



BRC- elintarviketurvallisuusstandardin mukainen tuotehallinta

Terhi Boman

2020 Laurea





Laurea-ammattikorkeakoulu

BRC- elintarviketurvallisuusstandardin mukainen tuotehallinta

Terhi Boman
Matkailu- ja palveluliiketoiminta
Opinnäytetyö
Tammikuu, 2020

Terhi Boman

BRC- elintarviketurvallisuusstandardin mukainen tuotehallinta

Vuosi 2020

Sivumäärä 64

Päiväkirjamuotoisen opinnäytetyön tavoitteena on saada Oy Halva Ab:lle BRC-standardin vaatimusten mukainen tuotehallinnan osuus. Tuotehallinnan kokonaisuuteen kuuluu kahdeksan osa-aluetta: Tuotekehitys/ -suunnittelu, tuotteiden merkinnät, allergeenien hallinta, tuotteen aitous/vaatimukset ja toimitusketju, tuotteen pakkaus, tuotteen tarkastus ja laboratoriotestit, tuotteen julkaisu ja lemmikkiruoka. Tässä opinnäytetyössä lemmikkien ruoka- osiota ei käsitellä, sillä kohdeyritys toimii makeisalalla.

Opinnäytetyö kirjoitetaan päiväkirjamuotoisena. Työssä käsitellään nykytilaa sekä kehittämiskohdetta/opinnäytetyön aihetta kymmenen seurantaviikon ajalta. Seurantaviikoille asetetaan ensin tavoite ja viikkoanalyysissä reflektoidaan teorian avulla seurantaviikkoa. Tässä työssä teoreettisena viitekehystenä käytetään BRC-standardin mukaisia vaatimuksia, jotka ohjaavat vahvasti työn etenemistä.

Työn tuloksena saadaan yksityiskohtainen analyysi siitä, mitä tuotehallinnan vaatimukset BRC- standardin mukaan ovat. Opinnäytetyössä pohditaan myös sitä, minkälaisia työkaluja tuotehallinnan kokonaisuudessa voisi käyttää ja sitä, miten työkaluilla voidaan helpottaa kokonaisuuden hahmottamista. Samalla työssä kerrotaan siitä, mitä muutoksia standardin vaatimukset aiheuttavat toimintaan.

Valmis työ on yksityiskohtainen leikkaus BRC-standardin tuotehallinnan vaatimuksista. Tässä opinnäytetyössä annetaan ideoita uusien työkalujen käyttöönotossa sekä johtopäätöksissä pohditaan kehittämisehdotusta kokonaan uudesta alustasta, jonka avulla BRC-standardin hallintaa helpotetaan.

Asiasanat: BRC-elintarviketurvallisuusstandardi, elintarvikehygienia, elintarviketeollisuus, elintarviketurvallisuus, makeisteollisuus, tuotehallinta

Terhi Boman

Product Control in Accordance with BRC Food Safety Standard

Year 2020

Pages

64

The objective of these diary-format thesis is to provide Oy Halva Ab with a product control process in accordance with the requirements of the BRC standard. The product control process includes eight areas that are: Product Development / Design, Product Labeling, Allergen Management, Product Authenticity / Requirements and Supply Chain, Product Packaging, Product Inspection and Laboratory Testing, Product Publishing and Pet Food. In this thesis, the pet food area is not discussed, as the commissioner company operates in the confectionery industry.

The thesis is written in diary format. The thesis covers current state analysis and development topic / thesis topic for a period of ten follow-up weeks. The goal is first set for the follow-up weeks and the weekly analysis reflects the follow-up week with the help of theory. In this work, the requirements of the BRC standard are used as a theoretical frame of reference. The standard also strongly guides the progress of the work.

The outcome of the work is a detailed analysis of what the product control requirements according to the BRC standard are. The thesis also considers the tools that could be used in the product control entity and how the tools can be used to facilitate the perception of the entity. At the same time, the work describes what changes the requirements of the standard cause to the operation

The finished work is a detailed analysis the product control requirements of the BRC standard. In this thesis, ideas are given for the introduction of new tools, and the conclusions consider a development proposal for a completely new platform that facilitates the management of the BRC standard.

Keywords: BRC food safety standard, confectionery industry, food hygiene, food industry, food safety, product control

Sisällys

1	Johdanto	7
2	Nykytilanne	9
2.1	Nykyinen työ ja osaaminen	9
2.2	Sidosryhmät	10
2.3	Vuorovaikutustaidot	11
2.4	Kehittäminen	12
2.5	Opinnäytetyön tavoitteet.....	12
3	Päiväkirjaraportointi	13
3.1	Seurantaviikko 1	13
3.2	Seurantaviikko 2	18
3.3	Seurantaviikko 3	23
3.4	Seurantaviikko 4	27
3.5	Seurantaviikko 5	32
3.6	Seurantaviikko 6	37
3.7	Seurantaviikko 7	40
3.8	Seurantaviikko 8	44
3.9	Seurantaviikko 9	49
3.10	Seurantaviikko 10.....	54
4	Yhteenveto ja pohdinta.....	59
	Lähteet	62
	Kuviot.....	64
	Taulukot.....	64

1 Johdanto

Opinnäytetyö toteutetaan päiväkirjamuotoisena. Päiväkirjamuotoisen opinnäytetyön kirjoittaminen sijoittuu aikavälille 27.1.-11.5.2020 ja opinnäytetyö sisältää kymmenen viikon päiväkirjamuotoisen raportoinnin toimeksiantajalta, eli tässä tapauksessa Oy Halva Ab:ltä. Oma urani Oy Halva Ab:n palveluksessa on kestänyt kohta 12 vuotta ja työtehtäväni ovat olleet monipuolisia.

Oy Halva Ab on suomalainen perheyritys, jossa perhekeskeisyys näkyy vahvasti yrityksen jokapäiväisessä toiminnassa. Makeisyrittäjien historia alkaa 1930-luvulta ja yritystä johtaa jo kolmas sukupolvi. Kasvavassa keskisuudessa yrityksessä työskentelee tällä hetkellä hieman alle sata työntekijää. Henkilökunnan vaihtuvuus on pientä ja pitkät työsuhteet ovat ennemminkin sääntö kuin poikkeus. (Oy Halva Ab, 2019.)

Halvan makeistehdas, pakkaamo ja tehtaanmyymälä sijaitsevat Helsingin Pitäjänmäellä sekä toimisto, varasto ja toinen tehtaanmyymälä sijaitsee Vantaan Tammistossa. Karkkitehdas on erityisesti tunnettu lakritsi- ja salmiakkimakeisista, joista yli 30 % menee vientiin. (Oy Halva Ab, 2019.) ”Lakritsi on Halvan tunnetuin makeistuote, jota on valmistettu 1950-luvulta alkaen Pitäjänmäen-tehtaalla. Ainutlaatuinen maku on Halvan lakritsituotteiden menestyksen salaisuus. Vuosikymmenten kokemuksella Halvalla tunnetaan lakritsin valmistuksen salaisuudet. Perinteinen, mutta trendikäs lakritsi on sekä tuttu että yllättävä makuelämys niin makeassa kuin suolaisessakin ruuanlaitossa.” (Oy Halva Ab, 2019.)

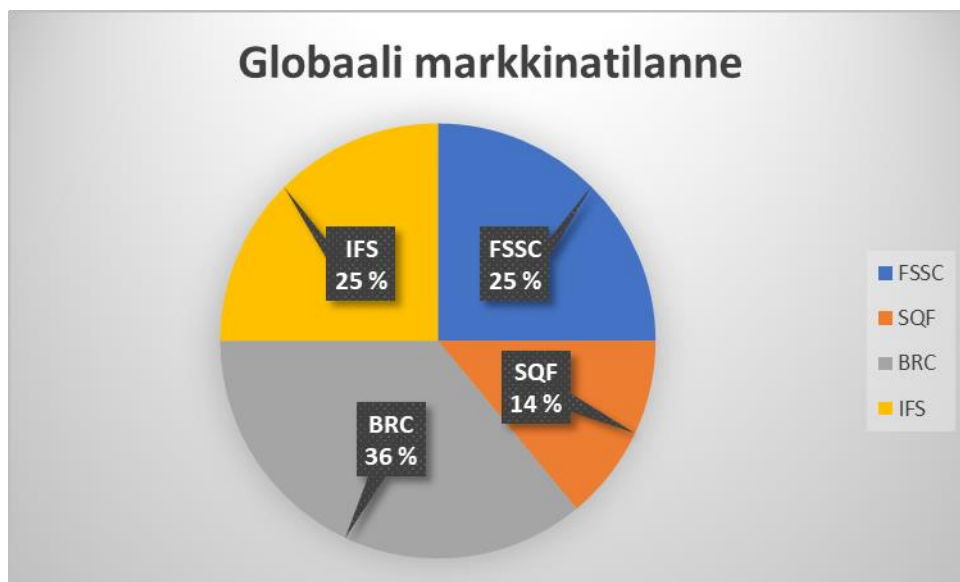
Halvan päämääränä on tuottaa ja luoda mielihyvää sekä uusia makukokemuksia kuluttajille. Valmistamalla laatuvaatimusten mukaista lakritsia saadaan asiakkaat tyytyväisiksi. Koko toiminnan vahvin perusta on perheyrittäjäisyys ja se onkin Halvan tärkein arvo. Perhekeskeisyys ilmenee mielestäni parhaiten siinä, että omistajat osallistuvat aktiivisesti toiminnan kehittämiseen ja ovat työntekijöiden saavutettavissa.

Halvan makeistehdas, pakkaamo ja tehtaanmyymälä sijaitsevat Helsingin Pitäjänmäellä sekä toimisto, varasto ja toinen tehtaanmyymälä sijaitsee Vantaan Tammistossa. Karkkitehdas on erityisesti tunnettu lakritsi- ja salmiakkimakeisista, joista yli 30 % menee vientiin. (Oy Halva Ab, 2019.) ”Lakritsi on Halvan tunnetuin makeistuote, jota on valmistettu 1950-luvulta alkaen Pitäjänmäen-tehtaalla. Ainutlaatuinen maku on Halvan lakritsituotteiden menestyksen salaisuus. Vuosikymmenten kokemuksella Halvalla tunnetaan maailman parhaan lakritsin salaisuus.

Perinteinen, mutta trendikäs lakritsi on sekä tuttu että yllättävä makuelämys niin makeassa kuin suolaisessakin ruuanlaitossa.” (Oy Halva Ab, 2019.)

Halvan päämääränä on tuottaa ja luoda mielihyvää sekä uusia makukokemuksia kuluttajille. Itse he sanoisivat; maailman parasta lakritsia. Valmistamalla maailman parasta lakritsia saadaan asiakkaat tyytyväisiksi. Koko toiminnan vahvin perusta on perheyrittäjyys ja se onkin Halvan tärkein arvo. Perhekeskeisyys ilmenee mielestäni parhaiten siinä, että omistajat osallistuvat aktiivisesti toiminnan kehittämiseen ja ovat työntekijöiden saavutettavissa.

Elintarvikkeiden turvallisuusstandardeista BRC on maailmanlaajuisesti tunnetuin ohjelma (kuvio 1) ja se on käytössä yli 130 maassa sekä yli 28000 laitoksessa. Standardin tavoitteena on tarjota elintarvikevalmistajille viitekehys, jonka avulla tuotteiden turvallisuus ja kuluttajien vaatimukset täyttyvät. Standardin avainsanoja ovat tuoteturvallisuus, aitous, laatu, laillisuus sekä asiakasvaatimukset. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)



Kuvio 1; Elintarviketurvallisuusstandardien globaali markkinatilanne, Kiwa Inspecta 2020.

Tämän opinnäytetyön tarkoituksena on tehdä tuotehallinnan kokonaisuus, joka on yksi BRC-standardin osa-alue. Tuotehallinta sisältää kahdeksan aluekokonaisuutta; tuotesuunnittelu/-kehitys, tuotteiden merkinnät, allergeenien hallinta, tuotteen aitous/vaatimukset ja toimitusketjut, tuotteen pakkaus, tuotteen tarkastus ja laboratoriotestit, tuotteen julkaisu sekä lemmikkien ruoka. Tässä opinnäytetyössä raportointiviikot jaetaan seitsemän tuotehallinnan osa-alueiden kesken, opinnäytetyössä ei tehdä lemmikkiruoan osa-alueita, sillä yritys toimii maakeisalalla, jolloin se ei ole pakollinen.

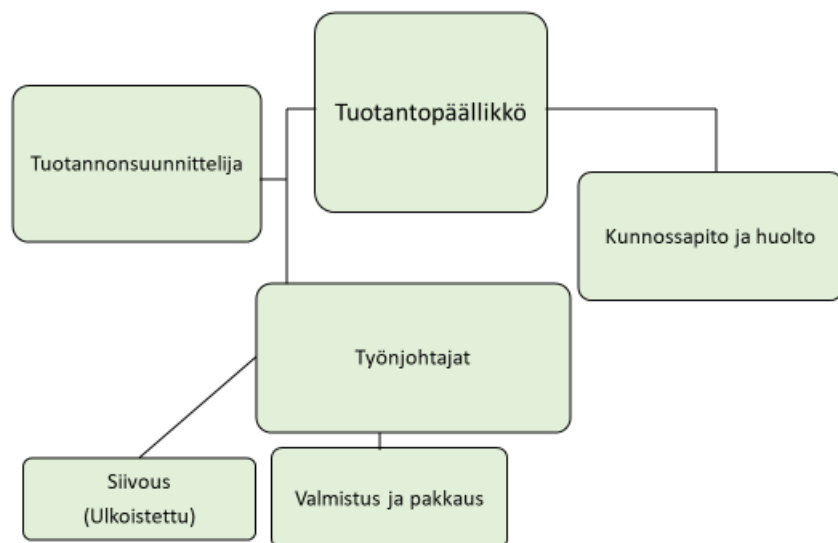
Opinnäytetyön aihe tuli suoraan toimeksiantajalta, mutta samalla aihe on myös itselleni mielenkiintoinen. Elintarviketurvallisuus on itsessään laaja käsite, joten työtä tuli rajata keskittymään

ainoastaan tuotehallintaan. Päivittäinen kymmenen viikon raportointi toteutetaan suunnitelmalla tuleva viikko, tulevan viikon tavoitteet etukäteen sekä jokaisesta viikosta tehdään teoriapohjainen viikkoanalyysi. Opinnäytetyössä käytettävä tietoperusta koostuu BRC-standardin vaatimuksiin ja apuna käytetään elintarviketurvallisuuden kirjallisuutta.

