan, se pitää myös sertifi-
oida. Osa oli sitä mieltä, että mahdollisimman nopeasti.

Kun henkilöt saivat haastattelun lopuksi kertoa vapaasti, mitä tulee mieleen nykyisestä elintarviketurvallisuudesta Rajamäellä, vastaukset kiteytyivät kahden aiheen ympärille; laatutasoon ylipäättään ja matala-alkoholisten tuotteiden valmistamiseen. Laatutaso nähtiin ihan hyväksi, mutta parannettavaa on. Puhetta tuli esimerkiksi siitä, miksi välimatka sopimusvalmistusasiakkaiden ja omien tuotteiden laatukriteereissä on niin suuri, miksei omilta tuotteilta vaadita yhtä paljon.

Matala-alkoholiset tuotteet mietityttivät. Matala-alkoholisten tuotteiden suhteen puhutti ulkoiset puitteet ja osaamistaso. Osa näki standardin tuovat apuja siihenkin tai ainakin se on hyvä ajuri muutokselle.

Laatukäsitteestä keskusteltiin useamman kanssa vielä varsinaisen haastatteluosuuden jälkeenkin ja miten se Rajamäellä koetaan. Osa puhui siitä, miten mielikuvaa laadusta tulee tehtaan sisällä nostaa ja standardi voi olla keino siihen.

10.4 Yhteenveto haastatteluista

Haastattelu oli hyvin insinööri- ja miesvoittoinen. Haastattelutilanteet olivat pääsääntöisesti rauhallisen pohdiskeluvia. Koska aihe oli suurimmalle osalle hieman vieras ja pois omalta mukavuusalueeltaan, kysymyksiin vastattiin tutkijan mielestä paljon sen pohjalta, mitä ensin tuli mieleen tai miten asiasta on yleisesti tehtaalla puhuttu. Kaiken kaikkiaan haastateltavat vastasivat kysymyksiin tutkijan mielestä rehellisen oloisesti; osa pinnallisemmin, osa syvällisemmin.

Tietämys ISO 22 000 –standardin sisällöstä oli niukkaa ja henkilöt kertoivat tietämättömyydestään rehellisesti. Olemassa olevien sertifikaattien vaateiden tuntemus koettiin hieman ohuenlaiseksi, vaikkakin tunnistettiin niiden vaikuttavan jokapäiväiseen elämään ja auditoinnit olivat tulleet tutuiksi.

Mielikuva ISO 22 000 –standardista oli kokonaisuudessaan positiivinen ja sen vaikuttavuus Rajamäen tehtaalle koettiin erityisesti hygieniavaatimuksissa ja infrastruktuurin parannuskohteissa. ISO 22 000 –standardi koettiin positiiviseksi asiaksi Altian liiketoiminnalle, vaikka arveltiin, ettei standardin tuomia hyötyjä pystytä mittaamaan. Toki kustannukset ja tehokkuuden mahdollinen kärsiminen nostettiin haittatekijöiksi, muttei haitat kenenkään haastateltavan mielestä menneet ohi hyötyjen. Haastatteluissa Altian uusi strategia nousi esiin ja standardi koetaan tukevan sitä. Valtaosa standardin tarpeellisuudesta ja hyödyllisyydestä koettiin asiakkaiden ja erityisesti rahtipakkausasiakkaiden suuntaan.

Vaikkei kukaan asiakas haastateltavien mukaan Altialta elintarviketurvallisuuksien sertifikaattia suoraan vaadi, koettiin silti, että elintarviketurvallisuusstandardi on jopa välttämättömyys tulevaisuudessa. Järjestelmän sertifiointi koettiin tärkeänä tämän standardin kohdalla.

Henkilöt, jotka selkeästi halusivat elintarviketurvallisuusstandardin mukaista toimintaa Rajamäelle, näkivät standardin hyvänä työkaluna viedä asioita eteenpäin ja syynä muuttaa asioita. Standardin vaateet on hyvä peruste saada ”rempallaan” olevia asioita kuntoon. Standardi voisi tuoda ryhtiä ja selkeyttä tekemiselle kokonaisuudessa. Haastatteluajankohtana tehtaalla laadullinen tekeminen monen asiantuntijan kohdalla koettiin liian lepuksi sekä itseään kohtaan että alihankintaan ja tavarantoimittajia kohtaan. Standardi on hyvä syy vaatia parempaa. Standardia haluttiin vaadittavan ainakin niiltä alihankkijoilta, jotka toimittavat materiaaleja, jotka ovat suorassa kosketuksessa tehtaalla valmistettavien tuotteiden kanssa.

Henkilöt, jotka selkeämmin eivät olleet standardista kovin innoissaan, näkivät elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän kuitenkin tarpeellisenä, mutta heillä perusteet menivät enemmän asiakasvaateiden täyttämiseen: ”Näyttää ulkopuolelta paremmalta”. Kukaan haastateltavista ei ollut sitä mieltä, että standardi on Rajamäen tehtaalle turha eikä sitä kannata alkaa noudattaa.

Suurin osa, varsinkin Rajamäen tehtaalla työskentelevistä tahtoi standardin laajentuvan muihin tehtaisiin, ainakin Viron Tabasaluun ja Koskenkorvan tislaukselle. Koskenkorvalle standardin sertifiointi koettiin jopa helpommaksi kuin Rajamäelle, mutta varsinkin johtotehtävissä olevat halusivat ensin katsoa, miten prosessi Rajamäellä sujuu.

Sertifikaatin markkinointi asiakkaille ja yrityksen eri viestintäkanavissa sai kannatusta. Osa halusi asiaa ”rummutettavan”, osa vaatimattomammin asiayhteyksissä vilahtavaksi asiaksi.

Koulutusta kaipasi liki jokainen. Koulutuksen toteutus jakoi mielipiteitä ja yhteenvetona koulutukseen voikin todeta, että on hyvä käyttää kouluttajia yrityksen sisältä ja ulkoa. Koulutus tulee haastateltavien mielestä olla yksinkertaista ja pienempiä ryhmiä suosittiin.

Haastateltavat toivoivat kiinnostävän standardin käyttöönotossa huomiota siihen, että tunnustetaan se taso, mihin standardin noudatuksessa tavoitellaan ja löytää oma tie toteuttaa se. Järjestelmät ja tietotekniset ratkaisut tulivat puheeksi useamman kanssa, koska standardin uskottiin tuovan lisää kirjauksia. Mittaamista ja datankeräämistä toivottiin.

Henkilökohtaiset hygieniatuennukset koettiin jossain määrin haasteeksi, mutta niistä selvittää koulutuksella, tiedottamisella ja onnistuneella perustelemisella. Tutkija odotti hygieniavaatimuksien olleen suuremmissa roolissa keskusteluja, mitä se sitten loppujen lopuksi olikaan. Mielikuva laadun kokonaiskuvasta oli sellainen, mikä puhutti jokaista haastateltavaa. Mielikuva laadusta oli periaatteessa ok, mutta jokaista askarrutti jokin asia, oli se materiaalilaatuun tai hygieeniseen tekemiseen

liittyvä asia. Haastattelu Altian edustajille toi esiin tyytymättömyyttä erityisesti viranomaisten asiantuntemustasoon sekä vaatimustasoon.

10.5 Pohdinta haastattelun tuloksista ja toteutumisesta

Haastattelut olisi voinut tehdä kyselynä, mutta haastattelu tuntui tässä tapauksessa varmemmalta keinolta saada vastauksia juuri tietyiltä henkilöiltä. Avoimet kysymykset tai kysely jää helposti täyttämättä eikä siinä näe ja kuule miten vastaaja vastaa. Tutkija koki myös halun saada oppia haastattelututkimuksen tekoa.

Tutkija onnistui haastattelujen yhteydessä pitämään omat mielipiteet kurissa, mutta sortui toisinaan puhumaan asioista ”me” tai ”meille” -muodossa. Se ei välttämättä kuitenkaan ole huono asia, koska se ehkä sai henkilöt miettimään asioita enemmän altialaisena.

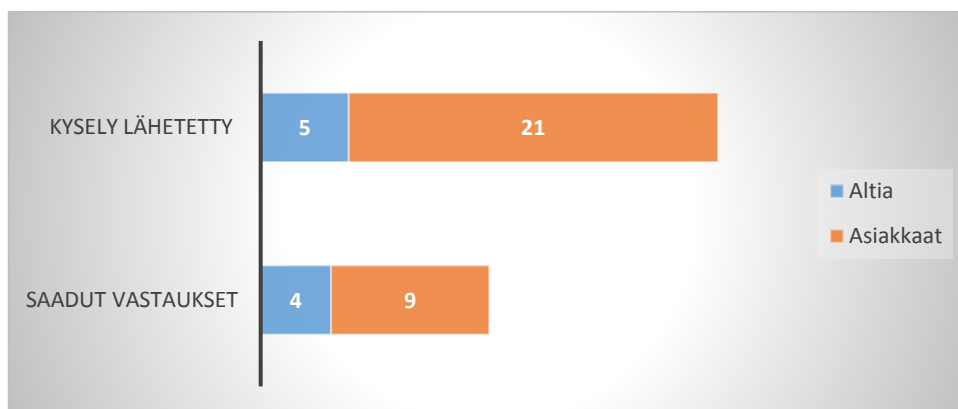
Tutkijaa yllätti haastateltavien positiivinen näkemys standardia kohtaan. Todennäköisesti keväällä julkaistulla Altia Stategia 2020 oli oma vaikutuksensa näkemyksiin.

