

Examensarbete

Kostlogistiken på HeSS/FiSSc storläger

Christian Lönnblad

Examensarbete	
Arcada	
Utbildningsprogram:	Företagsekonomi
Identifikationsnummer:	3462
Författare:	Christian Lönnblad
Arbetets namn:	Kostlogistiken på HeSS/FiSSc storläger
Handledare (Arcada):	Linn Hongell
Uppdragsgivare:	Helsingfors Svenska Scouter
<p>Sammandrag:</p> <p>Detta examensarbete är en undersökning på hur Helsingfors Svenska Scouter/Finlands Svenska Scouter planerar och organiserar sina storläger. Arbetet är begränsat till kostlogistiken av storlägren och syftet med arbetet är uträtta egentligen hurdan denna logistik är och sedan jämföra den med teorier baserade inom företagsvärlden. Referenserna som arbetet använder för att skapa sina slutsatser är från personliga rapporter som kan hittas i Helsingfors Svenska Scouternas arkiv gällande lägren Kust 2000 och Wik 2006, vilka är de två läger som arbetet använder för att tolka hur scoutverksamheten skapar sina läger. Genom användning av den kvalitativa forskningsmetoden och tolkning av personliga rapporter, förklarar arbetet hur storlägrens kostlogistik olika aspekter som inköpet av mat, transporten av mat och lagringen av mat fungerar. Arbetet går också in på hur lokaliseringen av storlägren sker och vilka regler och lagar som styr alla tidigare nämnda aspekter inom kostlogistiken. Arbetet fortsätter sedan med att jämföra hur scouterna avklarar sina läger och jämför det med företagsekonomiska teorier för att se hur scoutverksamheten skiljer sig från företagsvärlden. Arbetets resultat är dock att scouterna sköter sin lägerlogistik ganska långt på samma sätt som företagen, med vissa undantag som t.ex. lokaliseringen vilken skiljer sig totalt. Konsekvenserna av arbetets slutsatser är att det krävs mera undersökningar på djupare nivå gällande olika delar av scoutverksamhetens kostlogistik, för att kunna göra förbättringsförslag.</p>	
Nyckelord:	Kostlogistik, HeSS, FiSSc, Storläger, Logistik, Lagerhållning, Lokalisering, Inköp, Kust 2000, Wik 2006
Sidantal:	42
Språk:	Svenska
Datum för godkännande:	23.11.2012

DEGREE THESIS	
Arcada	
Degree Programme:	Business administration
Identification number:	3462
Author:	Christian Lönnblad
Title:	Kostlogistiken på HeSS/FiSSc storläger
Supervisor (Arcada):	Linn Hongell
Commissioned by:	Helsingfors Svenska Scouter
<p>Abstract: This thesis is a study on how Helsingfors Svenska Scouter/Finlands Svenska Scouter plan and organize their big camp. The work is limited to the food logistics of big camps and the purpose of the work is solve how these logistics work and then compare it with theories based in the corporate world. The references used in this work, to create its conclusions are from personal reports that can be found in Helsinki Swedish Scout archives concerning camps Kust 2000 and Wik 2006, which are the two camps this thesis uses to interpret how Scouts create their camps. By using the qualitative research method and the interpretation of personal reports, this work explains how the different aspects of food logistics work in the big camps. Like for instance how the purchase of food, transporting food and the storage of food work. This thesis also goes on to describe how the localization of the big camps work and what rules and laws govern all of the aforementioned aspects of the logistics. This work goes on to compare how the scouts completed their camps, and compare it with business economic theories to see how Scouting is different from the business world. It is the result of this thesis that the Scouts handle their camp logistics pretty far in the same way as companies do, with some exceptions such as localization which differs completely. The consequences of this thesis results is that it requires more studies on deeper levels and on different parts of scouting operations concerning food logistics, to make suggestions for improvement.</p>	
Keywords:	Food logistics, HeSS, FiSSc, Big camp, Logistics, Warehousing, Localizing, Buying, Kust 2000, Wik 2006
Number of pages:	42
Language:	Swedish
Date of acceptance:	23.11.2012

OPINNÄYTE	
Arcada	
Koulutusohjelma:	Liiketalous
Tunnistenumero:	3462
Tekijä:	Christian Lönnblad
Työn nimi:	Kostlogistiken på HeSS/FiSSc storläger
Työn ohjaaja (Arcada):	Linn Hongell
Toimeksiantaja:	Helsingfors Svenska Scouter
<p>Tiivistelmä:</p> <p>Tämä opinnäytetyö on tutkimus siitä miten Helsingfors Svenska Scouter/Finlands Svenska Scouter suunnittelee ja organisoii suurleirinsä. Työ on rajattu suurleirien ruokalogistiikkaan ja työn tarkoitus on selvittää millainen tämä logistiikka on sekä verrata sitä liike-elämän teorioihin. Lähteet, joita tämä työ käyttää loppupäätelmiensä saamiseksi ovat lähtöisin henkilökohtaisista raporteista, jotka löytyvät Helsingfors Svenska Scouter:in arkistosta, ja jotka käsittelevät leirejä Kust 2000 ja Wik 2006. Nämä ovat ne kaksi leiriä jota tämä työ käyttää tulkitukseen sitä, miten partiotoiminta järjestää leirinsä. Käyttäen kvalitatiivista tutkimusmenetelmää ja henkilökohtaisten raporttien tulkintaa, työ selvittää kuinka suurleirien ruokalogistiikan erilaiset näkökulmat kuten ruuan osto, ruuan kuljetus ja ruuan varastointi toimii. Työ käsittelee myös sitä, miten suurleirejä paikallistetaan ja mitkä säännöt ja lait ohjaavat kaikkia edellä mainittuja näkökulmia ruokalogistiikasta. Työ jatkaa sitten vertailemalla miten partiolaiset suorittavat leirinsä ja vertaa sitä liiketaloudellisiin teorioihin, jotta nähtäisiin miten partiotoiminta eroaa liike-elämästä. Työn johtopäätös on kuitenkin se, että partiolaiset hoitavat aika pitkälti leirilogistiikkansa samalla tavalla kuin yritykset, muutamaa poikkeusta lukuun ottamatta, kuten esimerkiksi paikallistaminen joka eroaa täydellisesti. Työn loppupäätelmien seurauksena on se, että tarvitaan lisää syvempiä tasoisia tutkimuksia, koskien partiotoiminnan ruokalogistiikan erilaisia osioita, jotta pystyttäisiin tekemään parannusehdotuksia.</p>	
Avainsanat:	Ruokalogistiikka, HeSS, FiSSc, Suurleiri, logistiikka, varastointi, paikallistaminen, osto, Kust 2000, Wik 2006
Sivumäärä:	42
Kieli:	Ruotsi
Hyväksymispäivämäärä:	23.11.2012

INNEHÅLL

1	INLEDNING	6
1.1	Syfte	6
1.2	Problemformulering	Virhe. Kirjanmerkkiä ei ole määritetty.
2	METODIK	8
2.1	Kvantitativa metoder	9
2.2	Kvalitativa metoder	10
2.3	Dokument som datakälla	11
2.3	Min metod	12
3	TEORI	13
3.1	Rapport läsnings teori	13
3.2	Inköps teori	14
3.3	Lagerhållnings och materialflöde	18
3.4	Lokaliserings teori	21
3.5	Kost regleringar	24
4	EMPIRI DEL	28
4.1	Kust 2000 storläger	28
4.2	Wik 2006 storläger	30
5	RESULTATBESKRIVNING	33
6	AVSLUTNING	37
	Källor	
	Bilagor	
	Bilaga 1 Tabell över teori och läger	

INLEDNING

Helsingfors Svenska Scouter eller HeSS är en förening som har till uppgift att stöda de 14 stycken svenskspråkiga scoutkårerna som finns i Helsingfors. Som huvuduppgift har föreningen att vaka över kårernas välmående och intressen. De stöder kårerna administrativt och fungerar som en kontaktlänk mellan dem. Det är dock inte alltid lätt att komma överens om gemensamma saker. Det behöver inte betyda att det sker bråk, utan att det blir svårt att kordinera stora evenemang mellan så många olika kårer. Svårigheten är på grund av att alla kårer har sina egna behov och nödvändigheter som de kräver.

FiSSc eller Finlands Svenska Scouter. (HeSS 2011)

Finlands Svenska Scouter eller FiSSc är ansvarande gällande riksomfattande och regional svenskspråkig scoutverksamhet inom Finland. Förbundet grundades 1975 efter att pojk- och flickscoutförbunden sammanslogs. FiSSc har 70 medlemskårer och via dem ca 5000 medlemmar inom Svenskfinland. Centralorganisationen gällande scoutverksamhet inom Finland är Suomen Partiolaiset - Finlands Scouter ry (SP-FS) i vilken FiSSc är medlem. FiSSc:s ide är att stöda och erbjuda verktyg till att skapa en kvalitativ scoutverksamhet. (FiSSc 2012)

1.1 Syfte

Jag har varit med i scouterna sedan jag varit 9 år gammal och är fortfarande medlem idag. Jag har alltid haft det mycket roligt på alla scoutläger jag varit med om och speciellt då det gäller storläger. Jag har alltid undrat vad det krävs för att bygga upp och hålla ett storläger. Det skulle dock vara en alldeles för stor uppgift att redra ut alla aspekter som gör upp ett storläger. Därför har jag tagit som uppgift i mitt examensarbete att ta reda på hur HeSS/FiSSc kordinerar sin verksamhet mellan kårerna när det gäller kostlogistiken på storläger. Med andra ord hur de skaffar mat och dryck, hur de transporterar denna kost och hur de lagrar denna kost. Det gäller att genom granskning av tidigare läger och jämförande av deras kosträkningar och förbrukningar från dessa läger, samt

med hjälp av rapporter att ta reda på svaren på frågorna som: Hur skaffas maten? Om något tar slut, så hur skaffas det mera? Eller väntar man på att flera saker tar slut förrän det hämtas mera? Eller hämtas det mera? Hur förvarvas maten? Hur transporteras maten? När lägret äntligen närmar sitt slut, så vad händer med avfallet? Finns det regleringar som gäller mat och dricka som kan påverka lägret?

Mina avgränsningar för detta examens arbete är att undersöka kostlogistiken för två HeSS/FiSSc storläger. Jag kommer att utreda var maten är anskaffad men inte var maten är producerad. Jag kommer att ta reda på hur maten är transporterad, lagrad och hur maten är distribuerad och vem som förbereder maten för kårerna under storlägren. Så vidare kommer jag att också att undersöka vad som sker med matresterna samt avfall och vad som sker till eventuellt spill som uppstår.

1.2 Problemformulering

Då jag vill undersöka hur logistiken på HeSS/FiSSc storläger egentligen fungerar, uppstår det många olika faktorer. Från en logistisk synvinkel blir det snabbt väldigt svårt att reda ut egentligen hur ens HeSS styr den gemensamma logistiken mellan alla de 14 kårer som är medlemmar. Alla kårerna har ändå sina egna behov, utrustning och transportmedel. Det gällde alltså att försöka hitta något som är gemensamt hos alla kårer och som inte är beroende på kårernas egen utrustning, utan något som måste skaffas för att göra storlägret möjligt. Här beslöt jag mig för att avgränsa mig för att undersöka kostlogistiken. Kostlogistiken är möjligtvis den enda logistik som egentligen är lönsam att hålla som gemensam mellan alla kårerna, för kosten kan då skaffas via mängdrabatt och allting på en gång från ett ställe.