2 Nykytilanne

2.1 Nykyinen työ ja osaaminen

Työskentelen Halvan makeistehtaalla, joten opinnäytetyön yrityksen ja paikan valinta oli helppoa. Olen työskennellyt Halvalla jo yli 11 vuotta ja kokemus eri työtehtävistä on myös laaja. Nykyinen työni Oy Halva Ab:n organisaatiossa (kuvio 1) ei vastaa opinnäytetyön kuvaa. Työskentelen tällä hetkellä työnjohtajana, joten pääasialliset työtehtäväni liittyvät parhailaan pakkaamon ja tuotannon lähiesimiehenä olemiseen. Pakkaamo ja tuotanto käsittää yhteensä n. 50 henkilöä ja vastaan päivittäisten töiden sujumisesta.



Kuvio 2: Organisaation tuotannon kuvaus, Oy Halva Ab.

Suoritin molemmat harjoittelujaksot myös Halvalla ja ensimmäinen harjoittelu keskittyi ainoastaan tuotekehitykseen sekä laatu- ja tuotantopäällikön avustaviin tehtäviin, joihin tämä opinnäytetyö painottuu. Työtehtäviäni Halvan organisaatiossa ovat olleet:

Tuotantolinjalla työskentely				
Tuotekehitysnäytteiden valmistus				
Uusien makuyhdistelmien kehittäminen ja niistä näytteiden valmistus				
Pintahygienianäytteiden ottaminen				
Vastanäytteiden analysointi ja kirjaaminen				
Laatupäällikön avustaminen laatu- ja tuotekehitystehtävissä				
Avustaminen laatujärjestelmien kehittämisessä				
Raaka-aineiden inventointi				
Työnjohdolliset tehtävät				
Laadunvalvonta ja näytteiden otto				
Työvuorolistojen laatiminen				
Omavalvontasuunnitelman päivitys ja tarkastaminen				
Raaka-aineiden tilaaminen				
Tuntijärjestelmän valvonta, tarkastus ja kuittaus				
NiceLabel- tarraohjelman käyttö				
Toiminnanohjausjärjestelmän käyttö				

Taulukko 1: Työtehtävät Oy Halva Ab:lla

Kuten taulukosta 1 voi huomata, ovat työtehtäväni olleet laajoja ja monipuolisia. Aloitin tuotantolinjalta, josta siirryin tuotekehityksen avustaviin tehtäviin sekä nyt työnjohtajaksi. Tämän opinnäytetyön tekemiseen tarvitsen erityisesti osaamistani laatu puolen tehtävistä ja aion käyttää vahvuuksiani hyväksi. Vahvuuksiani ovat hyvä tiedonhankintakyky sekä perusosaaminen elintarviketurvallisuudesta, jota olen saanut valinnaisilta kursseilta.

2.2 Sidosryhmät

Tärkeitä sidosryhmiä (kuvio 2) ovat työntekijät, tavarantoimittajat, asiakkaat, toimihenkilöt, audittoijat sekä viranomaiset. Sisäisiä sidosryhmiä ovat työntekijät sekä toimihenkilöt ja ulkoisia sidosryhmiä ovat asiakkaat, tavarantoimittajat, audittoijat sekä viranomaiset. Yrityksellä on myös muita sidosryhmiä, esimerkiksi yhteistyökumppaneita, mutta käsittelen tässä opinnäytetyössä oleelliset sidosryhmät.



Kuvio 3: Oy Halva Ab:n sidosryhmät

Sisäisistä sidosryhmistä työntekijät käsittävät pakkaamon ja tuotannon työntekijöiden lisäksi varastomiehet, yleismiehet sekä kunnossapidon. Toimihenkilöistä avainasemassa ovat laatu-päällikkö/tuotekehittäjä, varastopäällikkö sekä tuotannosuunnittelija. Tuotantopäällikön kanssa yhteistyö on myös tärkeää, sillä hän on kuitenkin se, joka tuotantoon johtuvista asioista vastaa.

Ulkoisten sidosryhmien asiakkaat ja tavarantoimittajat ovat tärkeimpiä sidosryhmiä tämän opinnäytetyön kannalta. Tavarantoimittajilta vaaditaan tiettyä tasoa ja/tai standardia, jotta BRC- standardin voi saada sekä tietyt asiakkaat vaativat yritykseltä BRC- standardia, jotta asiakassuhde voi jatkua tai vaihtoehtoisesti uusien asiakassuhteiden solminnassa. Auditoidijat sekä viranomaiset tarkastavat kuitenkin loppukädessä sen, että täyttyvätkö standardin vaatimukset.

2.3 Vuorovaikutustaidot

Työnteon sujumiseen ja tuloksiin vaikuttaa suuresti se, miten toiset kohdataan päivittäin. Itse kohtaaminen saa meidät näkemään itsemme eri tavoin. Päivittäin tapahtuvat kohtaamiset luovat työilmapiirin ja luovat työskentelylle hengen. Samalla tapahtuva minäkuvan muutos ja käsitys omasta itsestään muuttuu, sillä tapaaminen saa näkemään itsemme toisten silmin. Sosiaaliset tilanteet saavat usein vaistoamaan, mitä ja miten ihmiset meistä ajattelevat. Ovatko he samaa vai eri mieltä? Samalla tiedämme kuitenkin sen, miten suhtaudumme toisiin, sillä puhe, eleet, ajatukset ja tunteet välittyvät muille. Se, millaisena näemme itsemme, on suora seuraus siitä, miten annamme toisten suhtautumisen vaikuttaa. Kohtelua ja kohtelun syytä voi

jäädä pohtimaan erityisesti sellaisissa tilanteissa, jotka ovat yllättäviä. Omalla kiinnostuksella ja kannustuksella saa myös työntekijät tuntemaan itsensä ammattitaitoisiksi ja sitä kautta hyödyllisiksi. (Kuusela 2013, 43.)

Vuorovaikutuksen osuus työnteon sujuvuudessa on merkittävä. Ilman hyviä tai edes jonkinlaisia vuorovaikutustaitoja ei mielestäni työmaailmassa pärjää. Itse olen vuorovaikutuksessa lähinnä sisäisten sidosryhmien kanssa sekä tällä hetkellä jonkin verran myös asiakkaiden kanssa. Vuorovaikutuksen ja yhteistyön osuus työpaikalla on tarpeellista ja kommunikointi sisäisten sidosryhmien kanssa välttämätöntä lopullisen työn suhteen myös opastus ja ohjeistus työntekijöille on välttämätöntä, mikäli standardien mukainen tuotehallinta halutaan toteutuvan.

2.4 Kehittäminen

Työtehtäväni työnjohtajana ei kehitä minua varsinaisesti tämän opinnäytetyön aiheeseen. Työnjohtaja olen saanut kuitenkin kehittyä vuorovaikutustaitoiseksi ja määrätietoiseksi johtajaksi. Hyvän ihmistuntemuksen oppi sekä kyky kuunnella ja erottaa puheesta oleelliset asiat ovat olleet tärkein saamani asia. Oma kehittymiseni elintarviketurvallisuusasiantuntijaksi on vasta alkutekijöissään, mutta tämä opinnäytetyö johtaa minua kohti päämäärääni. Tulevaisuuden työtehtäväni laatupuolella ohjaavat minua itseni kehittämiseen sekä kehittymiseen. Ilman tarvittavia pohjatietoja tai käytännön kokemusta en voi kehittyä mielestäni tarpeeksi. Opinnäytetyöni aiheeni on mielestäni haastava, mutta samalla se haastaa minua tarpeeksi ja auttaa kehittämään tuotehallinnan asiantuntijaksi.

2.5 Opinnäytetyön tavoitteet

Oma tavoitteeni on puhtaasti saada elintarviketurvallisuusstandardin vaatimusten mukainen tuotehallinnan osa-alue suoritetuksi. Ennen tuotehallinnan kokonaisuuden valmiiksi saamista, on uuden oppiminen ja tiedon etsintä osana opinnäytetyön tavoitteita, sillä tuotehallinnan kokonaisuuden rakentaminen vaatii ymmärrystä ja osaamista asiasta. Tuotehallintaan kuuluu; tuotesuunnittelu/-kehitys, tuotteiden merkinnät, allergeenien hallinta, tuotteen aitous/vaati-mukset ja toimitusketjut, tuotteen pakkaus, tuotteen tarkastus ja laboratoriotestit sekä tuotteen julkaisu Tavoitteena on saada ehjä kokonaisuus, johon tulen kehittämään erilaisia työkaluja, miten esimerkiksi tuotekehitysprosessia voisi parantaa tai allergeenien hallinnan ymmärrystä lisätään henkilöstölle.

Työskentely työnjohtajana ei ole se, mitä haluaisin tulevaisuudessa tehdä ja työnantaja on myös tietoinen tilanteesta. Toivon opinnäytetyöstäni olevan Oy Halva Ab:lle apua BRC-sertifi-kaatin saamisessa sekä toivon samalla osoittavani oman osaamiseni työnantajalle ja voivani valmistumiseni jälkeen siirtyä enemmän osaksi laatutyöryhmää. Numeraalista tavoitetta miettiessäni, olen asettanut tavoitteeni korkealle ja haluan opinnäytetyöni olevan vähintään numeron neljä. Opinnäytetyön numeraalinen tavoite on linjassa sen kanssa, että aion hakea

myöhemmin jatko-opintojen pariin. Aika saattaa olla valitettavasti rajoittava tekijä tässä asiassa, mutta osa tavoitteita on myös aikataulussa pysyminen.

3 Päiväkirjaraportointi

3.1 Seurantaviikko 1

Ensimmäisenä raportointiviikkona on tarkoitus tutustua Oy Halva Ab:n aiempaan sertifikaattiin sekä BRC:n vaatimuksiin. Tällä viikolla en aio vielä aloittaa itse osa-alueiden tekoa, vaan saada kokonaisvaltaisen käsityksen sertifikaattikäytännöistä ja siitä, miten sertifikaatteja voidaan yleensä saada. Tärkeänä osana tällä viikolla on saada enemmän teoriatietoa aiheesta; itse sertifioinnista sekä tuotehallinnasta ja miettiä pysyviä sekä toimivia käytäntöjä Halvalle. Laatujärjestelmä tulee olla toimiva ja helposti löydettävissä.

Maanantai 17.2.2020

Tänään tarkoituksena oli tutustua Halvan viimeisempään auditointiraporttiin ja saada enemmän käsitystä siitä, mitä elintarviketurvallisuusstandardi pitää kokonaisuudessaan sisällään. Pitäjänmäen tehtaalla ei tällä viikolla ole tuotanto- tai pakkauslinjat toiminnassa, vaan henkilöstö nauttii talvilomasta ja kunnossapito-osastolla on huoltoviikot. Työnjohdollisia tehtäviä on siis normaalia vähemmän ja enemmän aikaa tutustua itse BRC:hen. Kuten arvata saattaa, suunnitelma ei täysin toteutunut.

Tuotantopäällikön sairastuessa olen ainoana toimihenkilönä paikalla tehtaalla ja päivä alkoi-kin työnjohdollisilla tehtävillä, kun ulkoistetuille kunnossapitohenkilöille tuli näyttää paikkoja, tehdä toimivat avaimet ja kuitata heidät osaksi kellokorttijärjestelmää. Kellokorttijärjestelmä toimii siten, että tehdyt tunnit hyväksytään aina seuraavana päivänä ja n. 50 työntekijän tuntien hyväksymisen jälkeen oli vihdoin aikaa keskittyä nykyiseen elintarviketurvallisuusstandardiin eli FSSC 22000. Tulevaisuudessa BRC tulee korvaamaan nykyisen standardin. Edellinen auditointiraportti on 27 sivua pitkä ja tulostin sen itselleni, jotta voin hyödyntää sitä myös kotona.

Katsoin, löytyisikö Laurean kirjastosta kirjaa tai materiaalia BRC:stä ja sieltä löytyikin. Onneksi kirja on E-versio, mutta sen läpikäyminen ja lukeminen on työlästä ja hidasta, sillä se on ainoastaan englanniksi. Toisaalta saan samalla harjoitusta englannin kielestä. FSSC:n auditointiraportti on onneksi suomeksi ja saan sitä lukemalla paremman käsityksen siitä, mitä ja minkälainen tuotehallinnan osuuden tulisi olla.