Haastateltavien joukossa oli selkeästi sellaisia, joille standardi on keino saada asioita muutettua, joita ei syystä tai toisesta ehkä muuten lähdetä toteuttamaan. Vaikka haastatteluissa paljon tuotiin esiin asiakasvaatimukset ja ulkoiset tekijät, selkeästi osa toivoi siitä saavan selkeyttä ja ryhtiä omaan tekemiseen ja rytmittämään kokonaiskuvaa, osa-aluepuuhastelun sijaan. Standardi toisi jotain, mihin nykyinen elintarvikelainsäädäntö ja viranomaisvalvonta ei pysty.

Elintarviketurvallisuus ja laatu sekoittuvat haastateltavien puheissa. Kokonaisuudessaan elintarviketurvallisuus mielletään yhdeksi laadulliseksi asiaksi.

10.6 Kyselyn tulokset

Asiakaskysely lähetettiin Altian hankintaosastosta viidelle henkilölle ja vastauksia saatiin neljältä. Altian asiakkaista kysely lähti kahdeksalle suurimmalle yritykselle, joille Altia pakkaa tuotteita tai jotka myyvät Altian tuotteita. Asiakasyrityksiin kysely lähti yhdelle tai useammalle henkilölle yritystä kohden, yhteensä 21 henkilölle. Vastauksia asiakasyrityksistä tuli yhdeksältä henkilöltä kuudesta eri yrityksestä. Kuvasta 11 löytyy kyselyn lähettämiseen ja vastauksiin liittyvä jakauma. Kyselyyn osaa ottaneet henkilöt työskentelivät päällikkö- ja johtajatason tehtävissä.

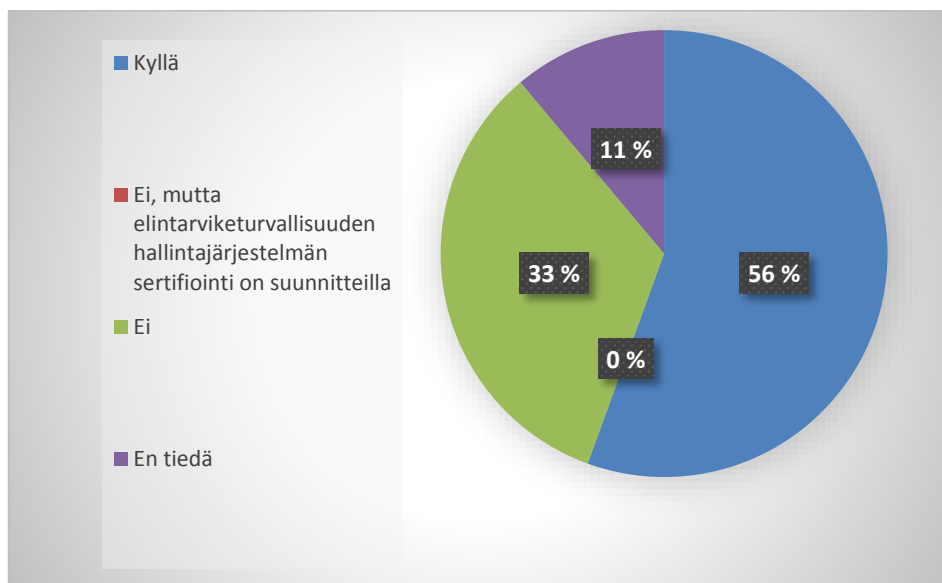


Kuva 11. Altialaisten vastausprosentti oli 80 % ja asiakasyritysten 43%.

Asiakasyrityksistä vastasivat Brown-Forman (Finland & Corporation), Pernod Ricard Finland, Constellation Brands (European Traning), Bodegas Faustino S.L., Alko ja Kesko (Ruokakesko & Kespro). Osa yrityksistä ilmoitti, että he tekivät yhden yhteisen vastauksen yrityksen sisällä. Osasta yrityksistä tuli useampi kuin yksi vastaus.

10.6.1 Asiakkaiden kyselyn tulokset

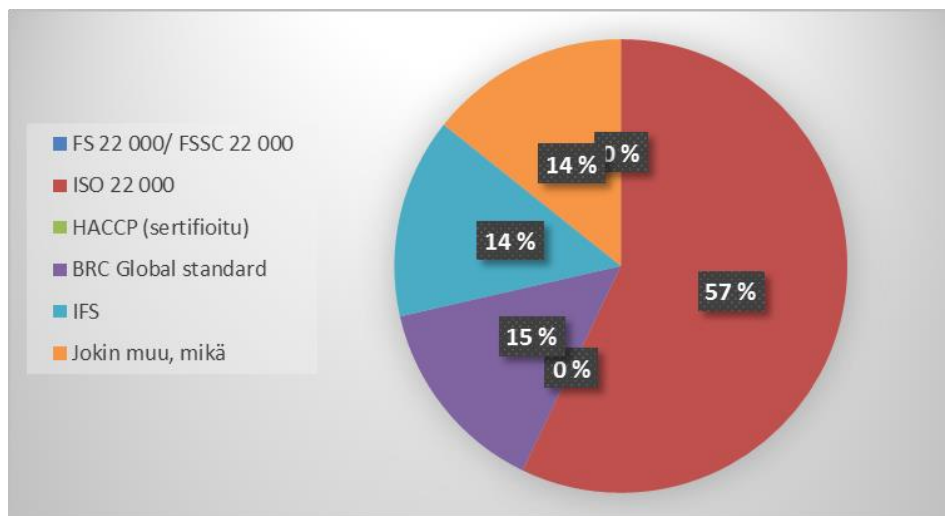
Asiakasyritysten kyselyn tulokset on esitelty piirakkakuvaajina. Kuvaajissa n = 9.



Kuva 12. Asiakasyritysten vastaukset kysymykseen: Toimitaanko yrityksessänne tai jossakin yrityksenne yksikössä jokin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän (esimerkiksi ISO 22 000, FS/FSSC 22 000, BCR tms.) mukaisesti?

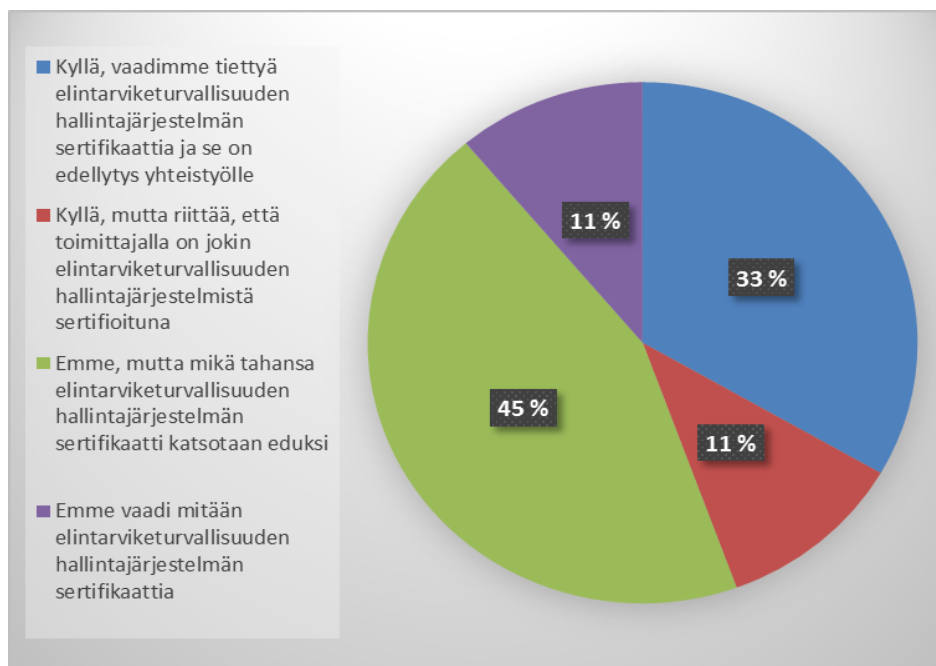
Kuvassa 12 *Kyllä* –vastauksiin sisältyi neljän eri yrityksen edustajia. Ei –kohtaan vastasi kahden eri yrityksen edustajaa. Asiakkaista *Ei* –kohtaan

vastanneista kaksi kertoi, että heidän yrityksessään on käytössä oma laatukäsikirja, jota he ja heidän sopimusvalmistajat noudattavat. Laatukäsikirja perustuu yrityksen kotimaan valtion elintarvike- ja alkoholilainsäädäntöön. Henkilöt olivat samasta yrityksestä.



Kuva 13. Asiakasyritysten vastaukset kysymykseen: Mitä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää noudatte/tulette noudattamaan? Tässä kysymyksessä oli mahdollisuus valita useampi vaihtoehto.