Det betyder dock inte att kostlogistiken är utan problem. Problemen uppstår nämligen redan vid anskaffningen. Det vill säga vad som skall köpas och hur mycket. Inte att glömma vem som hämtar kosten och varifrån. Sedan gäller det att lösa problemet vart det skall föras och hur. Även lagringen av kosten och hur det sköts och av vem är något att fundera på. Sedan kommer jag att gå in i distributionen av maten, vilken är daglig.

2 METODIK

Metodik är beskrivningen om sambandet mellan forskning och teori. Det gäller alltså att överväga vilken teori som skall användas och hur olika data skall samlas för att generera och prova olika teorier. Det gäller alltså att välja den eller de teorier som är aktuella för det ämnet man vill forska inom. Meningen är att med hjälp av datainsamling och analys av data samt dess resultat att lösa de frågeställningar som identifierats vid början av ens undersökning. Det finns flera sätt att bedöma förhållandet mellan forskningen och teorin. Den deduktiva teorin är det vanligaste sättet att uppfatta förhållandet mellan praktik och teori. Det gäller att från det man vet inom ett område och genom teoretiskt övervägande härleda hypoteser som sedan skall genomgå en empirisk granskning. Sekvensen för teorin är som följande, teori, hypoteser, datainsamling, resultat, hypoteserna förkastas eller bekräftas och slutligen revideras teorin. Med andra ord utgår man från teori och bildar hypoteser. Sedan samlar man in data och skapar ett resultat. Resultatet visar om hypoteserna bekräftas eller om de förkastas. Slutligen revideras teorin på basis av om hypoteserna var falska eller sanna. Normalt följer den deduktiva teorin en linjär ordning. Steg för steg, så att säga. Men det finns faktorer som kan ändra på detta. Till exempel en ny ide eller ett nytt forskningresultat kan ha kommit fram förrän forskaren hunnit få sina egna resultat. Det kan hända att relevansen för en faktor kan ha ändrats och att det visat sig först vid slutet av datainsamlingen. Data kan vara skiljande från ursprungliga hypotesen. Vid den induktiva teorin är denna ordning tvärtom. Då den deduktiva teorin bestämmer att nya teorin leder till observationer och resultat, säger den induktiva teorin att observationerna och resultaten leder till nya teorier. Detta på grund av att andra forskare som inte följer den deduktiva teorin föredrar att teorin är resultatet i en forskningsinsats. Den induktiva processen kan dock ha inslag av den deduktiva teorin. Till exempel då man nått ett resultat från det data man samlat in kan det igen behövas ytterligare datainsamling för att stärka om teorin är hållbar eller inte. Denna generella strategi kallas iterativ eller upprepande. Med andra ord går rörelsen mellan data och teori både fram och tillbaka. (Bryman & Bell 2005: 19-25)

Positivismen använder sig av naturvetenskapliga metoder då det gäller studier på sociala verkligheten. Det gäller företeelser som kan bekräftas tack vare sinnen och skall då ses

som kunskap av riktig natur. Principen kallas fenomenologi. Positivismen går ut på att generera hypoteser som sedan prövas och kan då ta ställning gällande lagmässiga förklaringar. Kallas också deduktivism. Man alltså samlar in fakta som bildar grunden på lagmässiga regelbundenheter vilket leder till kunskap. Detta är principen induktivism. Vetenskapen skall också vara objektiv och värderingsfri. (Bryman & Bell 2005: 26)

2.1 Kvantitativa metoder

Den kvantitativa forskningsmetoden kan tänkas vara en forskningsstrategi där man betonar kvantifiering då det gäller insamling och analysering av data. Forskningsmetoden innehåller också ett deduktivt synsätt gällande förhållande på teori och forskning i praktik. Tyngden ligger alltså på prövningen av teorier. Kvantitativa forskningsmetoden har tagit till sig modellen från naturvetenskapliga normer och framför allt gällande positivismen. Den har också en uppfattning gällande sociala verkligheten vilket betyder att den utgör en objektiv verklighet. (Bryman & Bell 2005: 40)

De viktigaste stegen inom den kvantitativa undersökningen: (1) Teorin där man huvudsakligen ser på ett deduktivt sätt på relationen mellan forskningen och teorin. (2) Det deduceras en hypotes från teorin för att sedan prövas. Detta sker dock oftast inom experimentella undersökningar. (3) Följande steg gäller val på forsknings- eller undersökningsdesign. Valet av design är konsekvent gällande frågeställningar som t.ex. den externa validiteten på resultaten. (4) Det fjärde steget kräver en utformning av begrepp som forskaren finner intressanta. Denna process kallas ofta operationalisering. (5-6) De följande stegen gäller val av plats för forskningen. Här utförs forskningen och valet av respondenter och forskningspersoner eller subjekt. (7) Det sjunde steget gäller tillämpning av forskningsinstrumenten eller administreringen. Detta betyder alltså manipulering av oberoende variabler och för test på försökspersonerna. (8) Vid det här steget omvandlar man den insamlade informationen till data. Man gör informationen alltså kvantifierbar. Det sker en så kallad kodning av informationen, dvs. att informationen överförs till siffror för att göra det lättare att göra en kvantitativ analys. (9) Under detta

steg analyseras data med hjälp av en kvantitativ analys. Informationsmängden minskas, man prövar olika relationer och ändrar på variabler för att hitta en bra presentation på resultaten. (10) Då man fått all data i den form man vill ha är det dags att ta fram forskningsresultaten. Här jämför forskaren resultaten med de hypoteser som gjorts tidigare för att se om hypotesen stämmer eller inte. (11) Det sista steget är utformningen av resultat och slutsatser. Allting skall formuleras skriftligt. (Bryman & Bell 2005: 86-88)

2.2 Kvalitativa metoder

Den kvalitativa forskningsstrategin lägger sin vikt vid ord och inte på kvantifiering, gällande datainsamling och analys av data. Denna forskningsstrategi bygger på ett induktivt sätt att se på förhållandet mellan forskning och teori. Tyngden läggs här vid generering av teorier. Den kvalitativa forskningsmetoden avskiljer sig från naturvetenskapliga modellens tillvägagångssätt och normer, speciellt då det gäller positivismen. Den föredrar att lägga sin tonvikt på egentligen hur individer tolkar och uppfattar sin egna sociala verklighet. Forskningsmetoden har även en bild av den sociala verkligheten. Det är alltså en ständigt föränderlig egenskap vilket tillhör individernas konstruerande och överlag skapande förmåga. (Bryman & Bell 2005: 40)

De viktigaste stegen i en kvalitativ undersökning är: (1) Att generera generella frågeställningar eller forskningsfrågor. Kallas även problemformulering. Det gäller formulera frågor gällande det ämne man vill forska och ställa sådana frågor som man vill eventuellt skaffa svar till. (2) Det andra steget gäller att välja relevanta platser och undersökningsspersoner. Om ämnet handlar om t.ex. logistik kan ett logistikföretag vara en relevant plats och logistik relevanta subjekt för forskningen. (3) Följande steg gäller att insamla data som är relevant till forskningsämnet. Insamlingen kan betyda intervjuer med personalen eller att göra observationer av personalen på logistik företaget. Det kan också gälla läsande av rapporter dagböcker och annan personlig dokumentation. (4) Fjärde steget gäller tolkningen av data som är insamlad. Det gäller att skapa mönster och skapa en kontext av den insamlade informationen. (5) Vid det femte steget gäller

det begreppsligt samt teoretiskt arbete. Här ser man om man fått svar på de frågor man ställt i början. Om svaren inte är tillräckligt specifika kan det leda till ett av två sidosteg (5a) där man gör en specifikare problemformulering av redan existerande problemformuleringar eller (5b) där man gör ännu ytterligare data insamling. (6) Det sista steget är att skriva rapport om forsknings resultaten. Denna fas är helt samma för den kvalitativa metoden och den kvantitativa metoden. Därför kan man lika bra hoppa till steg 11 i den kvantitativa forskningsmetoden. Det gäller att få läsaren av rapporten att tro på hållbarheten av undersökningen och på de beskrivna tolkningarnas betydelse. (Bryman & Bell 2005: 300-302)

2.3 Dokument som datakälla

Personliga dokument kan användas som primära datakällor i kvalitativa undersökningar. Sådana dokument kan vara till exempel dagböcker, brev och självbiografier. Det finns fyra kriterier som bestämmer om ett dokument är användbart. Dessa kriterier kallas Scotts fyra kriterier. "Autenticitet". Materialet skall vara av otvetydigt ursprung och äkta. "Trovärdighet". Materialet skall vara utan förvrängningar och felaktigheter. "Representativitet". Materialet skall vara typiskt då det gäller dess egen kategori. Om detta inte är fallet, vet man då till vilken grad materialet är typiskt? "Meningsfullhet". Materialet skall vara begripligt och tydligt. Dokument från organisationer som till exempel årsberättelser och måldokument är mycket heterogena källor. Den här typen av material ger möjligen forskaren viktig bakgrundsinformation. Samt en bild om hur organisationen fungerat tidigare. Då personliga rapporter och brev är skrivna ur skrivarens perspektiv och följer hans/hennes egna synpunkter är det viktigt att vara objektiv och förlita sig till Scotts fyra kriterier för att bedöma materialets användbarhet.(Bryman & Bell 2005: 424-428)

2.4 Min metod

För detta examensarbete har jag bestämt mig för att använda den kvalitativa forskningsmetoden. Detta för att den kvantitativa forskningsmetoden skulle kräva allt för många olika sorters variabler som i detta fall skulle vara allt för svårt att uträkna. Dessutom har jag valt att studera 2 läger vilket betyder att det inte går att kvantifieras. För en ordentlig kvantifiering skulle det kräva, att jag går igenom åtminstone 20 läger, vilket skulle göra arbetet allt för stort. Den kvalitativa forskningsmetoden igen tillåter mig att se skillnaden mellan teorierna och verkligheten på ett mera vetenskapsteoretiskt och logiskt sätt. Med andra ord kan jag jämföra resultaten och logiskt tolka om det använda sättet är jämförbart med det teoretiska och vilkendera är det bästa alternativet, om det över huvudtaget fanns ett bättre alternativ. Jag kommer dock inte att använda mig av intervjuer på grund av att jag har alla lägeransvarigas personliga rapporter från lägren, var de berättar punkt för punkt vad de har gjort gällande kostlogistiken och hur de slutligen tycker att de har lyckats med sina uppgifter och hur lägret fungerat överlag. Jag kommer att använda mig av fallstudier gällande kostlogistiken på tidigare läger och jämföra hur kostlogistiken sköts inom dem och om det finns något generellt sätt hur HeSS/FiSSc sköter sin kostlogistik på sina storläger. Som sagt kommer jag att använda mig av den kvalitativa forskningsmetoden var jag kan via induktiv teori göra observationer och med hjälp av resultat sedan skapa mina teorier. Den kunskapsteoretiska inriktningen jag valt passar väldigt bra in min valda strategi då det fungerar på ett tolkande synsätt. Den ontologiska inriktningen jag valt är konstruktionism, var jag kommer att beskriva den sociala verkligheten. Då jag kommer att använda mig av lägerrapporter, kommer jag att konstruera lägerkostlogistiken på basis av dem. Som sagt, kommer jag inte att använda mig av intervjuer då jag märkt att de som jag talat med som varit och skött om lägren inte minns alla detaljer jag skulle behöva, utan hellre ber mig se på deras rapporter från lägren i fråga.