Päivä jatkuu edelleen erilaisissa työtehtävissä. Ulkopuolisia kunnossapidon henkilöitä tulee jatkuvasti tehtaaseen ja yritän muistaa ja toimia vierailija- sääntömme mukaisesti. Jokaisen

vierailijan tulee olla suojavaatteissa tuotannon tiloissa, sekä heidän tulee täyttää omat tiedot vierailija- korttia vastaan. Erittäin mielenkiintoinen päivä, sillä tavarahissi päättää sopivasti hajota ja myös siihen täytyy tilata huolto. Tosin samaan aikaan tehtaalla on lavansiirtotrukien määräaikaishuoltaja ja ylemmissä kerroksissa tarvittavat trukit jäävän hissien huollon ajaksi varastotiloihin.

Työkoneen tiedostoista pystyn selaamaan aiempia auditointiraportteja sekä katsoa ja hyödyntää niitä omassa työssäni. Huolenaiheenani on kuitenkin se, että miten lähdän tuotehallinnan osa-alueita työstämään? Miten ja millainen tulee lopputuloksen olla ja osaanko varmasti tehdä ”vaatimuksien” mukaisen tuotehallinnan? Tiedän, että saan tarvittaessa apua ohjaajiltani, mutta kunnianhimoinen minä haluaisi kovasti näyttää ja osoittaa kykynsä. Työpäivän jälkeinen ilta sujuu siis melko varmasti nykyiseen raporttiin tutustuessa. Päätän kirjoittaa huomisen tavoitteet vasta kotona, kun tutustun lisää materiaaleihin.

Tiistai 18.2.2020

Tänään työpäivä alkoi työnjohdollisilla tehtävillä, tuotantopäällikön ollessa edelleen pois. Huomasin melko pian, että työpaikalta puuttuu kulunvalvonnan käytäntö kokonaan tai ainakaan itse en tiedä sen olemassaolosta. Vierailijakortit eivät riitä kaikille ulkopuolisille huoltomiehille ja he pyytävät avaimia tehtaalle. Olisi kiva, jos kulunvalvonnasta olisi tehty tarkka ohjeistus ja dokumentti siitä, miten toimitaan.

Päivittäin pidettävässä aamupalaverissa oli itseni lisäksi ainoastaan laatupäällikkö. Pohdimme tuota kulunvalvonnan toimivuutta ja ohjeistuksien puutteita sekä käsittelimme yhden sisäisen poikkeaman. Sisäiset poikkeamat ovat henkilökunnan ilmoittamia, normaaleista ”työtavoista” poikkeavia tilanteita. Käsittelytilanteessa mietitään poikkeaman juurisyytä sekä lyhyen ja pitkän aikavälin korjauskehotuksia.

Loppupäivästä oli tuotekehityspalaverin aika. Yritys on jakautunut kahteen toimipisteeseen, toimisto ja valmistuotevarasto sijaitsevat Vantaan Tammistossa. Ainoana esimiehenä en voinut siirtyä Vantaalle, joten kokous päätettiin pitää Skypen kautta. Tuotekehityspalaverissa olivat minä, laatupäällikkö, tuotantosuunnittelija, markkinointivastaava sekä kotimaan ja ulkomaan myyntipäälliköt. Kokouksessa käsiteltiin tulevia uutuustuotteita, pakkausmateriaaleja sekä mietittiin ajankohtaisia trendejä. Uusien tuotteiden kohdalla joudutaan tekemään usein kompromisseja sen suhteen, miten tuotteiden valmistus/pakkaus tehdään, miten hinta pysyy kohtuullisena valmistajalle/kuluttajille ja miten lopputulos vastaa myynnin mielikuvaa tuotteesta. Usein ollaan tilanteessa, jossa myynnin näkökulmasta joku tuote olisi optimaalinen, mutta tuotteen valmistus/pakkaus melkein mahdotonta ja kannattamatonta.

Keskiviikko 19.2.2020

Aamu alkoi sähköpostien selauksella ja tilausten käsittelyllä. Puolivalmistetuotteen kirjataan toiminnanohjausjärjestelmään valmistuneiksi, jotta ohjelma osaa vähentää tuotteisiin kulutetut raaka-aineet ja pakkausmateriaalit. Toiminnanohjausjärjestelmä eli [Sauma](#) on jokapäiväisessä käytössä, jotta saldoja pystytään seuraamaan. Sauman kautta tapahtuu myös laskutus ja laskujen sisäinen kierrätys. Tuotantopäällikön poissaolon vuoksi hänen kierrätyksessään olevia laskuja siirrettiin minulle ja hyväksyin ne.

Ensi viikolla tehtaalla on sisäinen auditointi sekä laatukierros. Laatukierrokset ja sisäinen auditointi pidetään kuukausittain. Laatukierroksella on mukana aina kaksi toimihenkilöä sekä yksi työntekijä ja tarkoitus on aina kierrättää osallistujia, jotta saamme mahdollisimman monen osallistutettua siihen. Laatukierroksella kierretään kaikki tehtaan kerrokset sekä ulkoalueet läpi ja kirjataan mahdolliset poikkeamat.

Minulla on töissä käytössä tarraohjelma [NiceLabel](#), jonka kautta voidaan muokata ja hallita yrityksen lava-, myyntierä- ja kollitarroja. Ohjelma on itselleni uusi ja keskiviikkona oli aikaa tutustua tarkemmin itse ohjelmistoon. Sain tuotannonsuunnittelijalta sähköpostia, jossa eräs asiakas haluaa muutoksia ja päivityksiä omaan kollitarraan. Kollitarra laitetaan valmistuotevarastolta lähteviin valmiisiin lavoihin. Muutoksia pitäisi tehdä itse tarran ulkonäköön sekä viivakoodien sisältöihin. Esimerkiksi EAN- nimi ei ole enää käytössä vaan kaikki EAN- koodit muuttuvat GTIN- koodeiksi. Koodit sisältävät joko standardin mukaisia tuote- ja päivämäärätietoja tai sitten tarrat voidaan personoida asiakkaan toiveiden mukaisesti. Onnistuin muuttamaan osan tiedoista oikeiksi ja jatkan harjoitusta sekä muokkausta myöhemmin tuotantopäällikön avustuksella.

Torstai 20.2.2020

Torstaiksi olen miettinyt itselleni sisäiseen auditointiin liittyviä työtehtäviä. Aamu alkoi kuitenkin tuntien kuittaamisella ja työntekijän ohjeistuksella. Omiin työtehtäviini kuului aiemmin vastanäytteiden analysointi ja kiireisen viikon sekä työnjohtajana toimimisen vuoksi on näytteiden analysointi viivästynyt. Ohjeistin työntekijän aistinvaraiseen analysointiin sekä kerroin, että mitä ja miten vastanäytteitä analysoidaan. Halvalla vastanäytteiden käytäntö on se, että pakattujen vastanäytteiden säilytysaika on parasta ennen päiväyksestä vielä kuusi kuukautta.

Pakkaamossa ja pakkaustyössä täytetään päivittäisiä ajopöytäkirjoja. Ajopöytäkirjoihin kirjataan pakattavan tuotteen kannalta kaikki tärkeä tieto. Tärkeitä tietoja ovat esimerkiksi kaikki päivämäärät, liittyen itse tuotteeseen sekä pakkausmateriaaleihin. Metallilämpömittaus, kontrollipunnitukset, siivoukset ja työnjohtajien kuittaukset ovat välttämättömiä. Lakritsituotteissa mitataan lisäksi AW- arvo, joka kertoo mikrobien saatavissa olevan veden määrää. Kosteusarvo on määritelty tuotteittain ja tuotteen mittausta tulee jäädä arvon alle, jotta se voidaan pakata.

Tarkastaessani ajopöytäkirjoja huomioin useiden kohtien olevan täyttämättä. Rakensin Excel-pohjaisen taulukon, (taulukko 2) johon kirjasin puutteelliset kohdat sekä tarvittavat lisätiedot. Lähetin taulukon tuotanto- ja laatu päällikölle sekä toiselle työnjohtajalle ja taulukkoa voidaan hyödyntää ensi viikon auditoinnissa. Taulukon ja puuttuvien kirjausmerkintöjen vuoksi joudumme tekemään sisäisen poikkeaman ja käymään asian läpi pakkaamon työntekijöiden kanssa.

AJANJAKSO: 15.8.2019-14.2.2020										
KONE	PVM	Vuorosiivous/ tekijä	Vuorosiivous/ tarkistus	Metalli-ilmais/ alussa	Metalli-ilmais/ puolessa välissä	Pakkausohje/ materiaalitiedot	Kosteusmittaus	Aloitus/ tuotteenvaihto	Lisätiedot/ huomiot	
PUSSI 1	26.8.		X							
	26.8.				X					
	28.8.		X							
	28.8.					X		X		
	30.8.							X		
	30.8.							X		
	2.9.							X		
	3.9.							X		
	5.9.						X			
	6.9.		X							
	7.9.						X		Kaikki pakattavat tuotteet liian kosteita	
	9.9.						X			
	10.9.						X			
	11.9.		X		X					
	16.9.				X			X		
	16.9.	X	X							
	17.9.		X		X			X		
	20.9.				X			X		
	8.10.				X					
	8.10.				X					
	18.10.	X	X		X					
	25.10.				X					
	31.10.				X					
	19.11.				X					
	20.11.							X		
	20.11.				X					
	2.12.				X					
	10.12.	X	X							
	10.12.								Sweet corner, ei merkitty sisältäviä makeisia	
	11.12.								Sweet corner, ei merkitty sisältäviä makeisia	
	30.12.		X							
	2.1.	X	X							
	22.1.				X					
	25.1.	X	X		X			X		
	27.1.				X					
	27.1.				X					
	30.1.				X					
	31.1.							X		
	31.1.		X							
	1.2.		X							
	3.2.				X					
	6.2.		X							
'HTEENSÄ=			5	14		19	1	4	11	KAIKKI YHTEENSÄ= 54

Taulukko 2: Oy Halva, puutteelliset ajopöytäkirjamerkinnot, pussikone 1.

Puutteellisten ajopöytäkirjamerkinnot taulukkoon poikkeamat merkitään yksinkertaisesti rastilla ja keltaisella värillä. Yläosaan merkitsin ajankohdan, jolta ajopöytäkirjat ovat ja huomiot kohtaan lisäksi poikkeaman kannalta tärkeää tietoa. Yrityksen tuotteista tehdään takaisin vetoja sekä harjoituksina, että auditointien yhteydessä ja puutteelliset tiedot johtavat siihen, että tuotteen ”matkaa” on mahdoton enää selvittää. Auditoinnissa siitä tulee huomattava poikkeama.

Perjantai 21.2.2020

Perjantai noudatti viikon linjaa. Tuntien kuittaus, sähköpostien luku ja niihin vastaaminen sekä muistilistan tarkistus työtehtävistä, mitä olin itselleni viikon ajalla kirjoittanut. Seuraavana kohtana listallani oli halvan pakkauksen puhdistussuunnitelman päivitys. Halva on tahinipohjainen makeinen, joka keittämisen jälkeen yksittäispakataan rasioihin. Päivitin listaan muutaman oleellisen kohdan, päivitin versionumeron ja lisäsin uudet listat kansioon. Oleellisin muutos koski lattian pesua sekä lattiakaivon huuhtelua, mitkä ovat listasta puuttuneet ja usein myös jääneet tekemättä. Halvan valmistuksessa käytetään tahinia, joka sisältää seesaminsiemeniä ja tästä allergeenisyydestä täytyy hygienian kanssa olla huolellinen.

Tuotantopäällikön palattua töihin, oli perjantaina myös aamupalaveri. Normaalisti se pidetään päivittäin, mutta tällä viikolla se on pidetty vain muutaman kerran. Perjantaisin on normaalisti myös tuotantopalaveri liittyen seuraavan viikon tuotantoon, mutta yhdistimme sen aamupalaveriin. Otimme Vantaalle yhteyden tuotannosuunnittelijaan ja kävimme läpi ensi viikon ohjelmat ja mahdolliset muutokset. Huoltoviikon jälkeen jokainen linjasto vaatii pesun ennen aloitusta.

Päivän loppupuolella suunnittelin vielä maanantain työvuorolistan (kuvio 3) ja vein viikkosuunnitelmat linjoille. Tarkastin tarvittavat pakkausmateriaalit sekä raaka-aineet ja totesin, että mitään ei maanantaita varten tarvitse tilata. Työvuorolistan tekeminen onkin varsinainen palapeli.

	Aamuvuoro	Iltavuoro	Yövuoro		Aamuvuoro	Iltavuoro	Yövuoro
	Timo	Tami			Jani J	Dimi	Lilja
	Anssi	Kim		Pussi 1	Roni	Jani S	Raul
Valulinja	Marko	Annika					
	Rodolfo	Tommi			Arisa	Somsri	
				Pussi 2	Suprani	Väinö	
	Juri	Tero	Jari S				
Lakulinja					Petri	Jouko	
				Irtokarkki	Juho	Janne	
	Karoliina	Kaija	Minna				
	Sari	Mikke			Inga	Maarit	
	Tarmo	Mikko		Cavanna			
Täytelaku	Jari H	Joni					
				Expresso	Anja	Matias	
	Reijo	Kula					
	Anita			Vanha Cavanna	Katja		
	Niko Ny			Pastillien pakkaus	Leena	Kaisa	
Halvan pakkaus				Varastomies	Marko B	Arto	
				Huolto	Erkki	Pekka	Joni
				Yleismies	Niko	Aki	

Kuvio 4: Esimerkki työvuorolistasta, Oy Halva Ab.