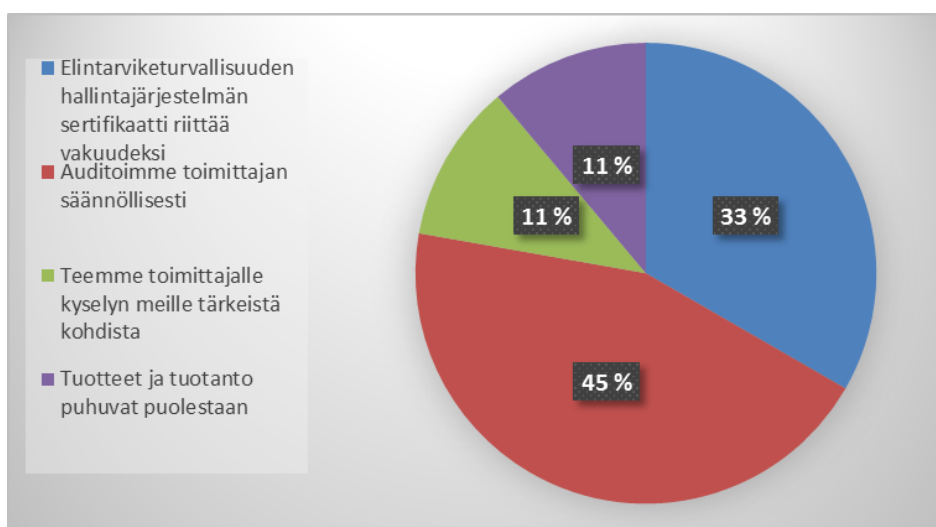
Kuvassa 13 ISO 22 000 järjestelmä mainittiin neljässä eri yrityksessä. BRC ja IFS olivat samassa yrityksessä. Yksi yritys vastasi *Jokin muu, mikä* -kohtaan ISO 9000.



Kuva 14. Asiakasyritysten vastaukset kysymykseen: Vaaditteko toimittajaltanne jonkin yleisesti käytössä olevan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointia?

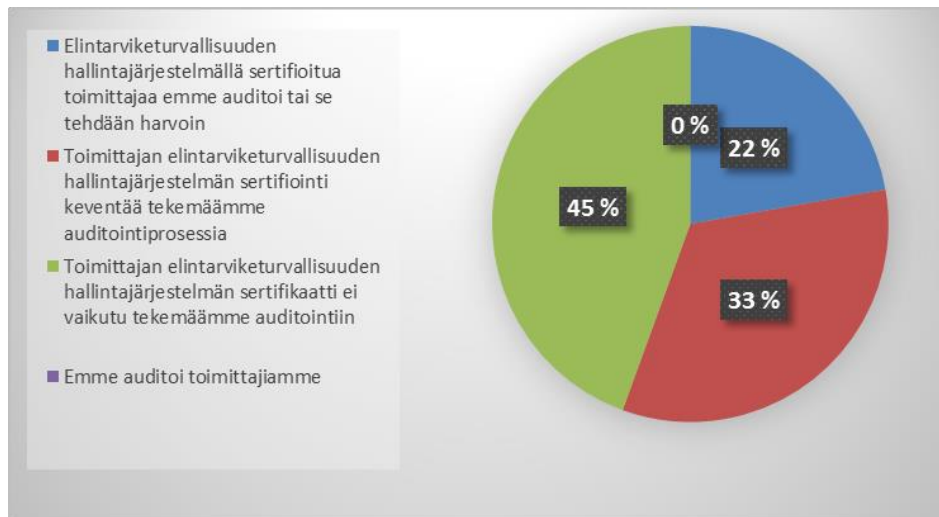
Suurin osa yrityksistä ei vaadi elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän noudattamista toimittajiltaan, kuten kuva 14 kertoo. Kolmelta vastaajalta kahdesta eri yrityksestä kertoi vaativansa tiettyä elintarviketurvallisuusjärjestelmän sertifikaattia. Vaatimukset kohdistuivat GSFI-hyväksytyihin standardeihin.

He, jotka vastasivat kohdan ”emme, mutta elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä katsotaan eduksi”, kirjasivat vapaaseen kommenttiin, että vaikei sertifikaatti ole vaatimus, toimittajan elintarviketurvallisuusasioihin kiinnitetään huomiota ja että vaatimustaso riippuu siitä, mitä materiaalia hankitaan.



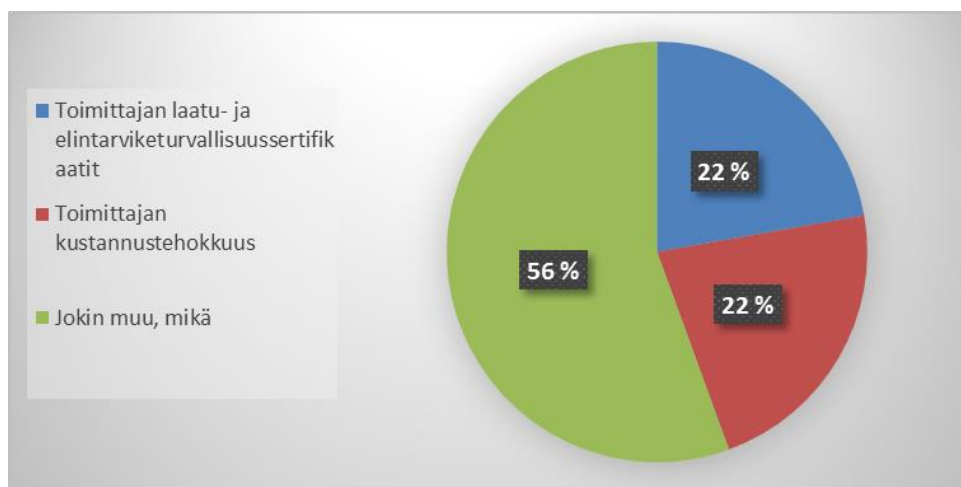
Kuva 15. Asiakasyritysten vastaukset kysymykseen: Miten varmistatte toimittajanne elintarviketurvallisuuden?

Toimittaja-auditointi oli asiakkaiden keskuudessa suosituin elintarviketurvallisuuden varmistuskeino, vaikkakin asiassa oli hajontaa, mikä näkyy kuvassa 15. Yksi yrityksen edustaja kirjasi tekevänsä auditoinnin lisäksi myös kyselyn. Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä riittää vakuudeksi kahdelle asiakasyritykselle.



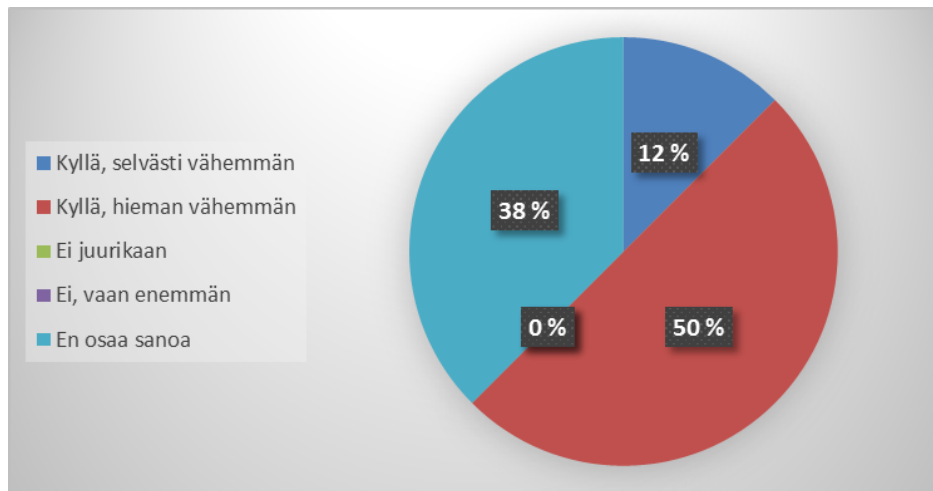
Kuva 16. Asiakasyritysten vastauksen kysymykseen: Millä tavoin toimittajan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointi vaikuttaa tekemäänne toimittaja-auditointiin?

Kuvassa 16 on nähtävissä, että kysymyksen vastauksien perusteella kaikki yritykset auditoivat toimittajiaan, mutta suurimmalle osalle vastanneista elintarviketurvallisuusstandardilla on vaikutus auditointiin. Osalle yrityksistä jopa niin, että elintarviketurvallisuusstandardi korvaa auditoinnin.



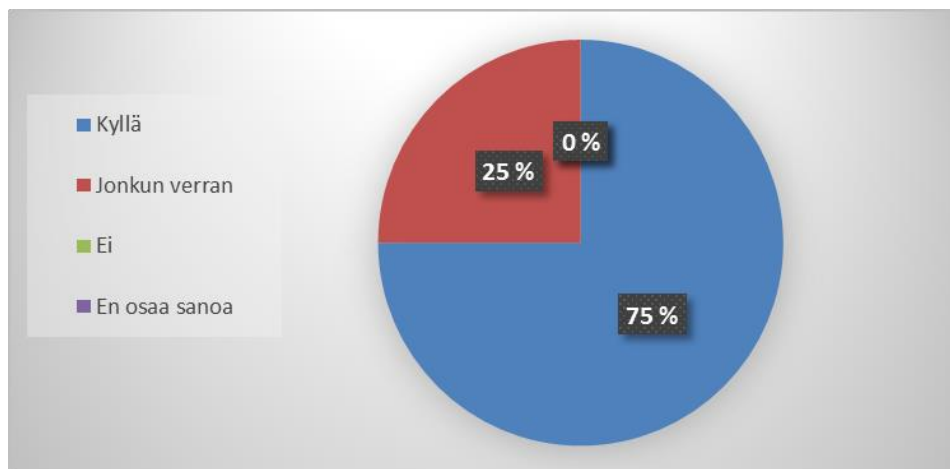
Kuva 17. Asiakasyritysten vastaukset kysymykseen: Mikä mielestänne valittavissa olevista vaihtoehtoista vaikuttaa eniten toimittajavalintaanne vertailukelpoisten toimittajien välillä?