3 TEORI

Grunderna inom logistiken är att försöka förutse problem som kan uppstå från konsumentens synvinkel. Problem som att t.ex. en viss produkt är slut eller att produkten levererats till fel plats. Det kan även uppstå problem i själva produkten eller i mängden av produkter. Då man kan förutse och ordna sådana här problem kan man hindra dem och andra oväntade sidoeffekter, som långa köar eller väntetider. Allting kan dock inte ersättas med kapital. men ett gott intryck hos kunderna, ger ofta upphov till att kunderna gärna kommer tillbaka på nytt. Det finns dock till hands en mängd metoder och teorier som kan användas, men logistik är inte enbart en samling av dessa utan mera ett helhetssynsätt eller en samling på förståendet för aktiviteter och samordningar som har med material-, produkt-, informations- och kapitalflödet. (Jonsson & Mattsson 2005:13-15)

3.1 Rapport läsnings teori

Personliga dokument kan användas som primära datakällor i kvalitativa undersökningar. Sådana dokument kan vara till exempel dagböcker, brev och självbiografier. Det finns fyra kriterier som bestämmer om ett dokument är användbart. Dessa kriterier kallas Scotts fyra kriterier. ”Autenticitet Är materialet äkta och av ett otvetydigt ursprung? Trovärdighet. Är materialet utan felaktigheter och förvrängningar. Representativitet. Är materialet typiskt när det gäller den kategori det tillhör? Om så inte är fallet, känner man till i vilken grad det inte är typiskt? Meningsfullhet. Är materialet tydligt och begripligt?” (Företagsekonomiska forskningsmetoder 2005: 425) Dokument från organisationer som till exempel årsberättelser och måldokument är mycket heterogena källor. Den här typen av material ger möjligen forskaren viktig bakgrundsinformation. Samt en bild om hur organisationen fungerat tidigare. Då personliga rapporter och brev är skrivna ur skrivarens perspektiv och följer hans/hennes egna synpunkter är det viktigt att vara objektiv och förlita sig till Scotts fyra kriterier för att bedöma materialets användbarhet. (Företagsekonomiska forskningsmetoder 2005: 424-428)

3.2 Inköps teori

Allting som går att produceras och säljas går att köpas. Det vill säga att alltid då det sker affärer finns det en köpare och det är beroende på köparen hur bra inköpet blir. Försäljaren har också en inverkan på hur affären går till. Det gäller för inköparen att veta vad som skall skaffas, ta reda på vad som kan köpas och utgående från den budget som finns att användas, försöka få ut så mycket som möjligt inom den tillgängliga kostnadsramen. (Skoog & Widlund 2001:1)

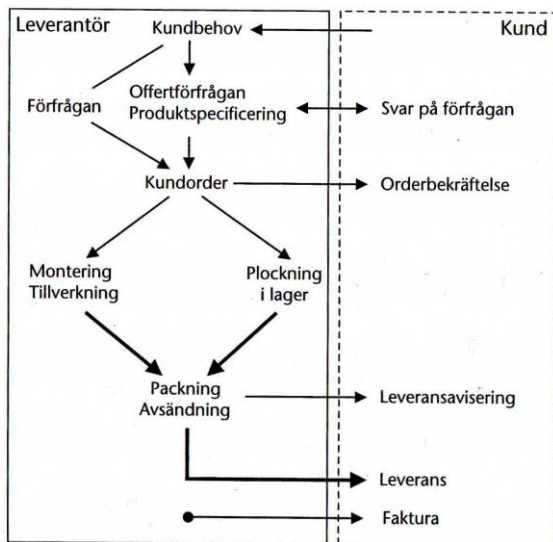
Största delen av köp utgår från en specifik prislista som följer det säljaren har specificerat. Dessa köp mängder är ofta små till måttligt stora. Vid sådana tillfällen är inköparen inte så orolig över prisen utan prioriterar i stället på att arbetsinsatsen är så liten som möjlig och att produkterna fås möjligast fort dit de behövs. Då det gäller stora, omfattande och kvalificerande inköp är spelreglerna helt annorlunda. Vid dessa fall kräver det av företaget att lägga ner en större arbetsinsats. Detta för att säkerställa rätt prisnivå och rätt leverans på alla köp. Det kräver en stor del arbete att få just rätt lösning eller specifik produkt vid detta tillfälle. Tydliggörande och möjligen tekniskt klarställande av egentliga behov samt beskrivning av den önskade prestationen är det som hjälper en förutse den eventuella kapacitets- och produktionsönsknigen för den snara framtiden. Det är denna behovsinventering och projektering som hjälper företaget hitta den lösning som passar bäst. (Skoog & Widlund 2001:2)

Då man vill göra bra inköp gäller det att försöka köpa till lägsta möjliga kostnad. Det gäller alltså för inköparen att hitta det pris och den lösning som i helhet ger företaget den lägsta möjliga kostnad. Om man då pressar leverantören att godta ett pris som ligger under den nivå som skulle vara bra för leverantören, kan det leda till att leverantören söker sig till att vinna tillbaka delar av det som förlorats i upphandlingen. Den insats som skulle gå till kundens service och stöd går istället till att leverantören försöker avsiktligt söka ersättning inom ramen på den rådande uppgörelsen. Med andra ord läser leverantören igenom kontraktet och försöker skapa tilläggförsäljning istället för att ge kunden sådan uppmärksamhet som behövs. Det kräver alltså för köparen att förbereda sig genom att identifiera vad som skall köpas och detta bör genomföras. Köparen bör

också ta till hänsyn leverantörens situation och se till att säljaren är nöjd med affärsupp-
gårelsen. Det är nödvändigt för köparen att finna svar för följande frågor: Vad önskar
sig företaget att skall åstadkommas med köpet? Hur önskar sig företaget att leveransen
skall ske? Vilka leverantörer finns till förfogande? Hur vill företaget välja leverantör?
Hur önskar sig företaget samverka med sin leverantör? Hur skall företaget handla med
sina ekonomiska frågor gällande leverantören? Hur kommer leverantören att klara sina
åtaganden? Hur skall företaget veta om prisnivån är rätt på inköpen? (Skoog & Widlund
2001:49-53)

Inköparens dröm är att få en leverantör med lägsta pris, bästa kvalitet, har möjlighet att
ge expertstöd och det som köparen i första hand frågat efter. Leverantören skall vara
nära belagd och dess försäljare ge ett intryck om att stå för en organisation som är se-
riös, flexibel, smidig och trovärdig. Oftast väljer köparen dock en leverantör som den
känner till eller har använt sig av tidigare. Men för att hålla reda på ett marknadsmässigt
pris skickar inköparen inbjudan på offerter till andra alternativa leverantörer. Varför det
sker så här är enkelt? Inköparen har antagligen etablerat emotionella grunder med sin
tidigare leverantör och byggt en personlig relation med den. Inköparen vet vad han får
och man har ett uppbyggt system för samverkan mellan företag och leverantör vilket
sedan underlättar deras kommunikation och samspel. (Skoog & Widlund 2001:49-53)

Priserna som inköparen kan uppnå för varor eller tjänster är till stor dels beroende på
marknadens utbud och efterfrågan. Om tillgången är större än efterfrågan blir leverantö-
ren tvingad till pris minskningar för att kunna behålla sin marknadsandel. Inköparen har
stor påverkan på priset. Enligt motto kan köparen nå bättre priser om den kan lägga
stora beställningar under samma tillfälle. Leverantören kan ge en prisreduktion på grund
av att administrationskonstand och försäljningskostnaden per enhet blir lägre. Priset
som leverantören ger på sin tjänst eller produkt är direkt beroende på hur prestationen
förväntas utföras tillsammans med uppfyllandet av kontraktet. Med andra ord väger le-
verantören faktorer som risk och säkerhet. Kort sagt är priset beroende på leverantörens
erfarenhet och den förmåga den har att uppfylla köparens önskingar. Leverantören in-
kluderar i sitt pris sina egna kostnader för produktutveckling genom att fördela dem på
den bedömda marknadslivslängden som produkten har. (Skoog & Widlund 2001:49-53)



Figur 1 på kundorderprocessen. (Jonsson & Mattsson 2005:300)

Som figuren ovan visar börjar kundorder processen med att kunden antingen väljer att köpa produkten i fråga vilket leder direkt till beställning, eller så kan han välja att fråga mera om produkten och möjligen göra en offertförfrågan. I så fall skickar leverantören en offert på produkten som kunden sedan mottar. I fall kunden accepterar offerten kommer de till kundorder skedet var leverantören gör en kundorder som sedan skall bekräftas av kunden. Då kunden sedan accepterat kundordern kommer leverantören till följande steg som är beroende på produktens natur om den skall monteras, tillverkas eller plockas ur lagret. Efter att leverantören samlat ihop den efterfrågade produkten kommer den till packnings stadiet var produkten packas och förflyttas till avsändningen. På samma gång skickas åt kunden en leveransanvisning och sedan levereras produkten till kunden. På samma gång skickas fakturan av produkten till kunden, antingen med produkten eller i brev. (Jonsson & Mattsson 2005: 299-301)

Materialanskaffningsprocessen har 8 stycken steg. Materialbehov, upphandling, inköpsorder, orderbekräftelse, leveransbevakning, leveransavisering, leveransmottagning, uppföljning och utvärdering. Vid materialbehovs steg, har man ett behov för material. Behovet uppstår antingen genom order planering eller då det genereras orderförslag från operativsystem. Denna inköpsrekvisition kan sändas sedan som sådan eller läggas till med andra inköpsbehov som uppstår för att sedan bilda en inköpsanmodan. Inköpsanmodan fungerar som en signal för att starta inköpsfunktionen och verkställa inköpet genom en inköpsorder. Upphandlingen är då man väljer leverantör och gör upp ett inköps-

avtal. Vid inköp av stora mängder, komplexa artiklar eller leveranser över en längre tid, krävs det oftast en offertförfrågan. I den bakom offertförfrågan är att kunna jämföra olika leverantörer genom deras kostnad, kvalitet och leveransservice. Då rätt leverantör är vald, leder det till upprättning av avtal. Det finns många sorters avtal och brukar avse ansvarsområden för kund och leverantör, informations utbyte, nyckelansvarspersoner, orderkvantiteter, priser, mängdrabatter, förpackningskrav, transportdokumentation, kvalitetsnivåer, leveransvillkor som platser och tidpunkter. Inköpsorder dokumentet ger leverantören rätt att leverera. Dokumentet definierar vilka produkter/artiklar det är fråga om, och dess kvantitet. Priset och tiden då leveransen sker är också en del av inköpsordern. För att förstärka villkoren på inköpsordern krävs det vanligtvis en orderbekräftelse. Orderbekräftelsen betyder att leverantören tagit emot ordern och att mängderna samt leveranstiden är accepterad. Bekräftelsen kan ibland också innehålla förändringar i jämförelse till kundens order, förändringar som t.ex. en ny leveranstidpunkt. Efter detta skede kommer vi till leveransbevaknings skedet, vilket betyder säkerställning av leveranstidpunkten. Det betyder att beställaren försäkras av leverantören att levereringen sker vid beställningstillfällets överenskomna tidpunkt. Förseningar kan nämligen leda till produktionstörningar, utebliven försäljning och missnöjda kunder. En för tidig leverans kan igen leda till onödig kapitalbindning och krav på onödigt lagerutrymme. Vid leveransaviserings skede gäller det för leverantören att informera kunden att leveransen är nu på väg. För kunden betyder detta att den skall förbereda sig för mottagning och kvalitetskontroll. Leveransmottagningen sker då godset tas emot och fortsätter med ankomstkontroll. Ankomstkontrollen är för att se till att leveransen är rätt och att allting är enligt orderbeställningen. Om det finns avvikelser, noteras de och fungerar som grund för eventuella reklamationer. På samma sätt som det i början gjordes en leverantörsutvärdering på basis av offerter, görs det nu en utvärdering på leverantörens prestationer. Denna uppföljning görs för att säkra om att leverantören följt avtalet som gjorts. Denna utvärdering är sedan grunden till leverantörsrelationens framtid. (Jonsson & Mattsson 2005: 422-428)