Työvuorolistan suunnittelussa täytyy olla huolellinen siitä, missä vuorossa esimerkiksi 3-vuorolaiset ovat. Yhdellä pakkaus- sekä lakulinjalla töitä tehdään kolmessa vuorossa. Vuorolistan suunnittelua helpottaa nykyään osaamismatriisi, johon työntekijöiden osaaminen on listattu.

Viikkoanalyysi

Viikon tavoitteena oli tutustua sertifiointivaatimuksiin sekä tutustua Halva Oy:n nykyiseen sertifiointiin. Vaikka viikko oli työnjohdon tehtävissä normaalia hiljaisempi, oli töitä kuitenkin niin paljon, etten ehtinyt tavoitteesta huolimatta keskittyä pelkästään BRC:hen tutustumiseen ja tuotehallinnan kokonaisuuteen.

BRC on kansainväliseen standardiin pohjautuva elintarviketurvallisuuksertifiointi. Sertifiointin saaminen on osoitus siitä, että yrityksellä on asianmukainen HACCP-järjestelmä, hygienian, elintarviketurvallisuuden ja laatu-järjestelmien osalta. BRC on samalla osoitus sitoutumisesta kuluttajaturvallisuuksiin sekä sidosryhmäsuhteiden ylläpitämiseen. (SGS 2020.)

Elintarviketurvallisuuden laatu-/hallintajärjestelmä tulee sertifioida virallisesti, tässä tapauksessa BRC:n standardien mukaisesti. Valtuutettu sertifiointilaitos tulee tekemään auditoinnin ja arvioi, toimiiko yritys standardin vaatimalla tasolla. Sertifiointi osoittaa yrityksen toimivan standardin mukaisella tasolla ja sen, että yrityksessä huolehditaan myös toiminnan jatkuvasta kehittämisestä. Toimiminen kansainvälisillä markkinoilla vaatii kansainvälisen sertifiointin. (Korkeala 2007, 472.)

Laatu-järjestelmä kuvataan aina laatu-käsikirjana. Laatu-käsikirjan dokumentoinnille ei ole yhteistä mallia, vaan jokainen yritys kuvaa toimintansa haluamallansa tavalla. Käsikirjassa tulee kuvata yrityksen toiminnan pelisäännöt ja yhteisesti sovitut toimintatavat. Käytännön dokumentoinnilla saadaan toiminta läpinäkyväksi ja sen myötä toiminta yhtenäistyy. Dokumentointi auttaa myös koulutuksessa ja perehdytyksessä. (Korkeala 2007, 472.)

Korkealan (2007, 472) mukaan omavalvonnan ja siihen liittyvien tukijärjestelmien ohjeet, periaatteet ja tulokset ovat tärkeä osa laatu-käsikirjan dokumentointia. Vaikka omavalvonnan dokumentit ovat osana laatu-käsikirjaa, tulee dokumentit osoittaa tarvittaessa oman kokonaisuutena esimerkiksi viranomaisille.

Ensimmäisellä seurantaviikolla laaditut/päivitettyt siivousohjelmat sekä taulukko ajopöytäkirjamerkintöjen puutteista liittyvät oleellisesti standardin tuotehallintaan. Tuotehallinnassa käsitellään esimerkiksi allergeeneja sekä niiden hallintakeinoja. Ilman totuudenmukaista kuvaa merkinnöistä ja varsinkin merkintöjen puuttumisesta en voi saada toimivia hallintakeinoja. Ajopöytäkirjoista puuttui esimerkiksi raaka-aineiden eräkoodeja, jolloin tuotteen takaisin veto on melkein mahdotonta. Ensimmäisen viikon aikana sain tärkeää tietoa siitä, miten toiminta dokumentoidaan ja minkälaisia puutteita toiminnassa/dokumentoinnissa on.

3.2 Seurantaviikko 2

Toisena seurantaviikkona aloitan itse tuotehallinnan osuuden. Tuotehallinnan ensimmäinen standardikohta on *product design/development* eli tuotekehitys tai -suunnittelu. Valitsin

tuotekehityksen ensimmäiseksi kohdaksi, sillä tiedän tehtaalla olevan koeajoa ensi viikolla. Tuotekehitys vaatii myös tuotteiden kehittämistä, joten aion myös testata uusien makujen valmistamista ensi viikolla. Tärkeänä osana tuotetestausta on säilyvyyskokeet sekä mikrobiologisten, kemiallisten ja aistinvaraisten tuloksien analyysit ja niiden tallennus. Ensi viikolla kokeilen myös koeajodokumentin toimivuutta käytännössä ja pohdin siihen tarvittavia muutoksia. Toisella raportointiviikolla työskentelen iltavuorossa eli työaikani on poikkeuksia lukuun ottamatta klo 14-22.

Maanantai 24.2.2020

Maanantain työvuoro alkoi heti poikkeuksellisesti kello 12, sillä meillä oli elintarviketurvallisuuksiryhmän kokous. Työryhmään kuuluu työnjohtajat, laatu- ja tuotantopäälliköt, tuotannon suunnittelija, päälähtöasiamies, työsuojeluvastuuhenkilö sekä raaka-aineiden käyttöturvallisuuksiasioista vastaava työntekijä.

Kokouksessa käsiteltiin elintarviketurvallisuuteen liittyviä, jo tapahtuneita tai tulevia muutoksia. Vaarojen arvioiden muutoksiin oli tullut uusi, lakisääteinen lisäys eli radiologiset muutokset. Kaikilta tavarantoimittajilta on siis vastaisuudessa saatava todistus siitä, käytetäänkö heillä säteilytystä. Tämä todistus on myös tarvittaessa näytettävä auditoijille. Seuraavana asialistalla oli kuluttaja- ja asiakaspalautteet. Kuluttajareklamaatioista tehdään kuukausittain yhteenveto, joka on myös työntekijöiden nähtävillä. Samalla käsiteltiin sisäiset poikkeamat ja tehtiin samanlainen yhteenveto työntekijöille.

Suurin käsiteltävä aihe oli tällä kertaa uudet vuokaaviot. Vuokaavioihin tehtiin muutoksia uudet BRC:n vaatimusten mukaisesti. Aiemmin vuokaavio oli jaettu pakkaus- ja tuotantolinjojen kesken, mutta uusien vaatimusten mukaisesti se muutettiin linjakohtaisesti ja useampaa kohdtaa tuli tarkentaa. Vuokaavioiden mukaisesti kokouksessa sovittiin samalla päivitettävät kohdat tuotantoraportteihin sekä siivousohjelmiin. Samalla sovimme kuukausittain pidettävän laatukierroksen tämän viikon keskiviikolle. Laatukierrokselle osallistuu itseni lisäksi tuotantopäällikkö sekä myöhemmin valittava työntekijä.

Valulinjastolla oli viikkosuunnitelmassa maanantaille laitettu koekeitto. Salmiakkiruudusta on tarkoitus vähentää liivatetta ja korvata se tärkkelyksellä. Uuden ohjeistuksen mukaisesti toimitiin linjastolle koeajoraportin, johon itse kirjasin tuotteen tiedot sekä koeajon tarkoituksen. Ohjeistin työntekijöitä raportin täyttämiseen, koeajosta tulee täyttää tiedot myös siinä tapauksessa, vaikka mitään poikkeavaa ei olisikaan. Valutuotteet kuivuvat keittämisen jälkeen kaksi päivää ja sen jälkeen ne ovat valmiina pakattavaksi. Sama koeajoraportti seuraa tuotteen mukana pakkaamoon ja siihen lisätään pakkaamon kommentit sekä otetaan tarvittavat säilyvyys- ja vastaanäytteet.

Tiistai 25.2.2020

Tänään työpäivä alkoi normaalisti kello 14 ja ensimmäisenä tehtävänä oli tarkistaa pakattavat tuotteet pakkauslinjoilla, kuitata työt aloitetuiksi sekä ohjeistaa tarvittaessa. Työnjohtajana koen tärkeäksi sen, miten pystyn olemaan läsnä ja tukemaan tarpeeksi. Ohjeistuksen tulee olla tarpeeksi yksinkertainen ja selkeä. Kävimme myös suullisesti läpi aiempia ajopöytäkirjojen puutteita ja pyrin selittämään sen, miksi kaikkien kirjausten tulee olla täytettyinä.

Tänään tein myös eilisen kokouksen perusteella sovittuja muutoksia tuotantoraportteihin sekä ohjeistin työntekijöitä uusien raporttien täyttämässä. En halua eteeni sellaista tilannetta, että olen tehnyt uuden raportin, mutta se on jäänyt täyttämättä siitä syystä, että ohjeistus on puutteellinen. Raporttien täyttämisen ohjeistus on oleellista, sillä auditoinnissa puutteellisista raporteista tulee automaattisesti poikkeama.

Viikon tavoitteen mukaisesti aloin suunnittelemaan tuotekehitysprosessia. Viikkosuunnitelmien eläessä on tavoitteessa pysyminen välillä haastavaa. Työnjohdolliset tehtävät vievät edelleen suurimman osan työajastani, varsinkin näin huoltoviikon jälkeen. Vastuullani on esimerkiksi useiden raaka-aineiden kulutuksen seuraaminen ja tilaaminen, joten en voi sivuuttaa näitä tehtäviä. Jos unohdan tilata sokeria tai lakusiirappia, on makeisten valmistaminen mahdotonta. Uusien makujuvalaminen tapahtuu todennäköisesti torstaina, sillä valulinjalla ajetaan silloin hedelmämakeisia ja se keitto on paras pohja näytteiden tekoon. Tänään teen suunnitelman testattavista mauista ja lähetän sen hyväksyttäväksi tuotekehittelijälle.

Keskiviikko 26.2.2020

Tänään päivän tehtävä on oikeastaan laatukierroksen tekeminen tehtaalla ja tehtaan ympäristön ulkotilat. Laatukierrosta varten on oma raportti, joka täytetään kierroksen aikana. Kierroksella oli mukana yksi työntekijä, minä ja tuotantopäällikkö. Tehtaalla on kolme tuotantokerrosta ja pakkaamo on kahdessa kerroksessa. Sosiaalilat, varastot, lastauslaiturit ja kunnossapidon tilat kuuluvat myös laatukierrokseen.

Laatukierroksen tekeminen on aikaa vievää ja haluan olla siinä perusteellinen. Laatukierroksella tarkistetaan esimerkiksi ajopöytäkirjamerkintöjä, siivousvälineiden säilytystä sekä yleistä siisteyttä ja järjestystä. Hyötynä kierroksessa on mielestäni se, että kaikki epäkohdat tulee huomioitua ja dokumentoitua sekä se, että tarvittavat puutteet saadaan korjattua. Laatukierrokselle valitaan tuotannosta pääsääntöisesti aina eri työntekijä, jotta asioihin saadaan eri näkökulmia ja samalla työntekijät saavat itse ymmärrystä siitä, mihin asioihin omalla työpanoksellaan voivat vaikuttaa. Kierroksen aikana pyrin myös saamaan työntekijälle käsityksen siitä, mitkä asiat tulevat vaikuttamaan auditointiin ja miksi ne samat asiat ovat merkittäviä elintarviketurvallisuuden kannalta. Tällä kertaa käsitelimme esimerkiksi sitä, miksi siivousvälineet tulee olla omissa telineissään eikä nojaamassa seinää vasten. Selitin asian yksinkertaisesti ja kerroin sen vaikuttavan yleisilmeeseen sekä siihen, että joku voi kompastua siihen.

Siivousvälineiden tulee olla myös telineessä sen takia, että siivooja pääsee pesemään lattiat koneellisesti joka päivä.

Itse olen aikaisemminkin ollut osallisena laatukierroksella ja välillä sen tekeminen tuntuu jopa turhauttavalta. Yleisesti huomautettavat asiat ovat aika pitkälti samoja asioita kuukaudesta toiseen ja tuntuu jopa siltä, että työntekijät eivät vain viitsi noudattaa annettuja ohjeita. Mielestäni tämä tulisi ratkaista jollain tavalla. Tuotannon työntekijöille maksetaan tuotantolisää, joka on rinnastettu valmistettaviin kiloihin ja mielestäni niiltä päiviltä, jolloin sovitut asiat eivät ole kohdallaan ei lisää tulisi maksaa. Tämä saisi päteä myös puutteellisiin ajopöytäkirjamerkintöihin.

Torstai 27.2.2020

Tänään torstaina olin suunnitellut tehtäväkseni tuotekehittelyä valukarkeille. Tuotantosuosittelman muuttuessa ei tämä ollutkaan mahdollista. Luulen myös, että minun täytyy varautua pidemmällä aikavälillä ja päättää testattavat aromit etukäteen sekä tilata tarvittavia makuja. Aion kuitenkin pysyä viikon tavoitteessa siltä osin, että valulinjalla tällä viikolla valmistettu koekeitto noudattaa tuotekehityskaarta ja huolehdin tuotteesta itse tarvittavat säilyvyysnäytteet ja raportoinnin.

Eilen tehty tai oikeastaan aloitettu laatukierros jatkui vielä tänään ulkoalueiden tarkistuksella, samalla porukalla. Ulkoalueista tulee tarkistaa kasvillisuudet, raaka-aineiden lastausalueet sekä mahdolliset viat ja vaarat kiinteistössä. Huomattavia poikkeamia tai huomautuksia ei löytynyt tällä kertaa.

Ulkoalueiden tarkistuksen jälkeen tein kaikkien merkinnöistä yhteenvedon. Yhteenvetoon kirjasin mielestäni korjaavia toimenpiteitä. Esimerkiksi, kun koekeittiön lattialla oli raaka-ainesakkeja, niin kirjasin ne poistettavaksi ja ohjeistin työntekijää hävittämään ne. Yhteenvedon lähetin vielä tuotanto- ja laatupäällikölle tarkistettavaksi ja he toimittavat raportin valmiin yhteenvedon henkilökunnan taukotilaan luettavaksi.