Valinta kustannustehokkuuden ja sertifiointien välillä herätti suurimman hajonnan vastaajien keskuudessa. Kuvassa 17 56 %:n mielestä se oli jokin muu, esimerkiksi eri tekijöiden summa ja että elintarviketurvallisuus ja sertifiointit ovat perusedellytys. Yksittäisen tuotteen laatu, virheettömyys sinällään, laadulliset tekijät saattavat nousta ratkaisevaksi tekijäksi. Lisäksi kirjattiin, että molemmat ovat yhtä tärkeitä tai laatu, palvelu ja hinta kaikki vaikuttavat.



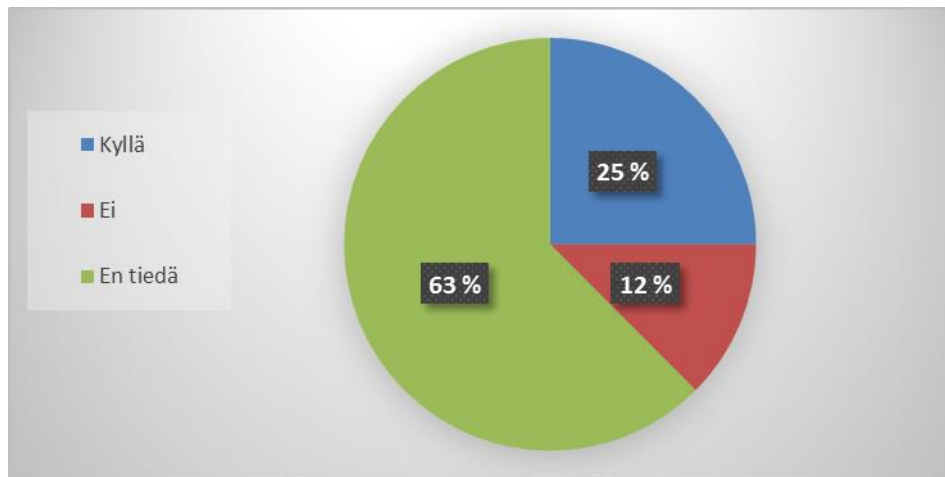
Kuva 18. Asiakkaiden vastaukset kysymykseen: Onko elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifioiduilla toimittajilla mielestänne vähemmän tuotelaadullisia ongelmia, esimerkiksi väärää pakkausmerkintöjä, tuotepilaantumista tai epätasaista laatua kuin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiomattomalla toimittajalla?

Kuvassa 18 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän muutosten huomaaminen toimittajalaadussa positiivisella tavalla sai selvän enemmistön vastauksista.



Kuva 19. Asiakasyrityksien vastaukset kysymykseen: Lisääkö mielestänne jonkun elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointi luotettavuutta toimittajaa kohtaan?

Kuvassa 19 vastaajien mielestä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmät lisäävät toimittajien luotettavuutta.



Kuva 20. Asiakasyritysten vastaukset kysymykseen: Onko yrityksellänne tarkoitus lisätä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmien mukaisesti sertifioitujen toimittajien lukumäärää tulevaisuudessa?

Kuvassa 20 on nähtävissä, että yrityksistä suurin osa ei osannut sanoa tulevaisuuden suunnitelmistaan, mutta neljännes selkeästi aikoi lisätä elintarvikesertifioituja toimittajia.

10.6.2 Altian hankintaosastolle tehdyn kyselyn tulokset

Taulukko 7. Kooste Altian hankintaosaston vastauksista.

Kyselyn kysymykset:	Hankintaosaston vastauskoonti:
Toimitaanko yrityksessänne tai jossakin yrityksenne yksikössä jonkin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän (esimerkiksi ISO 22 000, FS/FSSC 22 000, BRC tms.) mukaisesti?	Kaikki vastasivat, että elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä on suunnitella.
Mitä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää noudatatte/tulette noudattamaan?	3/4 vastasi ISO 22 000.
Vaaditteko toimittajiltanne jonkun yleisesti käytössä olevan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaattia?	3/4 vastasi kyllä, mutta mikä tahansa elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaatti katsotaan eduksi ja 1/4 katsoi sen olevan eduksi, muttei vaade.

Miten varmistatte toimittajanne elintarviketurvallisuuden?	2/3 vastasi, että elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointi riittää vakuudeksi, 1/3 luotti säännölliseen auditointiin.
Millä tavoin toimittajan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointi vaikuttaa tekemäänne toimittaja-auditointiin?	2/4 vastasi, että elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmällä sertifioitua toimittajaa ei auditoi tai se tehdään harvoin, 1/4 mielestä se ei vaikuta ja 1/4 mielestä se keventää auditointia.
Mikä mielestänne seuraavista vaihtoehdoista vaikuttaa eniten toimittajavalintaan vertailukelpoisten toimittajien välillä: Toimittajan laatu- ja elintarviketurvallisuussertifikaatit, toimittajan kustannustehokkuus vai jokin muu?	2/4 vastasi toimittajan laatu- ja elintarviketurvallisuussertifikaatit, 1/4 kustannustehokkuuden ja 1/4 jokin muu.
Onko elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointeilla toimittajilla vähemmän tuotelaadullisia ongelmia esimerkiksi vääriä pakkausmerkintöjä, tuotepilaantumisia tai epätasaista laatua kuin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiomattomilla toimittajilla?	2/4 ei osannut sanoa, 1/4 vastasi selvästi vähemmän ja 1/4 hieman vähemmän.
Lisääkö mielestänne jonkun elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointi luottavuutta toimittajan tekemiin tuotteisiin?	Yksimielinen kanta, kyllä.
Onko yrityksellänne tarkoitus lisätä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmien mukaisesti sertifioitujen toimittajien lukumäärää tulevaisuudessa?	3/4 vastasi kyllä, 1/4 vastasi en tiedä.

Vapaisissa kommentteissa kysymykseen, vaaditteko jotakin tiettyä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää, Altian hankinnasta kirjattiin, että vaatimuksen täyttää ISO 22 000 tai BRC tai vastaava standardi. Huomioksi oli kirjattu myös se, että jos toimittajan toiminta vastaa periaatteita, se voidaan hyväksyä, vaikkei sertifiointia ole.

Kysymykseen elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän vaikuttavuuteen toimittaja-auditoinneissa, Altian hankintaosastolta kirjasi yksi henkilö, että hänen vastualueellaan keskitytään enemmän laatu- ja ympäristöasioihin ja siksi ne eivät vaikuta hänen tekemiinsä auditointeihin.

Kysymykseen, miten varmistatte toimittajan elintarviketurvallisuuden, va-paisiin kommentteihin Altian hankinnasta kirjattiin, että elintarvikkeiden kanssa kosketuksissa olevien materiaalien toimittajilta vaaditaan DoCit. Vaikka elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä riittää vakuudeksi, tehdään myös omia auditointeja sekä päivitetään sertifiointitilanne sää-nöllisesti.

Kysyttäessä toimittajan laatu- ja elintarviketurvallisuuden hallintajärjes-telmien sertifikaattien ja kustannustehokkuuden vaikuttavuuden välillä toimittajavalinnoissa, Altian hankinnasta kommentoitiin molempien vai-kuttavan: ”Emme ota riskejä laadun kustannuksella” ja ”laatu edellä, mutta toki hinnoilla on merkitystä.” Lisäksi hankinnasta kommentoitiin näin: ”Perusasiat (laatu jne.) tulee olla kunnossa ensin ja sen jälkeen kus-tannustehokkuus ratkaisee.”

10.7 Yhteenveto kyselystä

Altian asiakkaista suurin osa noudattaa itse jotakin standardia tai omaa laatupolitiikkaansa, joka kattaa myös elintarviketurvallisuusasioita. ISO 22 000 nousi suosituimmaksi standardiksi, jota noudatetaan ja jota vaadi-taan, niin asiakkaiden kuin Altian hankinnan osalta.

Niille asiakasyrityksille, jotka vaativat tiettyä elintarviketurvallisuuden hal-lintajärjestelmää, riitti sertifikaatti vakuudeksi toimittajan elintarviketur-vallisuudesta. Nämä yritykset vaativat toimittajiltaan samaa tai liki samaa standardin sertifikaattia, jota itse noudattavat. Nämä yritykset eivät myöskään auditoineet vaatimansa sertifikaatin omaavaa toimittajaansa tai sertifikaatti kevensi auditointia. Heille elintarviketurvallisuusstandardit painoivat kustannustehokkuutta enemmän toimittajavalinnoissa ja stan-dardit lisäsivät luottoa toimittajaan. Yritykset eivät kuitenkaan osanneet sanoa, aikovatko lisätä tulevaisuudessa sertifioidujen toimittajien määrää.