3.3 Lagerhållning och materialflöde

Företag kräver en eller annan sort av flöde för att fungera. Det kan gälla förflyttning av material eller information. Inom logistiken gäller det oftast förflyttning av råvaror, det vill säga produkter och material av olika förädlingsgrad. Från ett företags egna perspektiv börjar flödet från leverantören och slutar hos kunden. Det ideala flödet är uppbyggt på en konstant förflyttning av material och förädling från leverantör till kund. På grund av olika orsaker är sådana flöden omöjliga att lyckas med i praktiken. Olika delar i flödet har olika hastigheter. Flödena är dessutom sällan konstanta på grund av avbrott mellan de olika operationsstegen. Detta kräver att flödet delas upp och skiljs till för att hindra störningar att påverka hela flödet. Ett lager kan åstadkomma sådan delning i flödet. Det går att jämföra praktiken av ett lager med en flod och en damm. Vattenmassorna i floden varierar beroende på årstiden men dammen hjälper till att hålla flödet av vatten samma åre runt. På samma gång skapar dammen elektricitet, vilket kan tolkas till att skapa mervärde för företag. Beroende på materialflöde och var i materialflödet lagret är beläget, finns det olika typ av lager. Förråd är en typ av lager menat för råmaterial, köp komponenter, detaljer och halvfabrikat. Dessa är sedan menade för förbrukning inom produktion. Iden är att skilja inleveransprocessen från produktionsprocessen och att tillfredsställa produktionens materielbehov utan tidsfördröjning genom förrådshållningen. PIA eller produkter-i-arbete är ett lager menat för material som senare skall användas till förädling. Här igen är iden att skilja olika produktionsstegen från varandra till att skapa möjligheten inom produktionssystemet för olika produktionstakter. Detta underlättar också tiden det tar att genomföra produktionsprocessen. Färdigvarulager är menade att lagra färdiga varor som är menade till försäljning. Iden bakom färdigvarulager är att skilja produktionsprocessen från distributionsprocessen och försäljningsprocessen. Dessa lager hjälper också med att förminska leveranstiden till kunden. (Mattson & Jonsson 2003: 33-37)

Det finns flera olika sorter indelningar på olika typer av lager. En annan indelning är, omsättningslager, säkerhetslager, produkter-i-arbete, utjämningslager, styrningslager, spekulationslager och inkuranslager. Omsättningslager används då flödet på inleveranser och förbrukningen sker i olika takt och i olika kvantiteter. Denna frikoppling mellan

förbrukning och lagerpåfyllning motiveras med mindre ordersärkostnader. Med andra ord, med större orderkvantiteter blir ordersärkostnaderna mindre per enhet. Säkerhetslager används för att motarbeta störningar i materialflödesystemet. Förbrukningen är också svårt att förutse förbrukningen i framtiden. För att minska effekterna av störningarna i materialflödet använder man sig av säkerhetslager eller buffertlager. Då det gäller lagring av säsong produkter, vilka har en stark förbrukning vissa tider i året, men man önskar hålla produktionen av varorna jämnt beroende på förhållande. Till exempel för att hålla kapacitetsutnyttjande jämnt och hålla kapacitetskostnaderna låga. Denna sortens lager kallas utjämningslager. I den bakom utlämningslager är att skapa en frikoppling mellan förbrukningstakten/utleveranstaketen och produktionstakten. Produkter-i-arbete lagret som var beskriven tidigare är till för att skapa en frikoppling mellan sig följande steg inom produktionsprocessen, vilket tillät möjligheten att ha olika produktionstakt och därför bli kapacitetsberoende. Produkter-i-arbetslagret kan även karakteriseras till ett buffertlager med tanke på att den förhindrar störningar inom produktionsprocessen. Kordinationslager och styrningslager används av företag som tillverkar. Då det krävs planeringsmetoder och specifika arbetsrutiner för att skapa samordning, kan det vara bra att ha ett sådant lager för att minska på effekten av dessa svårigheter. Kordinationslagret är till för att skapa paralleller i materialflödet för att uppnå samordningsfördelar. Styrningslagret är till för att ihop kasta artiklar/produkter som har olika produktionsstider, men behövs användas samtidigt. Då man är osäker på en produktions pris framtid, men man förväntar att dess pris skulle stiga i nära framtiden kan det vara motiverat att hålla produkter lite längre på lager förrän man släpper dem ut på marknaden. Sådana lager kallas för spekulationslager. Lagret är en sort av omsättningslager men till skillnad helt frikopplat från förväntad närtids förbrukning. Den sista sorten av lager är inkuranslager som går också under namnet inaktivt lager. Detta lager används för att lagra produkter som inte förväntas ha någon som helst förbrukning, utan förväntas kostnadsföras med hjälp av utskrotning. Här vill man alltså frikoppla de aktiva materialflödena från de inaktiva produkterna. (Mattson & Jonsson 2003: 33-37)

Lagringen själv inuti lagren sker genom att minska lagerhållningskostnaderna samt hanteringskostnaderna. Det lyckas man med genom att hålla en hög fyllnadsgrad med låga driftskostnader. Det betyder att så stort utrymme som möjligt inom lagret används till egentlig lagring, utan att försämra hanteringen av lagret. Hanteringen igen kan förbätt-

ras genom att planera lagret layout. På så vis minskar man mängden onödiga förflyttningar. Man kan också effektivera lagret genom att placera högfrekventa produkter med korta transportsträckor och lågfrekventa produkter med längre transportsträckor. Det är inte bara transportsträckorna som gör lagret effektivt utan också möjligheten att hitta godset snabbt och att ta fram det lätt. Därför kan det löna sig att placera de allra mest frekventa varorna på de mest lättåtkomliga platserna. Iden bakom lagrets layout är att skapa så rationella flöden som möjligt och på samma gång som man använder sig av så hög utnyttjandegrad som möjligt. Det finns två huvudlayout möjligheter att välja mellan.

Det första alternativet är en linjär layout var godsmottagningen och utleveransen sker på motsatta sidor av lagret. Detta betyder att alla gods flödar genom hela lagret, vilket leder till att alla gods har ungefär lika långa transportsträckor och kräver mycket onödigt hanteringsarbete, vilket igen leder till högre kostnader. Det positiva med denna layout är att flödena genom lagret blir mycket tydliga vilket gör det enkelt att använda sig av automatiserade hanteringssystem. Detta kan vara fördelaktigt då man hanterar höga volymer av färre mängder artiklar. Den andra layout möjligheten är en U-formad layout, vilket innebär att godsmottagningen och utleveransen sker på samma ända av lagret. Detta ger möjligheter till effektivisering av hanteringen av godsen. Dessa två layout typer är alltså är de principiella lagerlösningarna även dock det i praktiken förekommer många olika slags varianter och kombinationer av dem båda. Genom zonindelning kan man minimera hanteringsarbetet inom lagret genom att placera lika hanteringsbara artiklar i samma sorts zon. Zonindelning betyder att det finns flera mindre lager inom det större lagret. Bästa effekt av zonindelningen får man i en u-formad layout på grund av att i en linjär layout kan olika zoners förflyttningsavstånd bli avsevärt större än andra.

(Jonsson & Mattson 2005: 74-77)

EOQ eller Economic Order Quantity är ett teoretiskt hjälpmedel för att fastställa för en produkt en ekonomisk orderstorlek för en given tid. Denna formel går alltså att tillämpas mellan lagret och inköpen för att optimera mängden som finns på lagret.

$$Q = \sqrt{\frac{2KD}{VW}}$$

Q = optimal inköpskvantitet K = ordersärkostnad / order
 D = periodsbehov i antal mängder V = produktens värde (pris/st)
 W = lagringskostnad i % / 100 VW = lagerhållningskostnad/mängdenhet och tidsenhet

Inom praktiken förutsätter formeln att bland annat är efterfrågan, ledtiden och kostnaderna kända. Formeln har dock begränsningar. Den fungerar inte i samband mellan enheter eller med begränsat tillgängligt kapital eller med rabatter. (Anderson m.fl. 2005: 478-486)

3.4 Lokaliserings teori

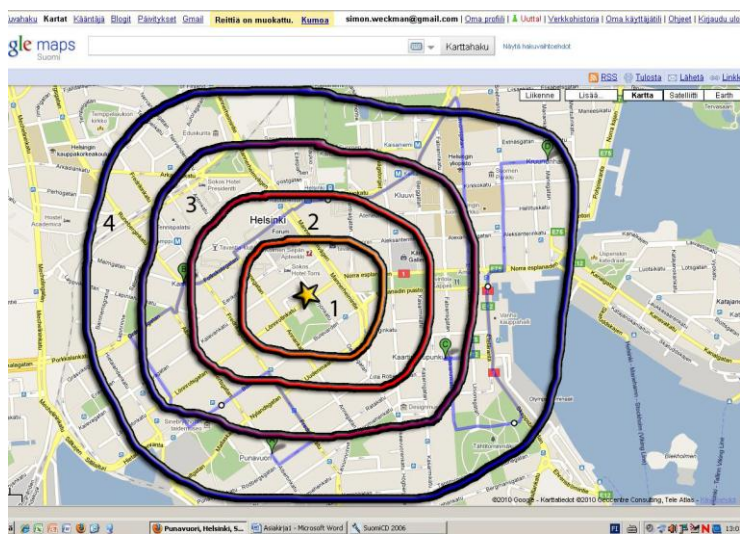
Lokalisering är fråga om geografisk placering gällande en fabrik, företag eller terminal. Oftast gäller det dock terminaler. Terminaler till skillnad från t.ex. fabriker är billigare att omlokalisera om behovet uppstår. Då man börjar en lokaliserings process börjar man med lokaliseringsöverväganden. Dessa lokaliseringsöverväganden har alltid utgivna förutsättningar som man måste börja från. Ett typiskt exempel som man inte kan påverka är det geografiska ställe där kunderna finns och hur mycket köpkraft de har. Till största fall är även fabriker samt deras kapacitet angivna. På basis av denna information kan man med hjälp av olika lokaliseringsmetoder hitta en ny plats för sin terminal eller distributions punkt. (Storhagen 1987: 98-99)