Loppu työpäivä kului taas työnjohdollisissa tehtävissä. Ajopöytäkirjojen hyväksymistä, tuntien kuittauksia sekä työtuntien hyväksymistä. Laatukierroksella tuli myös huomioita sisäisestä viestinnästä ja päivitin linjastojen ohjeistuksia sekä tein tarvittavia muutoksia. Ensi viikolla tehtaalla on FSSC:n auditointi ja sitä varten tehdään tarvittavia valmisteluja sekä muutoksia.

Perjantai 28.2.2020

Perjantai alkoi tuotantopalaverilla, joka on joko perjantaina järjestettävä kokous. Tuotantopalaverissa oli paikalla itseni lisäksi tuotanto- ja laatupäällikkö sekä tuotannon suunnittelija. Vieraillevana osallistujana oli työhyvinvoinnin konsultti. Ennen varsinaista tuotannon osuutta kävimme konsultin kanssa läpi laatukierroksen tuloksia sekä sitä, miten ja mitä korjaavia

toimenpiteitä laatukierroksen perusteella tulee tehdä. Laatukierroksen yhteenvedon olin palautteen perusteella tehnyt ehkä jopa liian perusteellisesti. Pohdimme myös digitalisaation merkitystä ajanhallinnassa. Tällä hetkellä laatukierroksella ennalta määritettyjen kohtien poikkeamat ja huomiot kirjataan käsin ja sen jälkeen kirjataan vielä koneelle. Palaverissa päätettiin hankkia tabletti, jotta kirjaukset saadaan suoraan sähköiseen muotoon. Laatukierroksella ilmeni myös hygieenisii ongelmia, sillä pintanäytteiden raja-arvot osassa kohteissa oli ylittyneet. Ohjeistin kyseisen linjan työntekijää puhdistukseen sekä opastin pintanäytteiden ottamisessa, sillä tuotannon aloitus oli yöllä, enkä ole itse silloin paikalla.

Tuotannonasioissa käytiin läpi tulevien viikkojen ohjelmaa, onko jotain koeajoja tai normaalia poikkeavia tuotteita. Samalla varmistetaan esimerkiksi pakkausmateriaalien ja raaka-ainesten saanti ja riittävyys. Korona-virus on alkanut jo vaikuttamaan tuotannossa, sillä kaikki tavarantoimittajat eivät pysty lupaamaan, että toimitusajat ja -varmuus pysyvät nykyisellä tasolla. Kokouksessa pohdittiin sitä, miten niin sanottujen päätuotteiden valmistusta, pakkaus, varastointi ja kuljetus turvataan.

Loppuilta sujui normaaliin tapaan eli työnjohdollisissa tehtävissä. Työnjohtajana toimiminen verottaa selvästi tällä hetkellä aikaani opinnäytetyön tekemisestä työn ohessa. Onnekseni sain tänään kuulla uuden työnjohtajan onnistuneesta rekrytoinnista, tosin hän aloittaa työssään vasta 14.4. Siihen asti työskentelen siis edelleen täysipäiväisesti työnjohtajana, lisäksi tietenkin hänen perehdyttämisenä toimeen. Olen yrittänyt parhaani mukaan aikatauluttaa tehtäväni parhaani mukaan.

Viikkoanalyysi

Elintarvikehygienian hallinta on osa turvallisten elintarvikkeiden valmistusta. Hallinnalla pyritään pitämään elintarvikkeiden ainesosia puhtaina tai vähentämään niiden terveysvaaroja. Mikäli elintarvikkeiden valmistuksessa käytetään hygieenisii, puhtaussuunnitelman mukaisia tuotantotapoja, ovat ne kuluttajille turvallisia. (Korkeala 2007, 466.)

Oy Halva Ab:lla laatukierros on osa omavalvontasuunnitelmaa ja sisäistä auditointia. Korkealan (2007, 475) mukaan omavalvontajärjestelmä on pakollinen osa jokaisella elintarvike-toimijalla. Omavalvontajärjestelmä sisältää viranomaisen hyväksymän omavalvontasuunnitelman, omavalvonnan käytännön toteutuksen sekä omavalvonnan dokumentoinnin. Omavalvontasuunnitelma tulee olla ajan tasalla sekä suuret muutokset rakenteessa, toiminnoissa tai toimintoja koskevassa lainsäädännössä tulee hyväksyttää viranomaisella.

Laatukierroksien avulla Halvalla on tarkoitus kriittisten pisteiden lisäksi löytää uusia ratkaisuja esimerkiksi aiempien huomioiden varalle. Laatukierroksen tekeminen on huolellista ja aikaa vievää. Kierroksella olevat ihmiset vaihtuvat kuukausittain, jolloin tarkoituksena on saada erilaisia ja eritasoisia näkökulmia. Kierroksella on normaalisti aina kaksi toimihenkilöä sekä

yksi työntekijä. Työntekijä vaihtuu kuukausittain ja työntekijän mukaan ottaminen on osa henkilökunnan tietojen päivittämistä ja kouluttamista. Työntekijöiden kouluttaminen tulee osaksi tuotehallinnan kokonaisuutta. Ahon, Koposen, Paston ja Stalderin (2020, 207) mukaan työvälineiden puhtaus ja desinfiointi, tilojen siisteys ja työntekijöiden henkilökohtainen tietämys vaikuttavat lopputuotteen laatuun ja siitä suoraan tuotteiden turvallisuuteen. Sen sanotaan olevan osa elintarvikealan laatuketjuajattelua, se on tärkeää ja koskee kaikkia elintarviketoimijoita.

3.3 Seurantaviikko 3

Kolmannella seurantaviikolla jatkan tuotekehitysosion työstämistä. Tuotekehitysprosessin kuvaaminen toimivaksi kokonaisuudeksi sekä säilyvyyskokeiden teko on prioriteetti numero yksi. Alkuvuokosta tiedän olevan inventaarion sekä FSSC:n auditoinnin. Osallistun itse auditointiin ja pidän sitä erityisen tärkeänä oman oppimiseni kannalta. Kiwa- sertifiointiyrityksestä tulevat auditointijat toimivat myös tulevaisuudessa BRC:n auditointijoina, joten hyödynnän tilaisuuden kysymällä jo siihen auditointiin liittyvistä asioista.

Maanantai 2.3.2020

Maanantai on kuukauden ensimmäinen maanantai. Yrityksessä tehdään kuukausittain laaja inventaario, sillä toiminnanohjausjärjestelmä on ollut vasta vajaa vuoden käytössä, eikä siihen pysty vielä luottamaan sataprosenttisesti. En usko ongelman olevan niinkään järjestelmässä vaan käyttäjissä. Järjestelmään tulee kirjata kaikki mahdolliset siirrot ja usein esimerkiksi sisäiset siirrot jäävät tekemättä ja tästä syystä saldoluetelo ei täsmää. Sisäisellä siirrolla tarkoitan esimerkiksi pakkausmateriaaleja, jotka siirretään Vantaan varastolta Pitäjänmäkeen.

Aamuni alkoi puolivalmisteiden laskemisella. Puolivalmisteet ovat makeisia, joita ei ole vielä pakattu tai tuotteita, jotka ovat pakattu, mutta eivät vielä ole varaston saldoilla. Lasken ja käänän puolivalmisteen kiloiksi, jolloin voin syöttää ne toiminnanohjausjärjestelmään. Hankalaksi laskemisen tekee se, että pakattu tuote voi sisältää useita komponentteja, joiden suhde tulee laskea. Esimerkiksi suklaatäytelakun puolivalmisteen takana on kaksi eri reseptiä, yksi täytelakun kuorelle ja toinen täytteelle.

Seuraavana laskin tehtaalla olevat raaka-aineet ja syötin ne samaan järjestelmään. Pakkausmateriaalien laskenta ei onneksi ollut minun tehtäväni, sillä melkein koko kahdeksan tunnin työpäivä kului inventaarion parissa. Tulevaisuudessa toivon järjestelmän ja siirtojen olevan ajan tasalla, jotta inventaariot voitaisiin suorittaa harvemmin. Valmistuneet tuotteet, niihin käytettävät raaka-aineet ja pakkausmateriaalit sekä siirto varastoon kirjataan kuitenkin päivittäin.

Tiistai 3.3.2020

Tiistai oli itselleni jännittävä päivä. FSSC:n auditointi alkoi Vantaan toimipisteessä ja tiesin ensimmäisenä arviointikohtavana olevan jäljitettävyydesti. Jäljitettävyydesti on sertifikaatissa määritelty kohta ja tuote tulisi jäljittää kolmen tunnin aikaikkunassa. Aamu sujui ensin tuntien kuittaamisella, pakkaus- ja tuotantolinjojen käynnistämisessä sekä työvuorojen suunnittelulla. Keskittyminen työnjohdollisiin tehtäviin oli huono, sillä jännitin jäljitettävyyttä, en ollut osallistunut siihen ennen ja nyt osallistuisin siihen tuotantopäällikön kanssa kahdestaan. Tuotetta ei tietenkään tiennyt myöskään etukäteen.

Kello 9.04 saimme Vantaalta tiedon, että jäljitettävyydesti koskee tuotetta 703, joka on 200 g pakkaus. Tuote sisältää täytelakuja; sitruuna-, mansikka-, omena- sekä suklaatäytelakuja, joiden parasta ennen- päiväys oli 21.8.2021. Ensimmäiseksi aloin pakkausohjeesta tuotteen säilyvyysajan, jonka perusteella sain valmistuspäivän. Valmistuspäivän pohjalta tarkistin raaka-aineiden erätunnukset sekä tarkistin niiden perusteella raaka-aineiden vastaanottotarkistukset.

Tuotantoraporteista piti valmistuneiden kilojen perusteella tarkistaa myös se, täsmääkö kilot pakattuihin tuotteisiin. Haastavaksi harjoituksen teki se, että tuotetta oli pakattu 703 lisäksi muihin tuotteisiin ja myös niiden tuotteiden osalta tarkat pakatut kilomäärät tuli selvittää. Selvitin tarvittavia kirjauksia sekä kriittisiä pisteitä eli ennalta määriteltyjä kohteita. Kohteet olivat esimerkiksi tuotannon sihtien ja leikkurin tarkistukset sekä metalli-ilmaisien kuittaukset. Tuotantopäällikkö keskittyi raaka-aineiden ja pakkausmateriaalien elintarvikekelpoisuustodistuksiin ja spekseihin. Vantaalla taas talouspäällikkö selvitti sitä, mihin tuotteet olivat toimitettu.

Lopputulema harjoituksesta oli se, että onnistuimme selvittämään kilojen täsmävän, mutta yhden pakkaamovuoron osalta pakkausmateriaalikirjaus puuttui. Harjoitus alkoi tosiaan 9.04 ja saatiin päätökseen 13.20. Emme onnistuneet pysymään annetussa aikaikkunassa ja syyksi kirjattiin se, että signaali harjoituksen alkamisesta ei tullut tarpeeksi selkeästi tehtaalta myyntiin ja varastoon ja tähän hukkui turhan paljon aikaa. Vertailun vuoksi BRC vaatii aikaikkunaksi kahta tuntia. Mielestäni harjoitus sujui huomattavasti paremmin, jos sisäisiä harjoituksia tehtäisiin useammin sekä ihmisten roolitus tilanteessa olisi ennalta suunniteltu. Vaikka ajanylitys ei varsinaisesti johtunut tuotannon päästä, olisin kokenut asioiden sujuvan helpommin, jos olisin osannut heti etsiä minulle ”määrättyjä” tietoja.

Keskiviikko 4.3.2020

Aamu alkoi työnjohdon tehtävillä. Tuntien kuittaukset ja ylimääräisten lisien ja ruokalippujen kuittauksella. Palkkajakso katkeaa tänään ja tunnit sekä lisät tulee olla hyväksytyinä, jotta palkanlaskija pääsee laskemaan palkat. Tarkistin vielä muutamia huomioita, mitä laatukieroksella oli tullut ilmi, sillä tänään oli tehtaan auditoinnin vuoro.

Jokapäiväinen aamupalaveri oli kello 8.30 ja siellä kävimme eilistä jäljitettävyydestä läpi. Emme kuitenkaan tienneet vielä auditoiden mietteitä, sillä se käydään heidän kanssaan läpi vasta tänä aamuna. Auditointi alkaa tuotannon johtamisella sekä raaka-aineiden ja materiaalien varastoinnista. Seuraavana kohteena listalla on tuotanto ja pakkaamo ja samalla itse liityn osaksi auditointia.

Tuotannon kierroksella olin mukana lakritsi- sekä pakkauslinjoilla. Yleisen kierroksen lisäksi auditointi halusi nähdä dokumentteja liittyen puhtauden ylläpitoon sekä kriittisten pisteiden hallintaan. Hän myös esitti linjoilla työntekijöille kysymyksiä, joilla testattiin esimerkiksi heidän allergeenien tunnistamista. Itse olen pohtinut niin sanotun sisäisen hygieniasaamisen passia, eli testiä, joilla voisimme kouluttaa ja mitata henkilökunnan osaamista. Hygieniapassi ei ole työntekijöille pakollinen eikä toisaalta sen sisältö varsinaisesti teollisuuteen liitykään.