Asiakasyritykset, jotka itse noudattivat jotakin elintarviketurvallisuuden standardia, mutta jotka eivät vaatineet tiettyä sertifikaattia, katsoivat kui-tenkin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaatin eduksi ja helpottavan auditoinneissa. Heille sertifikaatit eivät välttämättä ole toi-mittajavalinnassa ykköskriteeri, mutta herättivät toimittajaluottamusta. Sertifioidujen toimittajien lukumäärää he mahdollisesti tulevat lisäämään tulevaisuudessa.

Ne asiakasyritykset, jotka eivät itse olleet sertifioidut mitään elintarvike-turvallisuuden hallintajärjestelmää, luottivat omaan auditointiinsa eikä toimittajan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaatti vai-kuttaneet siihen. Sertifikaatit katsottiin kuitenkin eduksi yhteistyölle ja li-säävät luottamusta, mutta toimittajavalinnassa se ei yksistään riitä vaan laadun ja kustannusten yhteisvaikutusta punnitaan. Näistä yrityksistä ser-tifioidujen toimittajien käyttöä ei tulla tulevaisuudessa lisäämään tai sitä ei vielä tiedetä.

Kyselyn mukaan Altian hankinta uskoo sertifikaattien voimaan ja vaatii niitä. Heidän mielestään elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä lisää luottoa ja sertifioitujen toimittajien määrää uskotaan tulevaisuudessa lisäävän. Sertifikaatit koettiin hieman tärkeämmäksi kuin kustannustekijät, vaikka toki hinnallakin kerrottiin olevan merkitys.

10.8 Pohdinta kyselystä

Kysely oli hyvin spesifinen ja pienelle ryhmälle suunnattu. Virhemarginaalin voi täten olettaa olevan aika suuri, mutta kyselyä ei sen spesifisuuden vuoksi voi lähettää kovin suurelle joukolle. Kyselyllä kuitenkin haluttiin selvittää nimenomaan Altian alkoholijuomien asiakkaiden mielipiteet ja asiakasyrityksistä ei välttämättä löydy kovin montaa henkilöä, jotka voisivat vastata kysymyksiin. Samasta yrityksestä voidaan vastata eri tavalla, kuten kyselystä kävi ilmi. Asiakasyrityksiä, jolle kyselyn olisi voinut lähettää, olisi voinut pohtia enemmän, mutta yllättävän työlästä oli saada yhteystietoja sopivista henkilöistä.

Altian hankintaosaston vastaukset yllättivät sertifikaattimyönteisyydellään ja sillä, että heillä oli jopa hieman Altian asiakkaita tiukempi vaatimustaso. Hieman hajontaa osaston sisällä on ja periaatteita vaatimusten suhteen voisikin tarkentaa tai ainakin käydä sisäisesti läpi. Hankintaosasto ei kattanut kaikkea raaka-aineostoa ja esimerkiksi nesteiden ostoa jäi kyselyn ulkopuolelle. Kyselyn voisi toteuttaa mahdollisesti vielä myöhemmin heillekin.

Kysely kokonaisuudessaan oli onnistunut ja tulokset ovat johdonmukaisia. Kyselyn tulokset noudattivat elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän ajatusta yksi askel eteen ja yksi taakse. Jos Altialta vaaditaan järjestelmän noudattamista, on Altiankin vaadittava sitä toimittajiltaan. Tutkijalle itselleen tuli yllätyksenä, että asiakkaista löytyi niitä, jotka vaativat toimittajiltaan elintarvikestandardia.

11 KONTRIBUUTIO

Mikä onkaan elintarviketurvallisuusstandardien tarkoitus ja mihin perustuvat niiden suosit liiketoiminnan näkökulmasta?

Yritykset, joilla elintarvikkeet itsessään vaativat korkeaa tuotantohygieniaa, eivät välttämättä hyödy elintarviketurvallisuusstandardista enää niin paljon laadullisesti tai kustannussäästäjänä ja se koetaan enemmän kustannusten lisääjänä. Kuitenkin yritykset implementoivat niitä juurikin asiakasvaatimuksista. Mahdollisuudet markkina-alueiden laajentumiseen ovat olemassa elintarviketurvallisuussertifikaattien myötä, mutta tutkimuksissa yritykset kertovat yleisesti hyötyvänsä sertifikaateista eniten elintarviketurvallisuuden parantumisesta. Mikä tietysti on koko elintarviketurvallisuusjärjestelmien idea.

Vaikka liiketoiminnallisten vaikutuksia on vaikea mitata, yrityksille erilaiset sertifikaatit ovat nimenomaan liiketoimintaa edistävää toimintaa. Ne eivät ehkä tuo suoraa mitattavaa vaikutusta liikevaihtoon tai -voittoon, mutta niitä ei otettaisi, jos niillä ei olisi näkyvää vaikutusta kaupankäyntiin tai kilpailuasemiin.

Nykypäivän elintarviketeollisuudessa elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmät alkavat olla arkipäivää ja perusedellytyksiä, jotta voi tehdä kansainvälistä kauppaa, saada tuotteitaan myyntiin päivittäistavarakaupoille tai voida tehdä yhteistyötä toisen elintarvikeyrityksen kanssa.

Rajamäen alkoholijuomatehtaan näkökulmasta katsottuna, elintarviketurvallisuuden standardista voi olla hyötyä monella tavalla. Se tietysti on iso kustannustekijä vanhan rakennuksen infrastruktuurin vaatimustenmuokkaiseksi saattamiseksi, mutta standardi toimii loistavana ajurina muutokselle. Standardin vaatimukset eivät henkilöidy ja se luo perustan tekemiselle. Ei tule tunnetta, että vaatimukset ovat vain jonkun yksittäisen tärkeilijän mielihaluja. Altialaisten haastattelun perusteella standardi koetaan tärkeäksi osaksi asiakasyhteistyötä ja tulevaisuudessa jopa välttämättömyydeksi. Tämä asia korostui empiirisessä tutkimuksessa ehkä enemmän kuin kirjallisissa tutkimuksissa. Koska Rajamäen tehtaalla sertifiointia ei vielä ollut tehty, todellisista hyödyistä ei voida tietää.

Asiakaskysely todisti sen, että sertifikaatti on osalle asiakkaista oikeasti vaatimus tai se katsotaan eduksi. Sertifikaatti luo tulevaisuuden mahdollisuuksia myös päivittäistavarakauppojen puolella, sillä alkoholilain mahdollisten muutosten myötä Altiallekin avautuu uudenlaisia myyntikanavia. Päivittäistavarakaupan puolella elintarvikesertifikaatteja vaaditaan enemmän kuin monopoleissa.

Standardin implementoinnin suurin hyöty voi kuitenkin kohdentua Rajamäen tehtaan tekemiselle ja ilmapiirille. Tulevaisuustyöpajassa standardin sertifiointi katsottiin parhaimmaksi tulevaisuudeksi ja se koettiin parantavan kokonaislaatua ja työmotivaatiota. Jos standardin mukainen toiminta tehdään Rajamäen tehtaan näköiseksi, se nostaa laadullista mielikuvaa. Hyvin toimiva, siisti, kustannus- ja laatutehokas tehdas on yrityksen liiketoiminnan kannalta valttikortteja.

11.1 Tuloksien hyödynnettävyys

Tutkimuksen tulokset auttavat perustelemaan implementoinnin tärkeyttä. Kirjallisissa tutkimuksissa ei osunut silmään tutkimusta, jossa elintarviketurvallisuusstandardi olisi ollut yritykselle haitallinen tai liiketoimintaa hidastava tekijä. Tutkimus todisti kohdeyrityksen asiakkaiden ajatukset elintarviketurvallisuusstandardin tärkeydestä toimittajayhteistyössä, mutta myös valaisi yrityksen sisäisiä mielteitä ja valmiutta implementointiprosessiin. Rajamäen tehdas voi toimia myöhemmin benchmarktavana kohteena yrityksen toisiin tehtaisiin nähden. Jos ISO 22 000 – standardin implementointi menee hyvin läpi ja siitä saadaan hyviä tuloksia, mahdollisuudet muiden tehtaiden implementointiin mahdollisesti lisääntyvät.

Tutkimustuloksia tullaan hyödyntämään esimerkiksi henkilöstön koulutussuunnittelussa. Haastattelussa tuli hyviä vinkkejä, mitä koulutuksessa kannattaa ottaa huomioon, että muutokset saadaan vietyä tehtaassa toivotulla tavalla läpi. Myös markkinointiin tuli hyviä ajatuksia, joita voisi hyödyntää.

Asiakaskyselyn teettäminen yrityksen omalle hankintaosastolle kertoi positiivisella tavalla osaston mielteistä ja jo nyt melko yhtenäisestä tavasta toimia, vaikka elintarviketurvallisuusjärjestelmää ei ole vielä otettu kokonaisuudessaan käyttöön. Toki, siinäkin voidaan käydä vielä sisäistä keskustelua osaston kesken, millaisia vaatimuksia toimittajia kohtaan on syytä asettaa, jotta tarvittava elintarviketurvallisuus tulee täytettyä.