Lokaliserings processen själv följer 10 steg. (1) Det första steget gäller att veta sin marknadsposition. Det gäller att känna sin industri, produkt, sina kunder och sina konkurrenter. För att förstå sin industri måst man veta vilken typ av verksamhet man är i. Sedan gäller det att veta hur många liknande verksamheter det finns. Det kan också vara bra att veta hur länge verksamheten har fungerat och om det är en variation av ett gammalt koncept eller om det än en nisch inom ett generellt koncept. Det gäller att ha en klar bild av vad konkurrenterna gör. Då det kommer till kunderna gäller det att veta deras behov. För att få en bild av kundernas behov, kan det vara bra att se på sina egna

personliga behov. Var du köper mat varje vecka, hur ofta du köper skor etc. (2) Det andra steget gäller att känna sin stad. Man måste veta stadens relation till andra nära belägna städer. Med andra ord måste man veta vägsystemet i ens egen stad och mellan de andra städerna. På detta vis kan man sedan se mönster på hur folk lever, arbetar, leker och reser inom staden och vilka rutter de väljer. (3) Följande steg är forskande av en specifik plats. Här tar man reda på hur folk kommer till platsen, om de kommer gående, körande eller med flyg eller båt. Det kan även vara bra ide att veta lite om områdets historik. Sedan gäller det att reda ut saker som markäganderätt och potentiella miljö frågor. (4) Sedan gäller det att identifiera sin handels område. Man måste veta vilka sorters handelsområden det finns och hur de är kopplade till varandra inom staden. Med andra ord måste man veta varifrån människorna kommer och vart de går för att handla. Det hjälper också om man vet hur stora, vilken form och vilken densitet handelsområdena har. (5) Nu är det dags att göra en prognos på vår butiks möjliga försäljning. Det kan göras med hjälp av en analog studie och värdering av dess resultat. Man kan även göra försäljnings analyser för varje timme. (6) Det sjätte steget är att överväga de väsentliga plats faktorer. Sådana faktorer som hur synlig butiken är, hur lätt den är att nå, hur mycket växt kapacitet det finns, parkering, säkerhet och hur operativt bekväm platsen är. (7) Vid detta tillfälle har man redan ganska bra bild på hurdan plats man söker. Nu gäller det alltså att utvärdera olika plats möjligheter inom staden. (8) Följande steg är mycket liknande till föregående steg men nu gäller att utvärdera nya platsmöjligheter ute vid landsbygden var reglerna är mycket annorlunda men möjligheterna bredare. (9) Gäller att känna till viktiga utbyggnadsmöjligheter. Det är nämligen viktigt att tänka längre fram än bara till följande lokaliseringsprojekt. Det gäller att veta vad man vill få ut för nytta av denna lokalisering nu och möjligtvis senare. (10) Det sista steget gäller att börja sin val process. Med andra ord har man nu gjort listor på möjliga platser och utvärderingar på dem. Nu gäller det att lägga till kriterier för att hitta den plats som passar en bäst. (Salvaneschi 1996: (1) 1-7, (2) 25-29, (3) 45-46, (4) 61, (5) 89, (6) 107), (7) 131-133, (8) 157, (9) 175, (10) 205)

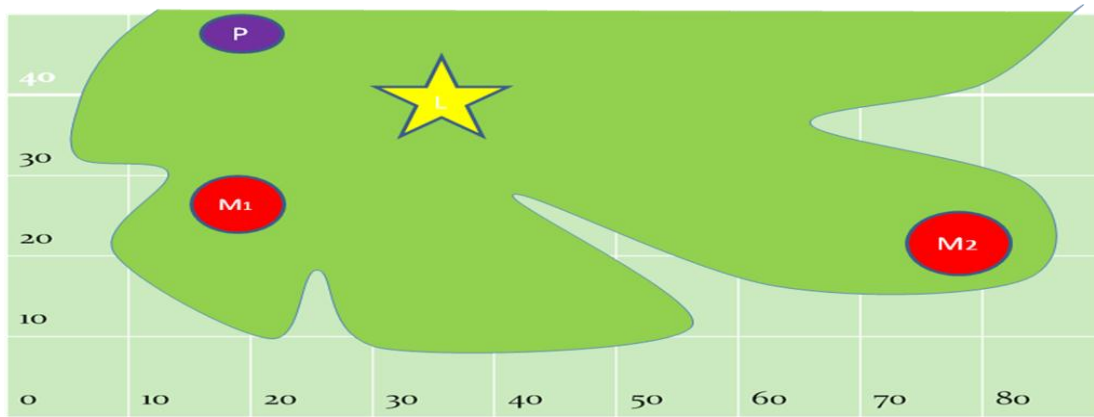
RTZ metoden eller ”retail trading zone” metoden visar hur effektiv den egna lokaliseringen är på ett visst område. Metoden går ut på att indela området runt ens företag i zoner. Dessa zoner är uträknade enligt den sträcka och den resetid det tar för kunderna att nå företaget. Till exempel kan zonerna indelas i grupperna A, B och C. kunderna

inom zon A som utgör typ 50 % av alla kunderna och det tar för dem ca 10 minuter att nå företaget med allmänna transportmedel. B kunderna som utgör typ 25 % av alla kunder för företaget har en resetid på max 20 minuter. Den tredje ringen består av C kunder som utgör typ 10-15 % av företagets kundkrets och har en resetid på max 30 min. Utanför den sista ringen finns den fjärde zonen var det rör sig så kallade "off map" kunder eller tillfälliga kunder. De har en såpass långa resetider att de sällan reser till dit företag. Om vi då tänker oss att vi äger en restaurang, så är en resetid på över 30 min ganska mycket att spendera för sin lunchpaus. (Salvaneschi 1996: 62-85)



Figur 2 ovan, visar RTZ metoden för en restaurang i H:fors centrum.

Tyngdpunktsmetoden är en metod som visar den optimala lokaliseringspunkten mellan produktionen och marknaderna. Faktorer som påverkar metoden är: mängden som skall transporteras, kostnaderna för transporten per km samt transportsträckans längd. Man behöver dock inte beakta dem om transportkostnaderna är lika över allt.



Figur 3 ovan, visar alltså att lokaliseringens (den gula stjärnans) position bestäms beroende av var marknaderna (de röda punkterna) och produktionsanläggningen (den lila punkten) ligger. Denna samma lila punkt är uträknad via en relativt enkel formel.

$$\text{Denna formel är: } X = \frac{V1T1X1 + V2T2X2 + V3T3X3}{V1T1 + V2T2 + V3T3}$$

V = volym per år T = transportkostnader per ton

X = läget på x- koordinaten Y = läget på y. koordinaten

(Storhagen 1987: 99-101)

3.5 Kost regleringar

Livsmedelslagen är till för att säkra livsmedelssäkerheten och livsmedelshanteringen. Den är också till för att säkerställa god och hälsomässig livsmedelskvalitet samt annan kvalitet i enlighet med livsmedelsbestämmelserna. Lagen säkerställer även att informationen gällande livsmedlen är sanna och tillräckliga och inte vilseledande. Den är till för att skydda konsumenten från olika hälsofaror och den ekonomiska förlust som uppstår till följd. Lagen försäkrar även livsmedlenas spårbarhet och en högklassig livsmedelstillsyn samt förbättrar verksamhetsbetingelserna hos livsmedelsföretagarna. Livsmedelslagen tillämpas på livsmedel, förhållandena på livsmedelshanteringen och på livsmedelsföretagare. Även på livsmedelstillsynen gällande alla stadier inom produktionen, bearbet-

ningen och distributionen av livsmedlen. De allmänna kraven på livsmedlen och de djur som används i produktion och de lokaler samt primärproduktionsställena är att livsmedlena skall till sin fysikaliska, mikrobiologiska, kemiska samt hälsomässiga kvalitet vara tillämpade till sin sammansättning och andra egenskaper för människoföda. De får alltså inte orsaka hälsofaror för människor och inte heller vara vilseledande för konsumenterna. Det finns också närmare bestämmelser för livsmedlens sammansättning, deras mikrobiologiska kvalitet, på de främmande ämnena inom livsmedel, den yttre kvaliteten på vegetabilier, aromer, tillsatser, enzymer, processhjälpmedel och näringsämnen. Det finns även bestämmelser för de material som kommer i kontakt med livsmedel och gällande deras användning och deras renhetskrav. Kraven på informationen gällande livsmedel som t.ex. broschyrer, reklamer osv. skall vara sanningsenliga och det skall ges tillräcklig information om livsmedlet. De får inte heller vara vilseledande för konsumenterna. Lokalerna och primärproduktionsställena skall planeras, konstrueras, placeras samt utrustas, vårdas och underhållas. Verksamheten själv skall ordnas på ett sätt att säkerheten hos livsmedlen, deras lokaler och primärproduktionsställen uppfyller de krav som lagen kräver. Dessa lokaler och primärproduktion ställen får inte användas till boende eller något som helst annat ändamål som kan skapa hälsofara. Livsmedlena skall hanteras, vara förvarade och transporteras på ett sätt att deras goda hygieniska kvalitet inte försämras. (Finlex 13.1.2006)

Livsmedelslokalerna följer de förordningar som är utsatta av Jord- och Skogsbruksministeriet gällande förordning om livsmedelshygienen i anmälda livsmedelslokaler. Lättfördärliga livsmedel har på grund av sin struktur, sammansättning, hantering eller egenskaper bra möjligheter för att mikrober skulle kunna föröka sig. Detta betyder att dessa produkter måste förvaras i antingen höga eller låga temperaturer. Livsmedelslokaler var dessa varor lagras, skall ändamålsenligt avskilja sig från utrymmen och funktioner som kan försämra den hygieniska kvaliteten på livsmedlena. De funktionsmässiga kraven för lokalen kräver att otillredda köttprodukter och fiskeprodukter skall hållas skilda från varandra och från andra livsmedel som äts i den form de är. Fjäderfäkött som är oförpackat och rått får inte lagras eller saluföras eller ens hanteras på ett sätt att det kan komma i kontakt med andra oförpackade livsmedel. Rensande av fisk, harar, kani- ner, fåglar och malande av kött är tillåtet på platser som är utrustade och reserverade för dessa ändamål. Lättfördärliga livsmedel skall som sagts förvaras i låga temperaturer.

Transportutrymmena skall vara isolerade och försedda med kylanordningar eller så måste produkten vara i ett isolerat transportkärl som har möjlighet att ned kylas till en temperatur på högst 6 °C. Heta lättfördärliga produkter skall transporteras i minst 60 °C. Undantag för detta är kalakukko och bageriprodukter. Om leveransen är längre än 2 timmar för lättfördärliga livsmedel måste lastutrymmet, transportutrymmet eller transportkärlet vara utrustat med ett system som registrerar och övervakar temperaturen. Temperaturen vid förvaringen och försäljningen av gravade och kallrökta fiskeprodukter och även skyddsförpackade och vakuumsförpackade samt bearbetade fiskeprodukter är 0-3 °C. Malen lever och malet kött skall förvaras i en temperatur på högst 4 °C. Mjölkbaserade lättfördärliga produkter vars framställning innebär iallafall pastörisering eller liknande värmebehandling skall förvaras vid en temperatur på högst 8 °C. Andra livsmedel som är lättfördärliga som t.ex. grädde, inbegripet mjölk, groddor, grönsaksbitar, sushi och andra fiskprodukter skall förvaras i en temperatur på högst 6 °C. (Finlex 20.9.2011)

Vattenlagens syfte är att främja och samordna vattengångarnas och vattenmiljöns användning så att den sker ekonomiskt samhälleligt och ekologiskt hållbart. Lagen skall tillämpas då det gäller vattenhushållningsärenden. Vid tillfällen då det behövs tas ut vatten måste det antingen frågas markägarens eller gällande vattentjänster, frågas om tillstånd. Beslutet gällande uttaget av vattnet bestämmer syftet på uttaget, uttagningsplatsen och den maximala mängden som fås utta. (Finlex 27.5.2011)