Torstai 5.3.2020

Torstaina aamu alkoi sähköpostien selauksella. Vantaalta tuli tieto, että kuukausi oli saatu päätökseen, joten se tarkoitti sitä, että kaikki tämän viikon aikana tehdyt ja pakatut tuotteet, varastoon siirretyt tuotteet sekä vastaanotetut raaka-aineet tuli kirjata toiminnanohjajärjestelmään. Tämä siis johtui kuukausittaisesta inventaariosta.

Kirjausten jälkeen oli aamupalaverin aika, jossa kävimme läpi auditoinnin poikkeamia. Kiwan poikkeamalistassa oli 11 lievää poikkeamaa. [Kiwa](#) on yritys, joka auditoinnin teki. Poikkeamien korjaukset täytyy tehdä 28 päivän aikana ja poikkeamat tulee selvittää Kiwalle. Poikkeamien korjaukseen ei tarvitse uutta auditointia, sillä ne olivat tosiaan lieviä. Palaverissa mietittiin myös tulevaa BRC- auditointia ja sitä, kuinka paljon lisämuutoksia toimintaan se vielä vaatii. Sovimme tuotantopäällikön kanssa, että minä ja laatupäällikkö ilmoitetaan huhtikuussa järjestettävään BRC: n koulutuspäivään. Koulutuspäivä on myös Kiwan järjestämä.

Työvuorolistojen tekeminen on tällä koko viikolla ollut haastavaa. Käynnissä oleva flunssa- ja influenssakausi on tuonut haasteita. Henkilökunnan määrä on normaalia pienempi, eikä lisävoimaa ole ollut käytettävissä. Ylityöt ja tuotannon tehostaminen on ollut avainasemassa. Samaan aikaan Koronavirus on mietittänyt henkilöstöä ja itseäni.

Koronavirukseen liittyen toimitusjohtaja tuli tehtaalle pitämään infotilaisuuden työntekijöille. Infossa käytiin läpi Halvan varautumissuunnitelma. Suunnitelmaan oli kirjattu ohjeistus matkustamisesta ja kaikista matkoista tulee tehdä ilmoitus omalle esimiehelle. Mikäli matkustaa ulkoministeriön määrittämälle matkustusrajoitusalueelle, seuraa siitä automaattisesti 14 päivän karanteeni. Samalla keskusteltiin hygienian merkityksestä, pelkästään käsienpesulla voidaan yksistään ehkäistä viruksen leviämistä. Jaoin vielä ohjeistuksen ilmoitustaululle ja henkilökunnan taukotilaan.

Perjantai 6.3.2020

Perjantaiamu ja väsynyt olo koko viikosta. Ei fyysisesti, mutta henkinen valmistautuminen auditointeihin vaatii veronsa. Samalla huomaan ehkä sen, että oma esimiestyöskentely ja kokemus on vasta alussa, jolloin asioita vielä jännittää. Toisaalta koen myös onnistumisen paineita, sillä haluan ja pyrin onnistumaan työssäni parhaani mukaan. Torstaina tehty työvuoro 6-20 saattaa tietenkin vaikuttaa asiaan.

Perjantaina keskusteltiin työntekijöiden kanssa yleisestä siisteydestä sekä siitä, miten auditoinnin poikkeamiin voidaan omalla panoksella vaikuttaa. Tein torstai-iltana puhdistussuunnitelman henkilökunnan taukotilaan koskien jääkaappeja. Jääkaapit tulisi tyhjentää omista eväistä tai siirtää viereiseen jääkaappiin. Jääkaapit pestään maanantaisin, aina vuoroviikkona toinen. Toistaiseksi puhdistus on sovittu erään työntekijän kanssa, mutta tarvittaessa maanantaisin siihen nimetään työntekijä. Jääkaappien puhdistus ei kuulu ulkoistetun siivouksen tehtäväksi.

Perjantaina on myös viikoittainen tuotantopalaveri. Koronavirusohjeistuksen mukaisesti se pidettiin tällä kertaa Teamsin kautta, jotta Vantaalta tulevan tuotannosuunnittelijan ei tarvitse tehtaalle tulla. Mielestäni ajatus siitä, että henkilö, joka vastaa tuotannosuunnittelusta, työskentelee eri toimipisteessä, on aivan käsittämätön. Monelta turhalta väärinkäsitykseltä ja aikaa vievistä tehtävistä päästäisiin eroon, jos hän työskentelisi Pitäjänmäellä. Viikossa menee turhan paljon aikaa esimerkiksi tarrojen tarkastuksessa tai tuotanto-ohjelmien muutoksissa, jotka hän voisi itse hoitaa, jos työskentelisi tehtaalla. Esimerkiksi valulinjalla työskentelevät soittavat hänelle päivittäin ja ohjelmaa mietitään yhdessä.

Tuotantopalaverissa mietittiin taas tulevia viikkoja sekä katsottiin vientisuunnitelmaa. Olemme hyvin aikataulussa ja tällä hetkellä pystymme tuottamaan tavaraa varastoon, jolla tarkoituksena on varmistaa tuotteiden riittävyys kesälomien ajaksi. Tehdas on joka kesä kaksi viikkoa kiinni, jolloin koneiden vuosihuollot suoritetaan. Tutustuimme samalla uuteen makeiskuvastoon ja uutuustuotteisiin, uutena tuotteena on Kingis- suklaamakeiset. Suklaamakeisia ei valmisteta itse, joten tuotantoa se ei varsinaisesti koske. Pyysin varastoa kuitenkin toimittamaan suklaamakeisia tehtaalle, jotta työntekijät pääsevät niitä maistamaan myös.

Viikkoanalyysi

Jos mietitään itse sertifiointia, on yrityksen askeleet siihen seuraavat: opiskele, valmistaudu, suunnittele, auditointi, poikkeavat ja korjaavat toimenpiteet sekä ylläpito. Opiskeluvaiheessa yrityksen täytyy tutustua sertifikaatin vaatimuksiin ja sisäistää ne. Valmistautumisvaiheessa on hyvä tehdä esimerkiksi jäljitettävyysharjoitus, jotta tositalanteessa kaikilla olisi valmiit roolit sekä tarvittaessa pystyisi paikkaamaan myös mahdollisia poissaoloja. Tämä on samalla oleellista suunnitteluvaiheessa. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)

Auditointipäivä on joko ilmoitettu tai ilmoittamaton. Ilmoitetulla auditoinnilla saa päivien aikataulun etukäteen ja ilmoittamattomassa auditointiyritys tekee ns. yllätyskäynnin, vaikka auditoinnin rakenne on täysin sama. Auditointi sisältää jäljitettävyydestin, tarvittavien dokumenttien katsomisen ja kierroksen tuotannossa. Tuotantokierroksella auditoija esittää usein kysymyksiä ja oletuksia työntekijöille ja tällä tavoin testaa työntekijöiden tietoja sekä taitoja. Jokaisen työntekijän tulisi tietää, miksi tietyt asiat tehdään tietyllä tavalla. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)

Poikkeamille ja korjaavilla toimenpiteillä tarkoitetaan sertifikaatissa mainittuja asioita, jotka eivät ole sen vaatimuksen tasolla. Oy Halva Ab:n FSSC- auditoinnissa tuli 12 lievää poikkeamaa, joista esimerkkinä oli sellainen tilanne, että pakkauslinjoilla käytetään muovisia laatikoita koneen alla, mihin kuljettimelta tippuu ajoittain tuotetta. Laatikot on määritelty värien mukaan ja koneen alla, suoraan lattiaa vasten saa käyttää ainoastaan valkoisia, umpinaisia laatikoita. Laatikot helpottavat tuotteet kippaamista bioastiaan vuoron loputtua. Linjan työntekijä oli ennen auditointia vaihtanut laatikot sinisiin laatikoihin, joita käytetään tuotantolinjoilla tuotteen vastaanotossa. Tästä tuli tietenkin lievä poikkeama, joka tuli hoitaa kuntoon 28 päivän aikana. Omasta mielestäni poikkeaman juurisyy on henkilöstön koulutuksen puute, he eivät selvästikään ole ymmärtäneet tai sisäistäneet, miksi niitä samoja sinisiä laatikoita ei voi käyttää lattialla.

Tärkein vaihe sertifioinnissa on kuitenkin sen ylläpitäminen. Tarvittavat dokumentit, hygieniataso sekä henkilökunnan osaaminen tulisi koko ajan olla sillä tasolla, että auditointi voitaisiin tulla tekemään ilmoittamatta. Tällä hetkellä mielestäni suurin ongelma Halvalla onkin se, että tarvittavat dokumentit eivät löydy samasta paikasta, vaan niiden etsimiseen menee turhaa aikaa. Samalla henkilökunnan koulutukseen pitäisi panostaa, sillä jos he eivät ymmärrä, miksi näin toimitaan, eivät he voi toimia vaaditulla tasolla.

3.4 Seurantaviikko 4

Tällä viikolla aihealue on pakkausmerkinnät, joka on myös osa tuotehallintaa. Ruokaviraston uusi ohjeistus käytettävän pääraaka-aineen alkuperämaamerkinnöistä on mielestäni vaikeasti tulkittava. Pakkausmerkintöjen lisäksi pakkauksien brändäys tulee olla toimiva. Pakkauksien muuttaminen on kuitenkin haastavaa ja kallista, joten muutokset tehdään yleensä jo olemassa olevien pakkausmateriaalien loputtua. Torstaina menen [pakkausmessuille](#) messukeskukseen ja saan toivottavasti paljon materiaalia opinnäytetyötäni varten. Messuilta olisi tarkoitus löytää myös 250g karkkirasioissa käytettävälle alapaperille uusi toimittaja. Haastava viikko siis tiedossa.

Maanantai 10.3.2020

Maanantai ja iltavuoroviikko. Työpäivä alkoi perusrutiineilla, eli tuntien kuittaamisella ja lopuviikon työvuorolistojen päivityksellä. Tilanne henkilöstön kanssa on edelleen haastava, sillä sairastelut kuormittavat töissä olevia työntekijöitä. Rekrytointi on käynnissä, mutta tuotantopäällikön ollessa lomalla ei se tällä hetkellä etene.

Tutustuin tänään omiin pakkausmerkintöihin ja tarkastelin jo olemassa olevia tarrapohjia. Tarrapohjaan ei riitä tuotteen oma nimi vaan siinä pitää lukea, mitä makeisia/makeista se sisältää. Esimerkiksi, jos makeispussin myyntinimi olisi vaikka *lakukimara*, tulisi tarrassa lukea päärynän-, persikan- ja vadelmanmakuisia täytelakuja. Ja sama pätee muihinkin tuotteisiin. Osassa meidän tarroissamme näin ei ole, joten tarkastan ja korjaan niitä.

Ruokaviraston (2020) mukaan pakkauksissa tulee olla selkeät merkinnät, joilla kuluttajaa ei johdeta harhaan ja jotka suojaavat kuluttajaa terveysvaaroilta ja taloudellisilta tappioilta. Pakkausmerkinnät tulee olla helposti luettavia ja ymmärrettäviä sekä helposti huomattavissa. Pakkausmerkinnöissä ei myöskään saa väittää, että elintarvikkeella olisi sellaisia ominaisuuksia, joita sillä ei ole. Esimerkiksi terveysväittämiä. Ruokaviraston sivuilla oli listattu, mitkä merkinnät pakkauksessa tulee ainakin olla:

Elintarvikkeen nimi
Ainesosaluettelo
Allergioita ja intoleransseja aiheuttavat aineet ja tuotteet korostettuna (ainesosaluettelossa)
Tiettyjen ainesosien tai ainesosien ryhmien määrät tarvittaessa
Sisällön määrä (paino tai tilavuus)
Vähimmäissäilyvyysaika (parasta ennen -päivämäärä) tai viimeinen käyttöajankohta sekä pakastuspäivämäärä (joka koskee yksinomaan pakastettua lihaa, pakastettuja raakalihavalmisteita ja pakastettuja jalostamattomia kalastustuotteita)
Vastuussa olevan elintarvikealan toimijan nimi, toiminimi tai aputoiminimi ja osoite
Alkuperämaa tai lähtöpaikka tarvittaessa
Säilytysohje tarvittaessa
Käyttöohje tarvittaessa (sisältäen varoitusmerkinnän)

Juomien todellinen alkoholipitoisuus tilavuusprosentteina, jos alkoholipitoisuus on suurempi kuin 1,2 tilavuusprosenttia
Ravintoarvomerkinä

Taulukko 3: Pakolliset pakkausmerkinnät, Ruokavirasto 2020.

Pakkausmerkinnät liittyvät samalla osakseen allergeenien hallintaa. On tärkeää, että kuluttaja huomioi pakkausmerkinnöistä allergeenit ja intoleransseja aiheuttavat aineet. Siitä syystä allergeenit ja intoleranssit tulee olla korostettuina ainesosaluettelossa. Korostus voidaan tehdä esimerkiksi kirjaintyylin, -lajin tai taustaväriin avulla. (Allergeenit, Ruokavirasto.)

Tiistai 10.3.2020

Tiistaina pääsin konkreettisesti tutkimaan ja miettimään pakkausmerkintöjä. Säädösten lisäksi myös asiakkailla on omat vaatimuksensa pakkausmerkinnöistä. Tänään tarkistin erään asiakkaan tarrapohjaa ja tein siihen muutoksia. Asiakas on yhdysvaltalainen ja sinne ei esimerkiksi saa käyttää lääkehiiltä lakritsin väriaineena. Suomen markkinoille menevissä makeisissa lääkehiiltä käytetään pääasiassa tuomaan mustaan lakritsiin syvemmän mustan värin.