Tutkimusta voisi jatkaa implementoinnin jälkeen, jolloin tutkinnan kohteena voisi olla vertailu aikaa ennen ISO 22 000 järjestelmää ja sen jälkeen vaikkapa kuluttajapalautteiden suhteen tai sisäisten laatupoikkeamien määrässä. Asiakkaille voisi tehdä kyselyn asiakastyytyväisyydestä Altian toimintaan kohtaan ja ovatko he nähneet siinä muutosta elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointin jälkeen. Sertifiointi ei tietenkään lopeta kehittämistä, vaan standardin ylläpito tulee olemaan jatkuvaa ponnistelua ja parantamista.

LÄHTEET

Achilleas, K. & Anastasios, S. 2008. Marketing aspects of quality assurance systems: The organic food sector case. *British Food Journal* 110 (8), 829–839. Viitattu 11.7.2016. Saatavissa Emerald insight tietokannassa: <http://www.emeraldinsight.com/doi/abs/10.1108/00070700810893359>

Alko. 2016a. Kierrätä hanapakkaukset. Viitattu 11.8.2016. <http://www.alko.fi/vastuullisuus/ymparisto/kierrata-hanapakkaukset/>

Alko. 2016b. Luomutuotteet. Viitattu 4.7.2016. <http://www.alko.fi/haku/tuotteet/?q=luomu&tags=&page=1>

Alkoholilaki 1143/1994. 8.12.1994. Viitattu 21.7.2016. <http://www.finlex.fi/fi/laki/ajantasa/1994/19941143>

Aluehallintovirasto. 2016. Alkoholihallinto. 17.3.2016. Viitattu 22.7.2016. <https://www.avi.fi/web/avi/alkoholi#.V-ZtkP77VIY>

Altia. n.d. Altia Yrityksenä. Viitattu 24.9.2016. <https://www.altiagroup.com/fi/altia-yrityksena>

Bartowsky, E. 2011. Lactic Acid Bacteria (LAB) in Grape Fermentations – an Example of LAB as Contaminants in Food Processing. Teoksessa Lahtinen, S., Ouwehand, A., Salminen, S. & Von Wright, A. (toim). *Lactic Acid Bacteria: Microbiological and Functional Aspects*. Fourth Edition. Boca Raton: CRC Press, 343–359.

BRC Global Standards. 2014. Welcome to BRC Global Standards. Viitattu 28.8.2016. <http://www.brcglobalstandards.com/Home.aspx>

Bureau Veritas Finland. n.d.a. BRC/IFS –sertifiointi. Viitattu 28.8.2016. http://www.bureauveritas.fi/services+sheet/brc-ifs_sertifiointi?BRC/IFS%20sertifiointi

Bureau Veritas Finland. n.d.b. ISO 22 000 ja FSSC sertifiointi. Viitattu 28.8.2016. <http://www.bureauveritas.fi/services+sheet/ISO%2022000%20ja%20FSSC%2022000%20sertifiointi>

Bureau Veritas Services. n.d. ISO 22 000 sertifiointi. Viitattu 21.7.2016. http://www.bureauveritas.fi/WrCKLxwr/BureService_ISO22000_FI.pdf

Codex Alimentarius. 2016. About Codex. Muokattu 18.8.2016. Viitattu 28.8.2016. <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/about-codex/en/>

Elintarvikelaki nro 23/2006. 13.1.2006.

Escanciano, C. & Leticia Santos-Vijande, M. 2014. Implementation of ISO-22000 in Spain: obstacles and key benefits. *British Food Journal* 116 (10), 1581–1599. Viitattu 11.7.2016. Saatavissa Emerald Insight tietokannassa: <http://www.emeraldinsight.com/doi/abs/10.1108/BFJ-02-2013-0034>

Euroopan parlamentin ja neuvoston asetus (EY) eläinperäisille elintarvikkeille asetetuista jäljitettävyyksivaatimuksista nro 931/2011. 19.9.2011.

EU-ympäristömerkki. 2016. EU-ympäristömerkki. Viitattu 11.8.2016. <http://eu-ymparistomerkki.fi/eu-ymparistomerkki/>

Evira. 2008. HACCP-järjestelmä, periaatteet ja soveltaminen. Eviran ohje 10002/2. 1.4.2008. Viitattu 22.7.2016. https://www.evira.fi/globalassets/tietoa-evirasta/lomakkeet-ja-ohjeet/omavalvonta/eviran_ohje_10002_haccp.pdf

Evira. 2013. Oiva-hymiöt kertovat elintarviketurvallisuudesta. 6/2013. Viitattu 4.9.2016. https://www.evira.fi/globalassets/tietoa-evirasta/julkaisut/esitteet/oiva_kertoo_elintarviketurvallisuudesta_esite.pdf

Evira. 2015. Elintarvikehuoneiston omavalvonnan riskiperusteinen valvonta. Eviran ohje 16043/1. 7.4.2015. Viitattu 22.7.2016. https://www.evira.fi/globalassets/tietoa-evirasta/lomakkeet-ja-ohjeet/elintarvikkeet/elintarvikehuoneistot/eviran_ohje_16043.pdf

Evira. 2016a. Aurinkomerkki. Muokattu 22.8.2016. Viitattu 17.9.2016. <https://www.evira.fi/yhteiset/luomu/markkinointi-ja-merkinnat/aurinkomerkki/>

Evira. 2016b. Elintarvikevalvonta. Muokattu 29.6.2016. Viitattu 24.9.2016. <https://www.evira.fi/elintarvikkeet/tietoa-elintarvikkeista/valvonta/>

Evira. 2016c. Elintarvikevalvonta. Muokattu 22.7.2016. Viitattu 24.9.2016. <https://www.evira.fi/elintarvikkeet/valmistus-ja-myynti/valvonta/>

Evira. 2016d. HACCP-järjestelmä on osa elintarvikehuoneiston omavalvontajärjestelmää. Muokattu 19.8.2016. Viitattu 24.9.2016. <https://www.evira.fi/yhteiset/omavalvonta/haccp/>

Evira. 2016e. Homesienet ja homemyrkyt eli mykotoksiinit. Muokattu 26.4.2016. Viitattu 30.8.2016. <https://www.evira.fi/elintarvikkeet/tietoa-elintarvikkeista/elintarvikevaarat/ruokamyrkytykset/homesienet-ja-homemyrkyt-eli-mykotoksiinit/>

Evira. 2016f. Luomu pähkinänkuoressa. Muokattu 19.6.2016. Viitattu 5.7.2016. <https://www.evira.fi/yhteiset/luomu/luomu-pahkinankuoressa/>

- FAO. 2016. Good hygiene Practice and HACCP. Viitattu 28.8.2016. <http://www.fao.org/food/food-safety-quality/capacity-development/haccp/en/>
- Færgemand, J. 2008. The ISO 22000 series. Global standards for safe food supply chains. ISO management systems, 4–7. May–June 2008. Viitattu 12.11.2015. <http://www.frareg.com/news/documentazione/qualita/iso22000.pdf>
- FDA. 2016. U.S Food and Drug Administration. 21.7.2016. Viitattu 22.7.2016. <http://www.fda.gov/>
- Frost, R. 2005. ISO 22 000 standard for safe food supply chains. ISO 22 000 Management Systems, 28. July–August 2005. Viitattu 12.11.2015. http://www.iso.org/iso/tool4_4-05.pdf
- FSSC. 2016a. Ensuring consumer trust the supply of safe food & drink. Viitattu 28.8.2016. <http://www.fssc22000.com/documents/home.xml?lang=en>
- FSSC. 2016b. Scheme. Viitattu 28.8.2016. <http://www.fssc22000.com/documents/standards.xml?lang=en>
- Hallanvuo, S. & Johansson, S. 2010. Elintarvikkeiden mikrobiologiset vaarat. Elintarvikevirasto Evira. Vantaa: Multiprint Oy. Viitattu 28.8.2016. https://www.evira.fi/globalassets/tietoa-evirasta/julkaisut/julkaisusarjat/elintarvikkeet/elintarvikkeiden_mikrobiologiset_vaarat.pdf
- Hyvää Suomesta. 2016. Lyhyesti merkistä. Viitattu 5.7.2016. <http://www.hyvaasuomesta.fi/lyhyesti-merkista>
- ISO. n.d.a. ISO 22 000 –Food Safety Management. Viitattu 21.7.2016. <http://www.iso.org/iso/home/standards/management-standards/iso22000.htm>
- ISO. n.d.b. ISO Survey 2015. Viitattu 24.9.2016. <http://www.iso.org/iso/home/standards/certification/iso-survey.htm?certificate=ISO%209001&countrycode=AF%20>
- ISO. n.d.c. ISO 22 000 revision. Viitattu 21.7.2016. http://www.iso.org/iso/home/standards/management-standards/iso22000/iso22000_revision.htm
- ISO 22 004:2014. Food safety management systems– Guidance on the application of ISO 22 000. International Standard. First Edition.
- ISO/TS 22 002-1:2009. Prerequisite Programme on food safety. Part 1 – Food manufacturing. Technical Specification. International Standard.