Avfallslagens bestämmelser är till för att förebygga faran och skadan för hälsa och miljö som kan ske av avfall och avfallshantering. Det är också mening att avfallets mängd och skadlighet skall förminskas och på sammagång försöka främja det hållbara utnyttjande av naturresurser och förhindring av nedskräpande. Till de allmänna skyldigheterna och principerna tillhör en skyldighet för verksamheten att följa en prioriteringsordning. Det första är att minska den mängd avfall och dess skadlighet som verksamheten skapar. Om det dock uppkommer avfall skall det i första hand återanvändas och i andra hand skall det materialåtervinnas. Om dock materialåtervinning inte är möjligt skall då avfallet återvinnas på ett annat sätt som t.ex. energi. Vid det fall som avfallet inte kan återvinnas skall det bortskaffas. Avfallet får inte behandlas eller överges på okontrollerat sätt. Det får med andra ord inte orsaka skada till hälsa eller miljö. Det får inte leda till

nedskräpning eller försvagning av den allmänna säkerheten eller leda till någon sort av kränkning på de enskilda eller allmänna intressena. Principen vid avfallhantering är att det skall användas den bästa möjliga teknik och att det skall följa bästa möjliga miljöpraxis. (Finlex 17.6.2011)

Livsmedelshygien grundkunskaper krävs av alla inom livsmedelsbranschen. Detta för att hanteringen av livsmedel skall ske tryggt. För att främja livsmedelssäkerheten har det finländska livsmedelshygienpasset tagits i bruk. Livsmedelshygienisk kompetens betyder kontinuerlig uppdatering av duglighet och kunskap och att inom företagets egenkontroll tar hänsyn till de aktuella förändringar som sker i branschen. Tack var god livsmedelshygien kan man minska på hälsoriskerna gällande livsmedel och dessutom förminska företagets eget spill. De personer som arbetar tillsammans med livsmedel krävs behärska sju delområden inom hygienkompetensen. Dessa delområden är matförgiftningar, mikrobiologi, hygieniska arbetsmetoder, renhållning, personlig hygien, lagstiftning och egen kontroll. Företagen inom livsmedelsbranschen är skyldiga att själv säkra, instruera och utbilda de medarbetare som handskas med livsmedlen så att de klarar av sina egna arbetsuppgifter. Det är också företagens egen sak att försäkra om att de som hanterar oförpackade livsmedel har kompetensintyg för det arbete de utför. Den praktiska kompetensen gäller att kompetenser och kunskaper som går att bevisas med hygienpass eller förvärvat tas i vardagligt bruk vid arbete. Det är viktigt att företagets ledning och arbetare binder sig för att upprätthålla en god hygien gällande verkställandet för principen av hygienkompetens. Denna goda hygienkompetens går att bevisas med ett godkänt kompetensintyg från Livsmedelssäkerhetsverkets kompetenstest eller genom lämplig utbildning eller examen. (Livsmedelssäkerhetsverket Evira 2012)

4 EMPIRI DEL

Empiri delen har jag delat upp per läger för att underlätta möjligheten att se skillnaderna på lägrens olika faser. Jag kommer att börja med storlägret Kust år 2000 och sedan fortsätta med storlägret Wik år 2006. Jag kommer inte att ta med andra storläger.

Informationen som jag använder för att skriva detta arbete är från rapporter, avtal, projektbeskrivningar och olika infoblåd samt annat material jag hittat gällande lägren från Helsingfors Svenska Scouternas arkiv. Vissa delar av materialet var i elektronisk form och andra delar var endast i pappersformat.

4.1 Kust 2000 storläger

Kust storlägret skedde i Munsala Storsand. Lägerområdet valdes och en generalplan beställdes från Nykarleby stad och Lantmäteriverket. Det är antagligt att selektionsprocessen av var lägret skulle hållas skedde genom en debatt och jämföring på var tidigare läger hållits. Det fanns antagligen också några kriterier på hur lägerplatsen skulle vara som söktes. Dessa kriterier var högst antagligen att det skulle finnas någon sort av infrastruktur färdigt, att naturen skulle vara vacker och att platsen skulle vara tillräckligt rymlig för alla deltagare. Sedan gällde det bara att reda ut alla möjligheter för lägerplatser och jämföra dem med kriterierna och välja den plats som verkar bäst. Vid detta skede ledde det till Munsala Storsand. Efter det börjades infrastrukturen planeras på basis av vad som fanns och vad som behövdes. Inom kostlogistiken gällde det anskaffning av vatten, mat och förvaring till lägerområdet. Kartan på hur lägerområdet skulle se ut, planerades på basis av hur lägerområdets terräng såg ut. Med andra ord vart långtradarna och lastbilarna kunde köra. Det bestämdes att matlagringen skulle ske med kylcontainer och med en ”matmarket” eller matlager som var uppbyggt av 2 hangartält vilka innehöll butikshyllor, lagerhyllor, förvaringslådor och utdelningslådor samt en stor sorterings bord. Hangartälten och kylcontainern var placerade genast invid varandra på en sandplan som fanns på området. (Forss 2000)

Anskaffningen av mat kan tänkas ha skett genom jämföring av tidigare lägers leverantörer och på basis av vad som behövts anskaffas. Sedan har den kostansvariga för lägret antagligen varit i kontakt med leverantörerna för att be om erbjudanden. Då Scouterna överlag försöker göra saker och ting så billigt som möjligt kan man anta, att de sedan valt den leverantör som gett det bästa erbjudandet för den mat som behövts skaffas.

El linjer och vattenlinjer drogs till köksposten, hangartälten samt kylcontainern från ett servicehus på området med hjälp av 40 mm rör. Vattenlinjerna drogs även vidare till vattenposter som fanns utplacerade kring lägerområdet. El linjer drogs bara till de tält och poster som krävde det, som t.ex. VIP tälten, Caféet och lägerporten. För att försäkra om att allting var upp till hälsostandarderna skickades en redogörelse till Hälsoinspektören Leo Grön i Nykarleby stad. Leo Grön skickade sedan en blankett till Camilla Nisuls (en lägeransvarande på Kust 2000) som sedan skickade blanketten till Nykarlebystads miljösektion. (Forss 2000)

Avfallstransporten ordnades av Andy Forss genom outsourcing till företaget Ekorosk från Jakobstad. Kontaktpersonerna hos Ekorosk var Henry Nygård och Sonja Frilund. Andy Forss var även i kontakt med WM ympäristöpalvelus Jukka Kalliola av vem de fick ett sponsorbrev som de sedan skickade till företaget Ekorosk. (Forss 2000)

Största delen av mattransporterna var outsourcade till en leverantör som hämtade maten till lägerområdet. (Rapport Infra, Andy Forss) Vissa specifika kostdelar var dock skildbeställda från andra företag. T.ex. Lägerets knäckebröd beställdes av Max Finell från Vaasan Mylly. De fem palletter knäckebröd som beställdes hämtades till Helsingin rekaterminali i Vanda med VP-Kuljetus vilket var gratis. Där lastades pelletterna sedan på en långtradare som var beställd för att transportera lägermaterial och byggmaterial till lägret. Max Finells kontakt till Vaasan Mylly var Arja Penttinen och kontakten till VP-Kuljetus var Ari Piiparinen. Denna samma långtradare hämtade också 75 kg strösocker och 10 kg bitsocker från företaget Finska Socker (Suomen Sokeri) i Kantvik. Sedan hämtade långtradaren cellplast från Termonova i Ingå. Dessa transporter skedde alla under samma dag den 24.7.2000. Den hyrda trailern var alltså en 13,6 meter lång presentrailer (registernummer PHF-84) som var hyrd av TIP Trailer Oy AB i Nordsjö, Helsingfors. Avtalet gjordes med TIP Trailers Dina Enberg 13.7.2000 och gick ut på en

dagshyra av 12 €/per dag + moms 22 % vilket utgjorde för hela hyrestiden 24.7 -11.8. alltså 19 dagar sammanlagt 418 € + moms 91,96 € vilket blev totalt 509,96 €. Trailern hade en försäkring som täckte motpartens skada. För dragningen norr till Munsala och sedan söder tillbaka, beställdes Firman R.V. Lehtonen Oy som lovade ta hand om lastningen 24- 25.7 och körandet. Den avtalade kilometerkostnaden var 4,10 €/km och den planerade rutten var Helsingfors-Nordsjö-Kantvik-Ingå-Virkby-Kilo. Sedan blev det natt emellan. Rutten fortsatte till Åggelby-Vanda och slutligen Monäs. Sammanlagt blev det 659 km alltså 2700 €. Därefter avlägsnade sig dragbilen på andra uppdrag. Hemresan efter lägret sköttes på sträckan Monäs-Åggelby av företaget Kokkola Trans från Kokkola och blev o kostar ca 2500 € varefter leveransen till Lojo blev igen skött av R.V. Lehtonen 11.8. till ett klump pris på ca 800 €. Den slutliga material kören blev och kostar ca 5900 € +moms och hela kostnaden inklusive hyran ca. 7700 € inklusive moms. (Järf 2000)

Lagringen av maten på lägret skedde högst antagligen på samma sätt som under tidigare läger. Torrfoder och halvfabrikat förvarades i ett tält lager var det fanns konstruerade butiks hyllor. Dessa produkter förvarades sedan i lådor på hyllorna. Den lättfördärliga maten igen krävde antagligen någon sort av kylcontainer för att hållas i skick. Detta betyder att en kylcontainer antagligen hade hyrts för lägret den tid som lägret var i gång och att det anskaffats transport för denna kylcontainer via antingen det företag som hyrt kylcontainern eller sedan det företag som kört materialtransporterna.

4.2 Wik 2006 storläger

Lägrets planering börjades med att hitta ett lägerområde att använda. Detta skedde genom att författa ett standard brev var det efterlystes ett lägerområde med vissa specifikationer. Brevet skickades sedan till de flesta kommuner i Svenskfinland mellan Björneborg och Kotka. Lägerledningen som skickade brevet fick svar från några kommuner och slutligen beslöt sig för Ölmos som ligger i Dragsfjärd. Lägerledningen kontakta sedan kommunen, föreningen Konstsamfundet, Forststyrelsen och kom överens om an-

vändningen av markområdet. En del av lägerområdet tillhörde Finlands Nationalpark och Finlands Natura projekt och en mindre del av lägerområdet var ett privat skyddsområde. Detta krävde att det måste göras en miljökonsekvensbedömning och att undantagslov måste sökas från Västra Finlands miljöcentral. När detta var avklarat var det fritt fram att arrangera lägret. (Abra 2006)

Vatten fanns det på lägret i form av vattenposter som fungerade med kranar och var försedda med uv-lampor som dödar bakterier. Dessa användes för dricksvatten och dricksvatten. Saniteten sköttes i form av kallvatten duschar som uppsattes vid stranden och tog sitt vatten rakt från havet. Toaletterna var modell baj-maja och de tömdes varje morgon. Det fanns ingen allmän elektricitet på lägret. Kökspersonalen krävdes ha ikraftvarande salmonella intyg och de krävdes också bara använda wc:n som var utmärkta för deras egen användning. (Sjöblom 2006)

Maten ordnades genom användning av ett centrallager varifrån maten hämtades 2 gånger om dagen. Största delen av maten var halvfabrikat. Råvarorna packades i flyttlådor på hyllor i centrallagret. Maten tillverkades med hjälp av gasflaskor. Det krävdes även hållas släckkärl i närheten i fall av brand. I vissa fall tillverkade patrullerna på lägret sin egen mat med hjälp av trangior. I dessa fall delades det ut från köket halvfabrikat mat påsar. (Sjöblom 2006)

Vattnet som användes på lägret var alltså sötvatten och saltvatten. Saltvattnet togs rakt från havet och filterades med så kallade Harrin. Vattnet pumpades från havet med hjälp av en sänkpump och vattenledningar som drogs till användningsområdena. Sötvattnet som användes som dricksvatten och till matlagning samt disk sköttes med hjälp av 15 så kallade 1 kubiks bondtankar som sedan fylldes på efterhand. De kostade ca 200 € styck och skaffades till användning på lägret och sedan efter lägret såldes på nytt. Vattnet till bondtankarna hämtades från närmaste vattenpost som var ca 5 km från lägerplatsen. Det var uträknat att en person använder ca 10 liter vatten om dagen vilket betydde att vattenkonsumtionen under lägret var 15 m³ vatten i dygnet. Det hade också lyckats lånas gratis en 20 m³ stor vatten tank från Hoyer Finland som användes för att bevara lägrets dricksvatten.