Tälle kyseiselle asiakkaalle piti tarrapohjaan rakentaa ravintosisältöluettelo. Jotta sen tekeminen ei olisi liian helppoa, piti se muuttaa heidän mukaisesti koskemaan yhtä annosta, joka tässä tapauksessa oli määritelty olevan 6 annosta eli 30 grammaa. Laskin siis ensin ravintosisältöluettelon vastaamaan 30 grammaa, jonka jälkeen se laskettiin vielä prosentteina. Prosentit taas piti suhteuttaa vastaamaan 2000 kilokalorin päivittäissaantia. Asiakas on myös toimittanut meille valmiin muuntotaulukon prosentteille ja sen perusteella sain ravintosisältöluettelon valmiiksi. Hyväksytin sen vielä asiakkaalla ja tarran päivitys oli valmis.

Keskiviikko 11.3.2020

Tänään työpäivä alkoi taas normaaleilla rutiineilla, raaka-ainetilauksilla sekä tuntien hyväksymisellä. Työntekijöiden sairauspoissaolot vaikuttavat siihen, että päivittäisten työvuorojen teko on haastavaa. Apuna joudun käyttämään luotua osaamismatriisia ja miettimään jo etukäteen muita mahdollisia työtehtäviä ihmiseltä toiselle, jos poissaolot lisääntyvät.

Tänään jatkoin tarrapohjien muuttamista myös. Tarkistuslistalla ovat edelleen Yhdysvaltoihin toimitettavat tuotteet. Vaatimusten mukaisesti lisäsin gluteenia sisältäviin tuotteisiin tekstin; Contains gluten/may contain sesame seed. U.S. Food and Drug Administration eli [FDA](#) on tulossa kesän jälkeen tekemään auditointia tehtaallemme, joten sen vuoksi on viimeistään kaikki päivitettävä vastaamaan heidän toiveitansa ja vaatimuksia. Tänään juuri sieltä tuli kirje tulevasta auditoinnista, siitä, mitä se pitää sisällään sekä ajankohdan. Ajankohtaan

olikin kirjattu, että poikkeuksellisesti se saattaa vielä muuttua, sillä koronaviruksen vaikutuksen kestoa ei voi vielä tietää.

Torstai 13.3.2020

Iltavuoro alkoi perinteisesti työvuorolistan päivittämisellä sekä tutien kuittaamisella. Tänään myös toimitusjohtaja pitää lyhyen tiedotuksen henkilöstölle koronavirukseen liittyen. Ohjeistuksena on käsien riittävä peseminen sekä matkojen peruminen. Matkalle lähtiessään joutuu työntekijä jäämään kahden viikon karanteeniin kotiin. Tuotantopäällikkö on ollut tämän viikon lomalla ja matkalla ja joutuu todennäköisesti jäämään karanteeniin.

Tiedotuksessa käsiteltiin jo edellä mainittujen asioiden lisäksi sitä, miten lasten hoitopaikkojen puuttuminen vaikuttaa tuotantoon. Työpaikalla uskotaan, että elintarvikeala tulee olemaan yhteiskunnan toimimisen kannalta kriittinen ja työt jatkuvat entiseen malliin. Ohjeistuksena myös päätettiin, että ylimääräisiä vapaita ei nyt myönnetä eikä kesälomien ajankohdista vielä lyödä lukkoon. Noudatamme kuitenkin vuosilomien säännöksiä ja lomat tulee jossain kohtaa pitää.

Kaiken kaikkiaan erikoinen työpäivä. Oma roolini työnjohtajana on myös tukea ja antaa turvallisuuden tuntua työntekijöille. Joudun tai oikeastaan pääsinkin juttelemaan usean työntekijän kanssa koronavirustilanteesta. Toiset tuntuvat ottavan tilanteen vakavammin kuin toiset. Kukaan meistä ei vielä tiedä, miten asiat tulevat muuttumaan, koskevatko muutokset meitä tai päättääkö hallitus ”meidän” puolestamme jotain. Tärkeintä on nyt pysyä rauhallisina ja noudattaa erittäin tarkkaan annettuja hygieniaohjeistuksia.

Perjantaina pidettävä tuotantopalaveri siirrettiin torstaille ja se pidettiin etänä. Yritämme välttää ihmiskontakteja parhaan mukaan. Työntekijöitä on myös ohjeistettu olemaan tarkkoja siitä, että kipeänä ei missään tapauksessa saa tulla töihin. Palavari piti sisällään kattavasti seuraavan viikon kannalta kriittiset vientituotteet sekä mahdollisesti tehtävät muutokset tuotannossa. Tuotantosuunnittelija on ensi viikon lomalla.

Perjantai 12.3.2020

Tänään päivä alkoi pakkausmessuilla messukeskuksessa. Menin sinne heti aamusta, sillä halusin välttää ihmismassoja ja suhteellisen rauhallista siellä olikin heti avaamisen jälkeen. Tarkoituksena oli löytää peitepaperille toimittaja, mutta useat näytteilleasettajat olivat peruineet tulonsa koronatilanteen vuoksi ja toimittajaa ei löytynyt. Kävin messuilla kuuntelemaan luennon pakkausmateriaalien kierrätyksestä sekä siitä, miten omia valintoja voisi muuttaa ilmastoystävällisemmäksi. Halvalla on pakkausmateriaalien kohdalla tehty jo paljon muutoksia, kääremateriaalit vaihtuvat asteittain erilaisiin sekoituksiin, joissa muovia on korvattu. Uusissa

pakkausmateriaaleissa on toisaalta ilmennyt ongelmia pakkausvaiheessa, sillä muovin korvaaminen on tehnyt pusseista herkemmin rikkoutuvia.

Messujen jälkeen menin normaalisti töihin ja sainkin kuulla, että messut ovat sulkeutuneet. Hallitus ilmoitti kaikkien yli 500 hengen tilaisuuksien perumisesta. Onneksi ehdin kuitenkin käymään messuilla, eikä tietooni ole tullut, että messuvieraiden joukossa olisi koronatartunnan saaneita ollut. Erikoinen tilanne kyllä.

Tänään sain tietää, että tuotantopäällikkö jää karanteeniin ja hoitaa töitään etänä. Tuotantosuunnittelijan jäädessä myös lomalle, olemme toisen työnjohtajan kanssa vastuussa tuotannosta ja pakkaamosta koko ensi viikon. Toisaalta tuotantopäällikön saa puhelimitse kiinni, muttei se kuitenkaan ole täysin sama asia.

Työvuorojen suunnittelu ensi viikolle onkin taas haastavaa. Sairauspoissaolot ovat lisääntyneet ja koronaviruksen lisäksi on flunssa- ja influenssakausi käynnissä. Onneksi kuitenkaan kennelläkään työntekijällä ei ole tietojeni mukaan koronavirusta havaittu.

Viikkoanalyysi

Lain mukaan kaikissa pakatuissa elintarvikkeissa tulee olla tuoteseloste, jossa kerrotaan kaikki tuotteessa käytetyt raaka-aineet. Ensimmäisenä mainitaan se, jota tuotteessa on eniten ja seuraavaksi toiseksi eniten. Tärkeää on muistaa se, että kaikki tuotteessa käytetyt raaka-aineet tulee mainita. Jos tuotteeseen käytetään esimerkiksi jotain valmiskastiketta, tulee myös kastikkeen ainesosat mainita. (Aho ym. 2020, 43.)

Ahon, Koposen, Paston ja Stalderin (2020, 43) mukaan pakkauksessa tulee mainita myös tuotteen ravintoarvot. Tiedot on oltava yhtenäisenä kokonaisuutena, samassa näkökentässä ja selkeässä muodossa. Laboratorioanalyseilla saadaan tarkat ravintoarvot tai tarvittaessa voidaan tuotetta muuttaessa käyttää keskiarvoihin perustuvia laskelmia. Ravintoainemerkinnät tulivat vuonna 2016 pakollisiksi ja ne ilmoitetaan 100 grammaa tai millilitraa kohden. Pakollisen ravintoainemerkinnän tulee sisältää seuraavat tiedot samassa järjestyksessä:

- **Energia.** Ilmoitetaan kilojouleina ja kilokaloreina.
- **Rasva.** Voidaan ilmoittaa tarkempana, jolloin erotellaan tyydyttynyt, kertatyydyttämätön ja monitydyttämätön rasvan määrä.
- **Hiilihydraatit.** Ilmoitetaan hiilihydraattien sokereiden määrä.
- **Proteiini.**
- **Suola.** Ilmoitetaan natriumin määrä.
- **Vitamiinit ja kivennäinaineet.** Ilmoitetaan vain, jos niitä esiintyy merkitseviä määriä ja verrataan päivittäiseen saantisuositukseen.

Osana toimivaa omavalvontaa on pakkausmerkintöjen seuraamisen vastuu myös itse työntekijällä. Vuorossa olevan pakkaajan tulee varmistaa, että pakattava tuote vastaa pakkausta. Myös pakkausmerkintöjen on vastattava tuotetta ja tarvittavat allergeenimerkinnät tulee

löytyä. Halvalla pakkaamon työntekijöillä on yksityiskohtaiset pakkausohjeet tuotteittain, jossa on kuva myös käytettävästä pakkausmateriaalista. Työntekijän tulee laittaa oma puumerkki siihen, että hän on työohjeen lukenut ja työnjohtajan tehtävänä on tarkistaa tämä.

3.5 Seurantaviikko 5

Viidennen seurantaviikon kannalta en osaa oikeastaan tavoitteita etukäteen määrittää. Tarkoitus on oikeastaan kerrata jo edellisiä teemoja, sillä tämä viikko tulee olemaan valitettavan kiireinen, eikä itse BRC:n työstämiseen jää kauheasti aikaa. Tiedostan oman, tiukan aikataulun, mutta poikkeustilanne vaatii myös poikkeuksellisia toimia. Tulen tällä viikolla keskittymään siihen, että pystyn toimimaan hallitusti työnjohtajana, ilman tuotannosuunnittelijaa ja tuotantopäällikköä. Voisin kuvitella, että kiireinen, mielenkiintoinen ja jopa silmiä avaava viikko tiedossa.

Maanantai 16.3.2020

Aamuvuoroviikko, vuoro alkaa kello 6:00, mutta itse olen paikalla jo puoli kuuden aikaan. Täytyy ensimmäiseksi päivittää työvuorolistaa sitä mukaan, paljonko poissaoloilmoituksia tänään tulee. Ja niitähän tuli. Tällä hetkellä täytyy jo alkaa priorisoimaan, mitkä tuotteet ovat toiminnan kannalta kriittisimmät ja miten resurssit riittävät pakkaamaan tuotteita.

Normaaleiden työtehtävien ohella keskityn myös siivousohjeiden päivittämiseen. Tämän päivän haasteena on saada lakulinjan vastaanoton osalta puhdistussuunnitelma valmiiksi. Suunnitelmaan pitää päivittää käytettävät puhdistusaineet sekä -välineet. BRC tulee vaatimaan meiltä tarkennuksia ja lisäyksiä jo olemassa oleviin ohjeisiin. Puhdistussuunnitelman päivityksen suoritin linjan työntekijän kanssa, jolloin saimmekin sen ajan tasalle.

Tämän päivän aamupalaveri suoritettiin etänä, sillä tuotantopäällikön ollessa karanteenissa, ei muuta keinoa ollut. Teams on oiva työkalu tätä varten. Kävimme läpi aamuun kulkua sekä mietimme tosiaan sitä, mitkä tuotanto- ja pakkauslinjat pidetään käynnissä. Tällä hetkellä koronavirustilanne ei ole vaikuttanut tuotannon määriin.

Tänään sain taas yhdysvaltalaiselta asiakkaalta sähköpostin ja hän pyysi saada pdf-kuvat tuotteistaan. Lähetin ne hänelle ja jään odottamaan, mitä muutoksia niihin merkintöihin tulee tehdä. Toivottavasti muutokset eivät koske esimerkiksi ean- tai gtin- koodeja, sillä viivakoodien luominen ei ole vielä parasta osaamisalaani.

Tiistai 17.3.2020

Aamu alkoi sähköpostien selaamisella ja niihin vastaamisella. Yhdysvaltalainen asiakas oli vastaanuttanut viestiini ja nimenomaan viivakoodia tulisi muuttaa. Tällä hetkellä heidän viivakoodinsa alussa on numerolyhenne 16, joka linkittyy suoraan pakattavan tuotteen tietoihin. Asiakas käyttää tuotteessaan erittäin vanhaa ja harvinaista UPC- pohjaista viivakoodia, eikä sen muuttaminen ole helppoa ja hän halusi numerot pois viivakoodin edestä. Paniikkipuhelu tuotantopäällikölle ja hän rauhoittelun jälkeen pyysi soittamaan yritykseen, jonka kautta tarraohjelma meillä on.

Monen mutkan kautta saimme muutettua viivakoodia, tosin jouduimme muuttamaan kokonaan käytettävää viivakoodin muotoa. Kaksi ensimmäistä numeroa saimme siis pois ja tukihenkilö ohjeisti minua siihen, ettei UPC- pohjaista tietokantaa käytetä enää missään viivakoodissa, ei edes Yhdysvalloissa. Tarrojen tulostus, kuva ja pdf asiakkaalle muutoksista ja sormet ristiin. Hyvää harjoitusta myös kielitaidon kohentamisessa. Aikaeron vuoksi hänen vastaamisensa menee varmaan huomiseksi, joten emme pakkaa kyseistä tuotetta, ennen kuin varmistus heiltä saadaan.