Joutsenmerkki. 2016. Joutsenmerkki. Viitattu 11.8.2016. <http://joutsenmerkki.fi/joutsenmerkki/>

Juppi, T. 2015. Elintarvikevalvontatietojen julkisuuden vaikutukset. Mikkelin ammattikorkeakoulu. Ympäristötekniikan YAMK. Opinnäytetyö. Viitattu 4.9.2016.

http://www.theseus.fi/bitstream/handle/10024/91188/Juppi_Terhi.pdf?sequence=1

Kauppa- ja teollisuusministeriön päätös valmispakkauksista nro 179/2000. 23.2.2000.

Kotro, J., Jalkanen, L., Latvala T., Kumpulainen, K., Järvinen, M. & Forsman-Hugg, S. 2011. Mistä suomalainen ruokaketju voi olla ylpeä? Näkemyksiä suomalaisen ruokaketjun lisäarvotekijöistä. MTT KASVU 15. Tampere: Yliopistopaino Juvenes Print Oy. Saatavana myös verkkojulkaisuna internetistä: www.mtt.fi/mttkasvu/pdf/mttkasvu15.pdf

Laakso A. 2015. Tulevaisuusverstastyöskentely. Biotalous ja luonnonvara-alan tulevaisuusverstas opintojakson verkkoaineisto. Hämeen ylempi ammattikorkeakoulu, Moodle. Viitattu 18.9.2016.

<https://moodle.hamk.fi>

Laukkanen, M. 2012. Elintarvikehygienian perusteet. 3. korjattu painos. Helsinki: SEFO-konsultointi, tmi.

Lavonen, A. 2016. FSSC-koulutus. Rätälöity koulutus altialaisille. Rajamäki 19.5.2016. Altia Oyj/Nikula, J. Power Point-esitys ja koulutuksen muistiinpanot.

Lehtonen, P., Karjalainen, S., Hannuksela, M. & Sosiaali- ja terveysalan lupa- ja valvontaviraston lupaosaston alkoholielinkeinoryhmä. 2013. Lisä- ja virasaineet alkoholijuomissa sekä yliherkkyys. Alko. Uudistettu painos. Viitattu 27.9.2016. https://www.alko.fi/contentassets/fa8595d0f9254b3cbbb61e99a1e72a68/fi/alko_lisa_ja_vierasaine_esite_2015_fin_a5-002.pdf

Lepistö, O., Lundén, J., Turku, M. & Sukura, O. 2015. Laatusertifiointien hyödyntäminen suomalaisessa elintarvikevalvonnassa. Loppuraportti. mmm.fi. Viitattu 14.3.2016. <http://www.laatusertifikaatit.fi/wp-content/uploads/2015/11/Laatusertifiointien-hyodyntaminen-suomalaisessa-elintarvikevalvonnassa.-Loppuraportti-03112015.pdf>

Louekari, K., Salminen, S. & von Wright, A. 1994. Elintarvikkeiden turvallisuus. Tampere: Tammer-Paino Oy.

Lloyd's Register. 2015. ISO 9001 training material. Helsinki. 4.6.2015. Seminaarin Power Point -esitys.

Lähteenmäki-Uutela, A. 2007. Elintarviketurvallisuus. 1. uudistettu painos. Helsinki: Edita Prima Oy.

Maa- ja metsätalousministeriön asetus laitosten elintarvikehygieniasta nro 1369/2011. 20.12.2011.

Maa- ja metsätalousministeriön asetus laitosten elintarvikehygieniasta nro 795/2014. 3.10.2014.

Macheka, L., Manditsera, F., Ngadze, R., Mubaiwa, J. & Nyanga, L. 2012. Barriers, benefits and motivation factors for the implementation of food safety management system in the food sector in Harare Province, Zimbabwe. Chinhoyi University of Technology. Food Control volume 34, Issue 1. 2013, 126–131. Viitattu 23.7.2016. Saatavissa Science Direct kannassa: <http://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S095671351300203X>

Mamalis, S., Kafetzopoulos, D. & Aggelopoulos, S. 2009. The New Food Safety Standard ISO 22000. Assessment, Comparison and Correlation with HACCP and ISO 9000:2000. The Practical Implementation in Victual Business. Viitattu 22.7.2016. <http://agecon-search.umn.edu/bitstream/58088/2/Mamalis.pdf>

Mensah, L. & Julien, D. 2010. Implementation of food safety management systems in the UK. Food Control 22, Issue 8, 1216–1225. Viitattu 9.8.2016. Saatavissa Science Direct kannassa: <http://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S0956713511000417>

Mäki, E. 2015. ISO 22 000:2005 – standardin mukaisen toimintajärjestelmän vaikutukset elintarviketurvallisuuteen. Turun yliopisto. Terveystieteiden koulutusohjelma. Pro gradu tutkielma. Viitattu 21.8.2016. <http://www.laatusertifikaatit.fi/wp-content/uploads/2015/03/ISO-22000-STANDARDIN-VAIKUTUKSET-ELINTARVIKETURVALLISUUTEEN.pdf>

Mäyry, A. 2005. ISO 22000 yleistyy nopeasti elintarvikeketjussa. Kehittyvä Elintarvike, 14. 1/2005. Viitattu 11.8.2016. <http://kehittyvaelintarvike.fi/teemajutut/14-iso-22-000-yleistyy-nopeasti-elintarvikeketjussa>

Nikula, J. 11.8.2016. Opinnäytetyöhön liittyviä juttuja. Vastaanottaja Mari-Leena Kankaanpää. [Sähköpostiviesti]. Viitattu 12.8.2016.

Opetushallitus. n.d. Suomenkielinen sanasto. Viitattu 18.9.2016. http://www.oph.fi/tietopalvelut/ennakointi/koulutus_ja_osaamistarpeiden_ennakointi/sanastot/suomenkielinen_sanasto#P

PALPA. 2014–2015. Suomen Palautuspakkaus Oy. Pantillinen järjestelmä. Viitattu 11.8.2016. <http://www.palpa.fi/juomapakkausten-kierratys/pantillinen-jarjestelma/>

Panimoliitto. 2014. Kohtuullisesti.fi kannustaa keskusteluun kohtuullisesta alkoholinkäytöstä. 30.4.2014. Viitattu 21.8.2016. <http://www.panimoliitto.fi/kohtuullisesti-fi-kannustaa-keskusteluun-kohtuullisesta-alkoholinkaytosta/>

Penttilä, P-L. 1998. Ruoan riskit. Juva: WSOY-kirjapainoyksikkö.

Reilu Kauppa. 2016. Tietoa meistä. Viitattu 5.7.2016. <http://www.reilukauppa.fi/meista/>

Rinki. n.d. Yrityksille. Viitattu 17.9.2016. <http://rinkiin.fi/yrityksille/tuotajavastuu/>

Roine, J. 2000. Kuluttajapakkausten sisällön määrä varmistuu e-merkinnällä. Kehittyvä elintarvike, 24. 3/2000. Viitattu 30.6.2016. <http://kehittyvaelintarvike.fi/teemajutut/24-kuluttajapakkausten-sisallon-maara-varmistuu-e-merkinnalla>

Ruokatieto. 2006a. Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmille oma ISO standardi. 7.4.2006. Viitattu 12.11.2015. <http://www.ruokatieto.fi/sv/uutiset/elintarviketurvallisuuden-hallintajarjestelmille-oma-iso-standardi>

Ruokatieto. 2006b. Korkkivika on viinin yleisin virhe. 3.2.2006. Viitattu 22.7.2016. <http://www.ruokatieto.fi/uutiset/korkkivika-viinin-yleisin-virhe>

Ruokatieto. 2016. Vapaaehtoiset pakkausmerkinnät. Viitattu 7.7.2016. <http://www.ruokatieto.fi/ruokakasvatus/ruokavisa-vastuullisuus-ruokaketjussa/vastuullinen-kuluttaja/ostoksilla/pakkausmerkinnat-kertovat-tuotteista/vapaaehtoiset>

Seagrave, P. 2005. ISO 22 000: food safety management systems and their related requirements. Teoksessa James, D., Ababouch, L. & Washington, S. (toim.) Sixth World Congress on Seafood Safety, Quality and Trade. Rome: Food and Agriculture Organization of the United Nations, 153–158.

SFS. n.d. ISO 9001:2015. Viitattu 10.7.2016. http://www.sfs.fi/julkaisut_ja_palvelut/tuotteet_valokeilassa/iso_9000_laadunhallinta/iso_9001_2015

SFS-EN ISO 22 000:2005. 2006. Elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmät. Vaatimukset kaikille elintarvikeketjun organisaatioille. Helsinki: Suomen standardisoimisliitto.

Sikora, T. & Nowicki, P. 2007. Food safety assurance according to Codex Alimentarius and ISO 22 000 Standard. Polish journal of food and nutrition sciences, Vol 57 No 4 (C). Cracow: University of Economics, 489–493.