Elen till lägret ordnades från närmaste el stolpe som var 400 meter från lägerområdet. Det gjordes avtal med Fortum för att dra el till lägerområdet med hjälp av skarvsladdar. På själva lägerområdet var elen dragen med hjälp av starkströmskablar och med vanliga 230v kablar. Funktionerna som krävde elektricitet var bland annat kylcontainern. Matlagret själv var byggt upp av halltält och en kylcontainer. Halltältet var använt för uppbevaring av torrskaftningen och utdelning av mat till lägret. Kylcontainern användes för uppbevaring av frys- och kylprodukter. Avfallshanteringen på lägret källsorterades i bland-, bio-, papper-, metall-, glas-, plast-, och problemavfall. Avfallshanteringen och avfallsbehållarna hyrdes från ett lokalt företag.

Matlagningen under lägret sköttes på enhetsnivå ca 100-200 scouter. Matutdelningen sköttes alltså från matlagret och tillverkades i underlägren. Maten hämtades 2 måltider åt gången. Med andra ord delades det ut morgonmol och lunch och senare sedan middag och kvällsmål. Då underlägren hämtade sin mat från centrallagret hämtade de också tillbaka de tomma lådor som uppstod putsade och renade för fortsatt användning. (Lindblad 8.5.2006)

Materialtransporten för lägret kostade 20 € per kubikmetern och till detta var det ordnat en långtradare från Helsingfors som körde till Wik och en annan långtradare som var ordnad att köra från Jakobstad via Vasa via Åbo till Wik. De deltagande kårerna måste reservera utrymme i långtradaren om de vill använda sig av dem (Lindblad 5.4.2006). Kylcontainern var hyrdes från Salon Kylmäpojat och den var en 20 kylcontainer. (Lindblad 27.9.2006)

Enligt kostnadskalkylen för lägret var det allokerat ca 10 000 € för hyreskostnader. Dessa hyreskostnader inkluderar hyran för Kylcontainern och kostnaden för dess transport från och till lägret. Den totala kubikanvändningen för alla lägerdeltagande gällande materialtransporten var totalt ca 31 m³ från Helsingfors och 10 m³ från Jakobstad. Det betyder att det kostade totalt ca 820 € för materialtransporten till och från lägret. Detta var alltså kårernas egen materialtransport. Överlag var kostnaderna för resorna och transportererna 13 000 €. Detta inkluderar dock transporter för personal och deltagare och inte bara transport för mat och material. Kostnaden för El, vatten och avfallet under lägret kostade ca 14 000 €. (Anaja 2006)

5 RESULTAT BESKRIVNING

Då vi jämför hur de båda lägren var planerade och utförda skedde det stort sätt på samma vis. Lägerplatserna var valda med tanke på var de tidigare läger var hållda och var det fanns utrymme att ställa upp ett storläger på basis av deltagarmängden. Då platsen var lägret skulle hållas var vald gällde det att kontakta markägarna och diverse andra t.ex. kommunen för att fråga lov om att hålla lägret. Lägerplats valet hade kriterier som helst skulle uppfyllas före valet gjordes. Dessa kriterier var som följande: Lägerutrymmet skulle vara tillräckligt stort. Det måste ha någon sort av infrastruktur eller möjlighet att bygga infrastruktur. Det måste ha en vacker natur. Logiken enligt hur lägerplatserna valdes följer ganska nära lokaliseringsteorin. Det uppsätts mål och önsningar för vart man vill sätta upp. Sedan tar man reda på möjliga platser att sätta upp och jämför dem med platser man redan haft läger på. Även inom företagsvärlden är det inget ide att ha två samma butikskedjor bredvid varandra. Till skillnad från företagsvärlden har Scouterna inget behov att lokalisera sina läger möjligast i mitten av sina väsenden. Företag försöker lokalisera sig som enligt tyngpunktsmetoden för att effektivera transportflöden och täcka så stort marknadsområde som möjligt. Scouterna vill ha sina storläger på så vackra och naturrika platser som möjligt. Då vi ser på RTZ lokaliseringmetoden hittar vi nästan ingen korrelation mellan scoutväsendet och företagsvärlden. Företagsvärlden använder sig av RTZ modellen för att räkna ut sina möjliga kunder i närheten. Scouterna placerar inte sina läger enligt samma eller ens liknande filosofier. Men därigenom bygger de upp sina läger enligt liknande teorier även om inte medvetet. Scouternas läger har alltså i mitten sitt kök och förråd och då man går utåt hittar man sanitet system och slutligen tälten där de övernattar. På så vis liknar sig lägren själv ganska mycket det slutliga resultatet av en bild på tyngpunktsmetoden inom lokaliseringsteorin.

Då Scouterna är på väg att skaffa kost till sina läger följer de ganska långt inköpsteorin som jag beskrivit tidigare. Scouterna försöker dock få saker och ting så billigt som möjligt om inte kostnadsfritt. Det betyder att de skickar förfrågningar runt omkring till olika leverantörer och butiker. Dessa leverantörer och butiker är antagligen sådana som scouterna använt sig av tidigare, vilket är samman med teorin. Teorin påpekar att man helst

använder sig av tidigare bekanta samarbetspartners på grund av att man vet vad man betalar för. Det kan också vara beroende på att man skapa en relation med leveratören vilket också förenklar att valet faller på en tidigare använd leverantör. Scouterna har med andra ord följ grundprincipen inom inköpsteorin vilken är att skaffa sina produkter till lägsta möjliga pris men bästa möjliga kvalitet. För att göra denna beställning har Scouterna också gjort en behovsinventering vilket är enligt teorin. För att veta vart ifrån man skalla beställa gäller det att veta vad som skall beställas. Scouterna har kunnat räkna ut detta behov på basis av hur mycket en människa äter per dag och räkna det med mängden deltagare. Scouterna har dessutom en mängd erfarenhet då det kommer till planering och uträkning av behov. Förstås har de tidigare läger som de kan ta mall av eller använda som exempel för att hjälpa till med att se vad som kommer att behövas till det uppkommande lägret. Då en lämplig leverantör är vald är det antagligt att scouterna fortsatt enligt teorins kundorderprocess. De hade gjort sina offertförfrågningar och på basis av dem valt sin leverantör sedan gällde det att göra en kundorder. Teorin säger att denna kundorder sedan skulle bli bekräftat av leveratören, vilket antagligen gjordes för ingen svält under lägrets gång, vilket tyder på att Scouterna måste ha lyckats skaffa mat till lägret. Efter detta säger teorin att det skett en leveransavisering, leverans och mottagning av produkterna. Här skiljer sig teorin från praktiken. Scouterna har högst antagligen varit efter maten själv eller så har de använt sig av ett transportföretag för att hämta maten och transportera det till lägerplatsen. I princip följer detta nog teorin men istället för att leveratören skött om transporten har vid detta fall kunden skött om transporten. Detta är enligt teorin om bestämmande om ansvarsområdena för köpare och säljare. Då scouterna köpt alla mat för hela lägret på en gång, kan man tänka sig att de vid inköpsstadiet även fått någon sorts prisreduktion för handlingen vilket är enligt teorin en typisk händelse gällande inköp av stora kvantiteter.

Lagringen på lägren sker med hjälp av tältlager och kylcontainer. Med tanke på teorin kan man säga att dessa fungerar ganska långt som förråd vilket enligt teorin är menat för halvfabrikat och detaljer. Scouterna använder sig mycket av halvfabrikat för att tillredningen av maten sker inom de mindre indelningarna på lägren. Med andra ord lagar kårerna, eller lägerindelningarna som råkas använda, sin egen mat. Man kan också säga att scouterna använder sig av en sorts omsättningslager, vilken har en frikoppling mellan förbrukning och påfyllning. Till skillnad från teorin har scouterna under lägrets gång

ingen påfyllning. Man kan också säga att scouternas lager lager påminner kordinations lager eller styrningslager. Kordinationslagret skapar paralleller i materialflödet och styrningslagret är menat för att ihop kasta produkter eller artiklar som har olika produktionstider men som ändå används samtidigt. Scouternas lager fungerar ganska lång på samma sätt som dessa. Scouterna samlar ihop två till tre gånger om dagen en till två måltider åt gången för att sedan föras till de mindre avdelningarna var maten sedan tillreds. Själva lagringen inom lagren på lägren är mycket liknande till teorins layout teori. Teorin säger att frekventa produkter skall vara lättåtkomliga, vilket de är i scouternas lager. Alla produkter som finns på lägerlagren är relativt lättåtkomliga. Själva layouten av lägerlagren var u-formade eller en form av det. Detta på grund av att de är tält och container med en dörr, vilket gör det nästan omöjligt att skapa ett linjärt lager. Produkterna i lagret är staplade i hyllor och antagligen i enlighet med teorin om zonindelning. Teorin säger att en zonindelning, med liknande artiklar eller produkter på samma ställe förenklar hanteringen av lagret. Rapporterna nämner att Scouterna använder sig av sorteringsbord för att sortera måltiderna. Det går till vett att scouterna då också skulle lagra produkterna i zoner av samma artiklar för att förenkla sammansättningen av två måltider åt gången för flera måltidsgrupper.

Scouternas lagerhållning är inte lika sofistikerad som EOQ modellen gällande lagerhållnings teori vilken jag beskrivit tidigare. Scouternas lager är kortsiktiga medan EOQ modellen bäst går att tillämpas till långvariga lager. Scouternas lägerlager används nämligen bara några veckor under lägrens livstid. Det betyder att det inte skapas något egentligt flöde av produkter genom lagret. Scouterna hämtar med sig så gott som all mat de kommer att behöva under lägre och håller det i lagret. Lagrets produktmängd kan alltså bara sjunka under lägre gång tills det slutligen är tomt och sedan rivs ner. I företagsvärlden är lager oftast långsiktiga satsningar och har en enorm livslängd i jämförelse med scouternas lägerlager. Dessa lager kräver också mera sofistikerade system för att uträkna produktflöde in och ut ur lagret. Det skulle helt enkelt inte vara lönsamt för scouterna att skapa liknande flödes lager för sina läger. Transportkostnader skulle helt enkelt bli alltför stora inte för att nämna de extra personalkraven det skulle kräva för att bära lådor varje dag till och från lagren. Som scouterna antagligen redan märkt är det lönsammast för dem att helt enkelt räkna ut deltagarmängden och sedan köpa tillräckligt mat för lägre tid för alla deltagare och sedan transportera allting på en gång.