Suomalaisen Työn Liitto. 2016. Suomalaisen työn puolesta. Viitattu 4.7.2016. <http://suomalaintyo.fi/>

Suomen Alkoholijuomakauppayhdistys ry. 2016. Vastuullisuus. Viitattu 11.8.2016. <http://www.sajk.fi/vastuullisuus>

Surak, J.G. 2007. A Recipe for safe Food: ISO 22 000 and HACCP. Quality process, 21–27. October 2007. Viitattu 22.7.2016. <http://www.qmii.com/content/downloads/recipe-for-safe-food-iso-22000-and-haccp.pdf>

Tilastokeskus. 2015. Alkoholikuolleisuus väheni edelleen. 30.12.2015. Viitattu 21.7.2016. http://www.stat.fi/til/ksyyt/2014/ksyyt_2014_2015-12-30_kat_004_fi.html

Tranchard, S. 2015. The revision of ISO 22000 on food safety management is underway. 20.4.2015. Viitattu 10.7.2016. http://www.iso.org/iso/home/news_index/news_archive/news.htm?refid=Ref1951

Trienekens, J. & Zuurbier, P. 2007. Quality and safety standards in the food industry, developments and challenges. International Journal of Economics Volume 113 Issue 1, 107–122. Viitattu 8.9.2016. Saatavissa Science Direct kannassa: <http://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S092552730700312X>

Tukes. 2010. e-merkintä. 30.8.2010. Viitattu 30.6.2016. <http://www.tukes.fi/fi/Palvelut/Usein-kysyttya-UUSI/Mittaaminen/Pakkausten-e-merkinta/>.

Työ- ja elinkeinoministeriö. 2014. Suurten pörssiyhtiöiden yhteiskuntavastuuraportointi EU-säätelyn piiriin. 29.9.2014. Viitattu 18.9.2016. http://tem.fi/artikkeli/-/asset_publisher/suurten-porssiyhtioiden-yhteiskuntavastuuraportointi-eu-saantelyn-piiriin

Valvira. 2008. Alkoholit. 2.12.2008. Viitattu 21.7.2016. <http://www.valvira.fi/alkoholi>

Valvira. 2015a. Alkoholijuomien valvonta. 11.2.2015. Viitattu 21.7.2016. http://www.valvira.fi/alkoholi/alkoholijuomien_valvonta

Valvira. 2015b. Luonnonmukainen tuotanto. 26.10.2015. Viitattu 4.7.2016. http://www.valvira.fi/alkoholi/alkoholijuomien_valvonta/luonnonmukainen_tuotanto

Vastuullisuusraportti. 2016a. Raportoinnin ABC. Viitattu 18.9.2016. <http://vastuullisuusraportti.fi/raportoinnin-abc/>

Vastuullisuusraportti. 2016b. Vastuullisuus pääomamarkkinoilla. 24.7.2016. Viitattu 11.8.2016. <http://vastuullisuusraportti.fi/2016/07/24/vastuullisuus-paaomamarkkinoilla/>

Velcorin. 2014. Käyttöturvatieote. Lanxess. Saksa. Industrial & Environmental Affairs. Deutschland GmbH.

Viinimaa. 2016. Eettiset viinit auttavat tekijäänsä. 23.5.2016. Viitattu 6.7.2016. <http://www.viinimaa.fi/fi/viinimaa%20nyt/ajankohtaista/eettiset%20viinit%20auttavat%20tekijaansa/>

Wanhalinna, V. n.d. Miten elintarvikkeiden valmistukseen liittyvät FSSC 22 000, BRC- ja IFS –standardit eroavat toisistaan? ATA0. Viitattu 8.9.2016. <http://atao.fi/miten-elintarvikkeiden-valmistukseen-liittyvat-fssc-22000-brc-ifs-standardit-eroavat-toisistaan/>

Zhou, J. & Jin, S. 2013. Food Safety Management in China. A Perspective from Food Quality Control System. China: Zhejiang University press.

22 000-tools. 2015. GFSI certification. Viitattu 28.8.2016. <http://www.22000-tools.com/gfsi-certification.html>

HAASTATTELUJEN KYSYMYSRUNKO

Nimi ja asema Altialla? Kuinka kauan olet työskennellyt Altialla? Koulutus-tausta? Millaisissa työtehtävissä olet ollut ennen Altiaa?

Ovatko laadunhallintajärjestelmät (laatu/ympäristö/työturvallisuusjärjes-telmät) tuttuja työsi kautta? Vaikuttavatko ne tämänhetkiseen työhösi? Oletko ollut osallistumassa auditointiin? Vastaajan roolissa? Jos olet, niin ovatko ne olleet järjestelmäsertifiointeja (ulkopuolinen audi-tointiyritys) vai yhteistyökumppanin auditoimana? Oletko ollut itse audi-toimassa talon sisällä tai toimittajia?

Oletko tutustunut ISO 22 000 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestel-mään Altialla tai sen ulkopuolella? Oletko työskennellyt aiemmin yrityksessä, jossa se on ollut käytössä? Onko elintarvikelakiin tarvinnut törmätä, esimerkiksi työn kautta? Entä omavalvontaan?

Mitä sinulle tulee mieleen sanoista ISO 22 000 elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmä? Jos ja kun ISO 22 000 standardi otetaan Rajamäen tehtaalla käyttöön, niin koetko, että siitä olisi liiketoiminnallista hyötyä Altialle yrityksenä? Perus-telut. Näetkö ISO 000 –standardista liiketoiminnallista haittaa Altialle? Mil-laisia haittoja?

Millä tavoin uskot standardin vaikuttavan Rajamäen tehtaan toimintaan? Mitkä ovat mielestäsi isoimmat haasteet standardin läpiviennissä? Mihin mielestäsi prosessin läpiviennissä kannattaisi panostaa ja kiinnittää huomiota? Millaisena näet oman roolisi standardin läpivientiprosessissa? Millainen koulutus mielestäsi asiaan tulisi järjestää? Sisäinen/ulkoinen?

Tuoko ulkopuolisen yrityksen tekemä sertifiointi uskottavuutta? Peruste-lut. Millä tavoin mahdollisen sertifiointin pitäisi mielestäsi markkinoida asiak-kaille ja yhteistyökumppaneille? Tarvitaanko Altialla uutta standardia entisten lisäksi? Pärjättäisiinkö il-man?

Tulisiko mielestäsi Altian vaatia, että alihankkijoilla on ISO 22 000 standar-din mukainen hallintajärjestelmä? Pitäisikö standardi ottaa käyttöön myös muissa Altian tehtaissa? Tuleeko mieleesi jotakin muuta, mitä haluaisit kertoa elintarviketurvalli-suudesta Rajamäellä? Luotatko Altian tuotteisiin?

ASIAKASKYSELY SUOMEKSI

ASIAKASKYSELY	
Tässä kyselyssä termillä <i>toimittaja</i> tarkoitetaan myymänne tuotteen valmistajaa tai sopimusvalmistajanne edustajaa.	
1. Yritys ja työtehtäväanne:	
2. Toimitaanko yrityksessänne tai jossakin yrityksenne yksikössä jonkin sertifioidun elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän (esimerkiksi ISO 22 000, FS/FSSC 22 000, BRC tms.) mukaisesti? Valitse sopivin vaihtoehto.	
Kyllä	
Ei, mutta elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän serfiointi on suunnitella	
Ei	
En tiedä	
Vapaa kommentti:	
Mikäli yrityksessänne ei ole elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää käytössä tai suunnitteilla, jätä vastaamatta kysymykseen 3.	
3. Mitä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmää noudatatte/tulette noudattamaan? Valitse sopivin vaihtoehto tai vaihtoehdot.	
FS 22 000/ FSSC 22 000	
ISO 22 000	
HACCP (sertifioitu)	
BRC Global standard	
IFS	
Joku muu, mikä?	
Vapaa kommentti:	
4. Vaaditteko toimittajiltanne jonkun yleisesti käytössä olevan elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaattia? Valitse sopivin vaihtoehto.	
Kyllä, vaadimme tiettyä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifikaattia ja se on edellytys yhteistyölle	

Vapaa kommentti:							
9. Onko elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifioiduilla toimittajilla vähemmän tuotelaadullisia ongelmia esimerkiksi väärää pakkausmerkintöjä, tuotepilaantumisia tai epätasaista laatua kuin elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiomattomilla toimittajilla? Valitse sopivin vaihtoehto.							
Kyllä, selvästi vähemmän							
Kyllä, hieman vähemmän							
Ei juurikaan							
Ei, vaan enemmän							
En osaa sanoa							
Vapaa kommentti:							
10. Lisääkö mielestänne jonkun elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmän sertifiointi luotettavuutta toimittajaa kohtaan? Valitse sopivin vaihtoehto.							
Kyllä							
Jonkun verran							
Ei							
En osaa sanoa							
Vapaa kommentti:							
11. Onko yrityksellänne tarkoitus lisätä elintarviketurvallisuuden hallintajärjestelmien mukaisesti sertifioidujen toimittajien lukumäärää tulevaisuudessa? Valitse sopivin vaihtoehto.							
Kyllä							
Ei							
En tiedä							
Vapaa kommentti:							
12. Mikäli mieleenne tulee vielä jotakin lisättävää toimittajayhteistyössä, toiveista tai muista mahdollisista vaatimuksistanne, josta haluatte kertoa, voitte kirjata niistä tähän:							
Kiitos vastauksistanne!							