Då det kommer till regler och anordningar gällande kost, är dessa saker som Scouterna antagligen tänk på vid köpande, lagringen och transporten. Enligt teorin kräver livsmedelslagen en viss säkerhet gällande hantering, transport och lagring av olika mat. Scouterna har följt dessa regleringar och lagar. Enligt teorin skall transportutrymmet eller transportkärlet för lättfördärliga livsmedel vara isolerade och vid transporttider över 2 h vara försedda med system som kan övervaka och registrera temperaturen. Scouterna använder sig av kylcontainers under sina läger för att uppfylla dessa krav. Temperaturkraven är olika för olika produkter. Exempelvis kräver värmebehandlade mjölkprodukter en lagringstemperatur på 8 °C medan normal mjölk och grönsaker kräver en temperatur på 6 °C. Kylcontainers ger möjligheten att förvara olika varor i olika temperaturer. Desto djupare man går in i containern desto kallare blir den. Då det kommer till användning av vatten kräver det att man använder sig av vattentjänster eller att man ber om markägarens lov. Scouterna reder upp dessa ärenden på samma gång de frågar lov om att hålla sitt läger på markägarens område. Scouterna är mycket naturvänliga till sin natur och följer mycket strikt avfallslagen som enligt teorin säger att man har en skyldighet att förhindra nedskräpning. Scouterna använder sig av lokala avfallstjänster under sina storläger vilket också är enligt teorin om att avfall skall hanteras på bästa möjliga ekologiska sätt. Teorin nämner också att lagen kräver en livsmedelshygienkompetens när det kommer till hanteringen av livsmedel. Scouterna ordnar därför egen skolning för anskaffning av hygienpass. Scouterna kräver också att de som är inblandade med livsmedelstransporter och lagring av livsmedel, har sina hygienpass i kraft under lägrets gång, vilket är överens med teorin gällande hygienpass och livsmedelskompetens.

6 AVSLUTNING

Det har varit intressant att undersöka egentligen hur kostlogistiken på HeSS/FiSSc storlägren egentligen fungerar. Det var dock inte lätt att leta reda på den information jag egentligen behövde. Helsingfors Svenska Scouternas arkiv var stor och inte lätt läst. Det var inte speciellt arrangerat heller utan mera som kastat ihop efter lägren med alla papper som tillhörde lägrets planering och som användes under dess gång. Allt material var ganska råddigt och krävde en hel del jobb att arrangera för att skapa någon sort av flöde från start till slut. Jag hade dock planerat att möjligen intervjua folk från lägret men kom till den slutsatsen att människorna som planerade detta läger var väldigt svåra att få tag i och då man fick tag i dem kom de inte riktigt ihåg hur saker och ting skett. Det var dock en ganska lång tid sedan lägren hölls, Kust år 2000 och Wik år 2006 och det är svårt om inte omöjligt att komma ihåg små detaljer från dessa läger. Som tur hade jag ändå möjlighet att hitta en hel del personliga rapporter som var skrivna av lägrets ledande grupp och dessutom skrivna litet efter att lägret var avslutat. Dessa rapporter är så gott som grunden för hela detta arbete.

Det var också mycket intressant att se hur en organisation och ett företag kan skilja sig så mycket från varandra. Det är dock mycket logiskt att de skiljer sig. En organisation som Scouting är en intressegrupp medan företag jobbar för att skapa pengar. Scout väsendet jobbar också för att skaffa pengar men använder det för sina medlemmars nöje. Företag igen fungerar för att skapa pengar och utvidga sitt eget väsende för att igen kunna skaffa mera pengar. Det förklarar på den mest elementära nivån.

Under Metodik delen av arbete kom jag på många nya sätt att se på mitt arbete. Vissa metoder som jag kom emot verkade väldigt tunga att verkställa och vissa av dem var mycket ingående. Jag fann dock att den kvalitativa metoden var det bästa alternativet gällande detta arbete. Det var dock synd att jag inte lyckades göra någon intervju. Det kunde dock inte hjälpas och jag antar att de skulle ha blivit aningen torra då dem jag fråga bara nämnde att de inte kommer ihåg och bad mig istället titta på deras rapporter.

Inköpsteori delen var intressant och klarläggande för arbetets grund. Det var dock svårt att hitta någon egentlig information gällande köp av livsmedel. Slutligen beslöt jag för att skriva om köp överlag och inköps processen. När man tänker på vad man skall köpa och hur man skall köpa det gäller det att veta om produkten man vill ha. Därför beslöt jag att skriva om kost regleringarna. Iden är att när man tänker på inköpet av mat kan det vara bra att känna till regleringarna och lagarna kring livsmedel.

Det var intressant att läsa och skriva om olika sorters lagerhållningsteorier. I början var det svårt att hitta på någon vettig lagerhållnings teori som skulle vara vettig gällande lagring på scoutläger. Då jag gick igenom materialet märkte jag också att det inte var möjligt att jämföra lagerflöde med hjälp av EOQ teori delen. Det berodde helt enkelt på att materialet jag hade till användning inte innehöll tillräckligt med information för att kunna användas. Liknande problem hade jag också då det kom till lokaliseringen av scoutläger. Jag hittade en massa teorier om hur det borda göras. Men när jag började forska om scoutlägren var det inte enkelt att förstå hur de valt den plats där lägren hölls. Scouterna väljer dem lite hur de vill. En annan sak som påverkar hur lägerplatsen valdes var människorna som valde den. Allting berodde på så små saker som t.ex. vem som råkade vara på plats då beslutet skulle göras. Det gällde för mig bara att komma ihåg att det var frågan om en fritids organisation och inte ett företag.

Informationsökningen gällande kostregleringarna var tung och svår. Det fanns en oändlig mängd information på FINLEX sidor och det var inte lätt att hitta det som behövdes, inte för att sedan ännu tolka den informationen.

Själva empiridelen av arbetet var emellertid rolig att göra och ibland förargande. Det var inte lätt att hitta rätt papper inom scoutarkivet. Det var inte heller den bästa belysta platsen i världen. Det fanns en hel del mappar och papper som inte var organiserade. De som var organiserade var det relativt lätt att hitta relevant information från.

Jag hade hoppats under projektets gång att hitta svar på frågor som hur pengar skaffas till dessa läger och vem som betalar slutligen allting. Men det skulle ha blivit ett allt för ingående arbete. Därför beslöt jag mig för att avgränsa mitt arbete att inte inkludera djupa kostnadskalkyler, för att gå igenom vem som betalat vad och hur mycket. Jag vill dock påpeka att arbetet antagligen skulle ha varit mera ingående då det kommer till läg-

ren om jag hade haft mera detaljerad information om dem. Problemet var att det fanns en hel mängd information gällande vad som skall hända på lägret och vem som gör vad oh när då det gäller scouterna själv. Sedan märkte jag att det fanns mera information om vissa saker gällande Wik 2006 medan den informationen nästan fattades från Kust 2000. Där igen hade mera information om andra saker från Kust 2000 som igen det inte fanns så mycket om gällande Wik 2006. Jag anser att arbetet kunde ha blivit mycket mera ingående om jag kunnat skriva om ett tredje läger på samma gång som detta läger planerades och utfördes. Problemet här igen är att stor läger planeras nästan i ett år och just under det året som inleder till lägret. Detta gör att det är nästan omöjligt att göra på grund av den tid man har till detta arbete, om inte man planerar för det i förväg. Ett annat problem är att man då måste vara med i alla planeringstunder och ta del i alla uppgifter för att få en ordentlig bild av helheten. Detta leder tyvärr till att man inte just kan njuta av lägret själv, vilket egentligen är hela iden med stor lägren.

Källor

Anderson, David R. Sweeney, Dennis J. Williams, Thomas A. Wisniewski, Mik. 2009. An introduction to management science. Quantitative Approaches to decision making. British library cataloguing-in-publication data. Cengage Learning EMEA 2009. 864 s. ISBN 978-1-84480-595-2.

Bryman, Alan. Bell, Emma. 2005. Företagsekonomiska forskningsmetoder. Liber AB. 621 s. ISBN 91-47-07510-4

Jonsson, Patrik. Mattsson, Stig-Arne. 2005. Logistik. Läran om effektiva materialflöden. Lund: Studentlitteratur. 548 s. Art.nr 31085. ISBN 91-44-04182-9.

Mattson, Stig-Arne. Jonsson, Patrik. 2003. Produktions logistik. Lund: Studentlitteratur. Art.nr 31316. 592 s. ISBN 91-44-02899-7.

Salvaneschi, Luigi. 1996. Location Location Location. How to select the best site for your business. The Oasis Press. 280 s. ISBN 1-55571-376-9

Skoog, Ulf. Widlund, Conny. 2001. Proffs i Inköp. Skapa lönsamhet i industriella inköp. Projekt Bolaget Ögreen-Skoog AB. 212 s. ISBN 91-972102-1-8.

Storhagen, Nils G. 1987. Materialadministration och logistik. Grunder och möjligheter. Liber AB. Upplaga 2:2. 204 s. ISBN 91-47-04168-4.

Finlex. Avfallslag 17.6.2011/646. [www]. Hämtat 20.10.2012.

[http://www.finlex.fi/sv/laki/ajantasa/2011/20110646?search\[type\]=pika&search\[pika\]=agring](http://www.finlex.fi/sv/laki/ajantasa/2011/20110646?search[type]=pika&search[pika]=agring)

Finlex. Jord- och skogsbruksministeriets förordning om livsmedelshygien i anmälda livsmedelslokaler 20.12.2011. 1367/2011. [www]. Hämtat 20.10.2012.

<http://www.finlex.fi/sv/laki/alkup/2011/20111367>

Finlex. Livsmedelslag 13.1.2006/23. [www]. Hämtat 20.10.2012.

[http://www.finlex.fi/sv/laki/ajantasa/2006/20060023?search\[type\]=pika&search\[pika\]=livsmedels%20lag](http://www.finlex.fi/sv/laki/ajantasa/2006/20060023?search[type]=pika&search[pika]=livsmedels%20lag)

Finlex. Vattenlag 27.5.2011/587. [www]. Hämtat 20.10.2012.

[http://www.finlex.fi/sv/laki/ajantasa/2011/20110587?search\[type\]=pika&search\[pika\]=transport](http://www.finlex.fi/sv/laki/ajantasa/2011/20110587?search[type]=pika&search[pika]=transport)

FiSSc. 2012 Finlands Svenska Scouter – FiSSc. [www]. Hämtat 20.10.2012.
<http://www.scout.fi/fissc>

HeSS. 2011. Helsingfors Svenska Scouter. [www]. Hämtat 12.2.2011.
<http://www.hess.fi/index.php?id=3>

Livsmedelssäkerhetsverket Evira. 2012. Hygienkompetens. [www]. Hämtat 20.10.2012.
<http://www.evira.fi/portal/se/livsmedel/hygienkompetens/>

Abra, Johan. WIK 2006 Rapport Johan Abra. Wik 2006 Slutlägerrapporter Läger Au. 27.9.2006. [pdf]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.

Anaja, Mikaela. Materialtransporten. Infrastruktur. 17.7.2006. [excel]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.

Forss, Andy. 2000. Rapport Infra. Kust 2000 Infrastrukturen 17.4.2000 . [word]. Tillgänglig: Helsingfors svenska scouternas arkiv.

Forss, Andy. 2000. Rapport Infra. Kust 2000 Infrastrukturen 5.6.2000 . [word]. Tillgänglig: Helsingfors svenska scouternas arkiv.

Järf, Ponttus. 2000. Kust-Transporter rapport. 7.7.2000. [word]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.

Lindblad, Niklas. Projektbeskrivning. Slutrapporter Läger Au. 8.5.2006. [word]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.

Lindblad, Niklas. Slutrapport teknik. Infrastuktur. 27.9.2006 [word]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.

Lindblad, Niklas. Wik2006 kårpost info. Niklas Lindblad Kår och gårdsinfo. 5.4.2006. [word]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.

Sjöblom, Frank. Gards_info_FS_280606. Kår och gårdsinfo. 27.9.2006. [pdf]. Tillgänglig: Helsingfors Svenska Scouternas arkiv.