Vuoron ollessa loppusuoralla, sain tiedon, että myös toinen työnjohtaja on sairastunut. Pitkä päivä siis tiedossa ja jäin odottelemaan asiakkaan sähköpostia. Odotin iltavuoron saapumista töihin, kävimme päivän asiat läpi linjakohtaisesti sekä päivitimme pakkausohjelmia tarvittaessa. Tärkeintä oli edelleen miettiä, mitä pakkauskoneita pitäisimme päällä, sillä resurssit eivät riitä kaikkien päällä pitämiseen.

Jatkoin työnjohdollisia tehtäviä iltavuorossa, tein keskiviikon työvuorot, kuittasin tunnit ja päätin lähteä 14 tunnin työvuoron jälkeen kotiin. Uusi päivä odottaisi taas huomenna, aamulla puoli kuudelta.

Keskiviikko 18.3.2020

Olen joskus miettinyt, minkälainen ihminen saa tavallaan lisävirtaa ja energiaa siitä, että on kiire ja paljon asioita hoidettavana. Kuulun ehdottomasti näihin ihmisiin ja toimin mielestäni parhaiten pienen paineen alaisena. Nopeiden päätösten teko on vahvuus, toisaalta kaipaan vielä joillekin päätöksille esimiehen hyväksyntää, sillä työnjohtajan rooli on itselleni kuitenkin aika uusi. Olin päätösten edessä. Asiakkaalle muutettu viivakoodi ei kelvannut, vaan sen pitää ehdottomasti olla UPC- viivakoodi. Päätin tässä tilanteessa luottaa omiin taitoihini, luoda olemassa olevasta tarrapohjasta kopion ja miettiä, miten saan koodin toimimaan UPC- pohjaisena. Monen mutkan kautta se onnistuikin, poistin vanhan viivakoodin ja loin tilalle uuden. Nyt vielä asiakkaan hyväksyntä. Muutin kyllä tarraan myös ravintosisältöluettelon sekä lisäsin yrityksen logon. Sormet ristiin.

On ollut kyllä melkoisen sekava ja väsynyt päivä. Olen tällä hetkellä yksin oikeastaan vastuussa koko tehtaan toiminnasta. Tuotantopäällikkö on edelleen puhelimen päässä, mutta ei

konkreettisesti läsnä. Ehkä pystyn tällä viikolla osoittamaan omat taitoni paremmin ja voin tulevaisuudessa neuvotella paremman työsopimuksen. Tällä hetkellä täytyy kuitenkin olla kiitollinen kaikista töistä, sillä koronavirus on sittenkin alkanut vaikuttamaan myös meidän toimintaamme. Vientiasiakkailta on alkanut tulemaan peruutuksia koronan leviämisen takia.

Torstai 19.3.2020

Torstai ja tuplavuoro. Aamu alkaa normaalilla tavalla. Työnjohdollisilla tehtävillä sekä linjojen käynnistämällä. Kierrän kaikki työpisteet läpi, kerään edellisen päivän tuotantoraportit ja ajopöytäkirjat sekä tarkistan viikko-ohjelmat. Edelleen koronavirus saa työntekijät miette- liäksi ja vastaankin parhaani mukaan jokaiseen kysymykseen.

Seuraavana ohjelmassa on tuntien hyväksyminen ja valmistettujen kilojen sekä puolivalmisteiden syöttäminen toiminnanohjausjärjestelmään. Toiminnanohjausjärjestelmään syötetään myös omat tilaukset, eli esimerkiksi raaka-aineet. Tänään tilaan lakusiirappia, siilosokeria sekä inverttisokeria. Raaka-aineilla on eri mittaiset toimitusajat, jolloin tuleekin olla tarkkana niiden kulutuksen kanssa. Raaka-aineiden saapuessa ostotilaukseni palaa laskunkierä- tyksen muodossa minulle takaisin tarkistettavaksi. Tarkistan laskusta oikean, voimassa olevan hinnan sekä kilomäärän ja samalla kirjaan sen saapuneeksi, jolloin se näkyy saldoissa käytet- tävänä olevana raaka-aineena.

Tänään ohjelmassa on myös pastillikoneen sekä uuden metallinilmaisimen työohjeistus. Me- talli-ilmaisimelle en oikeastaan tee työohjeistusta vaan lisään sen käyttökohteeksi yksittäispa- katuille joulukalenterikarkeille. Tuntuu hullulta, että tähän aikaan vuodesta aloitetaan jo joulusezonkikarkkien valmistus ja pakkaus. Oikeastaan valmistus aloitettiin jo muutama viikko sitten.

Pastillikoneen ohjeistuksen aloitan puhdistussuunnitelmasta (kuva 1). Puhdistussuunnitel- massa mietin yhdessä työntekijän kanssa puhdistettavien kohteiden toistuvuutta, puhdistusvä- lineitä ja -aineita. Virallisten dokumenttien uudistuksissa täytyy muistaa se, että vanhoja oh- jeita ei tule poistaa ja uusiin ohjeistuksiin täytyy lisätä päivämäärä, versionumero sekä teki- jän nimikirjaimet. Auditointitilanteessa pystymme näin osoittamaan sen, että mitä ja minkä- laisia muutoksia on tehty.

		Pastillikoneen puhdistussuunnitelma/TB	v 0.02 19.3.2020	
	Pvm:	2020		
3. Kerros PASTILLIKONE			YÖVUORO	
			AAMUVUORO	
			ILTAVUORO	
Päivittäiset puhdistukset / tarkastukset	Toistuvuus	Väline/puhdistus- aine	Tehnyt	Tarkastanut
Poistetaan koneesta ja sen ympäristöstä irtomakeiset ym. roskat	tuotevaihto/ vuoron lopuksi	Rikkaharja		
Puhdistetaan liimajäämät koneen sisältä kaikilta pinnoilta (tallat ym.)	vuoron lopuksi	Tecnomelt/siivousliina, lasta		
Koneen päässä olevan irroitettavan peltilaatikon tyhjennys bioastiaan ja koneen sisällä ole muovirasia vaihdetaan uuteen	vuoron lopuksi			
Pöydän tyhjennys ja pakkausmateriaalit omille paikoilleen	vuoron lopuksi			
Lattian siivous (myös koneen alta)	heti käytön jälkeen	Rikka- /lattiaharja		
Annostelukiekon ja -kuppien puhdistus ja desinfiointi	Vuoron alussa ja lopussa/tuot- teenvaihdon vhtevdessä	Desinfektol/Siivousliina		
Ohjaustaulun, työpöydän ja -tasojen desinfiointi	Vuoron alussa ja lopussa	Desinfektol/Siivousliina		
Roskien vienti (bio, energia ja pahvi)	vuoron lopuksi			
Siivousvälineiden ja työkalujen puhdistus	vuoron lopuksi	Tecnomelt, desinfektol/siivousliina		
Tarkista kaapin järjestys ja siivoa tarvittaessa	vuoron lopuksi			
Ylimääräiset tuotteet/2-laatu myymälään	vuoron lopuksi			
Annostelukupprien irroitus (pesu ja desinfiointi)	Huoltoviikoilla	Kunnossapito irroitaa		
	Hyväksynyt			

Kuva 1: Pastillikoneen puhdistussuunnitelma

Tehtaalla otetaan vähintään kerran kuukaudessa pintahygienianäytteet. Ja esimerkiksi pastillikone on sellainen työpiste, joka ei ole päivittäisessä käytössä, ja sen takia pintojen desinfiointi on tehtävä aina myös ennen aloitusta.

Perjantai 20.3.2020

Auditoinnista on nyt reilut kolme viikkoa ja tänään olisi tarkoitus käydä laatupäällikön kanssa poikkeamia läpi. Tuotantopäällikkö osallistuu kanssamme palaveriin etänä. Poikkeamien hoitamiseen on annettu 28 päivää, joten nyt viimeistään niitä täytyy alkaa käymään läpi. Tosin koko aamupäivä menee työnjohdollisissa tehtävissä. Tuntien kuittaus, tuotanto- ja pakkauslinjojen läpikäynti ja valmistuneiden kilojen ja puolivalmisteiden kirjaus.

Suunnittelen ennen seuraavan viikon vuorolistan myös ennen palaveria. Edelleen vuorolistan työstäminen on haastavaa, lukuisien poissaolojen takia. Osaamismatriisi työntekijöiden

osaamisesta osoittautuu taas hyödyllisiksi ja olen erityisen iloinen siitä, että useat työntekijät ovat sopeutuneet erittäin hyvin poikkeukselliseen tilanteeseen. Työntekijät tekevät ylitöitä, töitä poikkeavissa työpisteissä sekä poikkeavia työtehtäviä. Normaalisti, jos vaihdat työntekijän normaalia työtehtävää, saattaa siitä tulla hieman eripuraa. Tällä hetkellä ollaan kuitenkin kiitollisia siitä, että töitä on edes tarjolla. Ja olen itse asiasta täysin samaa mieltä. Poikkeuksellisen tilanteen vuoksi ei mitään vapaita voi työntekijöille tällä hetkellä antaa, toisaalta ennusteen mukaan tuotanto tulee hiljentyämään, jolloin tilanne muuttuu varmasti.

Laatupäällikön kanssa mietimme poikkeamia keskenään jo ennen varsinaista palaveria. Palaverissa käsitellään nimittäin myös ensi viikon tuotanto- ja pakkaussuunnitelmat. Pääsimme poikkeamien osalta hyvään vauhtiin ja niiden käsittely ei palaverissa kestänyt kauaa. Keskeytimme puhumaan seuraavasta viikosta ja sen haasteista. Osalta raaka-ainetoimittajilta on tullut jo tietoa mahdollisista viivytyksistä, joka tulee vaikuttamaan tuotantoon. Tuotantopäällikkö vahvisti myös sen, että vientiasiakkaiden osalta tuotantomäärät ovat laskusuunnassa.

Viikkoanalyysi

Koen viikkoanalyysin tekemisen viidenneltä viikolta haastavaksi, sillä en käsitellyt mitään tiettyä teemaa. Tämän viikon peilaamisessa ei ole oikeastaan muuta vaihtoehtoa, kuin miettiä omaa osaamista ja johtajuutta poikkeustilanteessa. Viikko oli opettava ja oman kehittymiseni kannalta tärkeä. Johdin käytännössä koko tehdasta yksin, ei ollut toista työnjohtajaa, tuotantopäällikköä tai edes tuotannonsuunnittelijaa. Tuotantopäällikkö oli onneksi puhelimitse tavoitettavissa. Hyppänen (2013, 33) mukaan esimiestyötä voidaan tarkastella eri roolien kautta ja tällä viikolla rooleja olikin useita.

Muutokset työn sisällössä näkyvät yleensä työtehtävien lisääntymisenä ja vaativuuden kasvuna. Esimiehen tehtävänä on organisoida työt uudelleen sekä maksimoida laitteiden käyttöaste. Poikkeusolosuhteissa tämä tarkoittaa siirtymistä tilapäisiin työtehtäviin ja ylitöiden tekemiseen. Työn sujuvuutta pyritään helpottamaan erilaisilla ohjeistuksilla ja neuvonnalla. Esimiehen tehtävänä on huolehtia työn tekemisen edellytyksistä eikä työ määrä voi olla kohtuuton yhdelle työntekijällä. (Hyppänen 2013, 628.)

Miettiessä omaa muutosjohtajuutta, en osaa määritellä sitä, miten poikkeustilanteessa olisi oikein toimia. Omalla käyttäytymisellä voin vaikuttaa siihen, että pyrin luomaan työntekijöille turvallisen ympäristön ja olon. Olemalla läsnä ja kuuntelemalla huolia ja murheita on suuri vaikutus. Kukaan, en edes minä, tiedä, miten poikkeusolot tulevat vaikuttamaan työpaikaamme nyt tai tulevaisuudessa. Itse tiedän vain sen, mitä tuotantopäällikkö on tilaustilanteesta kertonut ja haastavaa on oikeastaan se, että miten ja mitä siitä kerron eteenpäin. Pyrin olemaan rehellinen ja vastaamaan kyselyihin, mutta samalla pelon lietsominen on turhaa. Haastavinta tässä tilanteessa esimiehenä työskentelemiselle on kuitenkin ollut se, että miten ylitöiden kuormittavuus tulee näkymään henkilöstössä. Itse olen ehdottanut henkilöstön

palkitsemista ylimääräisillä palkallisilla vapaapäivillä sekä pullakahveilla. Vapaapäivät koskivat vain osaa henkilökunnasta, sellaisia, jotka ovat tehneet paljon ylitöitä ja pullakahvit kaikkia. Palkitseminen pullakahveilla olisi samalla kiitos henkilöstölle siitä, että FSSC- sertifikaatti saatiin.

3.6 Seurantaviikko 6

Kuudennen seurantaviikon aihe on osa tuotehallintaa eli allergeenien hallinta. Kokonaisuus allergeenien hallinnasta on mielestäni erittäin laaja, eikä yksi viikko riitä kokonaisuuden kirjoittamiseen. Tällä hetkellä yrityksessä on dokumentoitu osio allergeenien hallinnasta, mutta en pidä sitä riittävä ajatellen BRC-sertifikaattia. Viikon aikana mietinkin tapoja siihen, miten osio saadaan tarpeeksi kattavaksi ja minkälaisia toimenpiteitä se vaatii.

Maanantai 23.3.2020

Maanantai ja iltavuoroviikko. Omalta osaltani työviikko alkaa normaalilla tavalla, nopea läpikäynti päivästä toisen työnjohtajan kanssa ja puhelu tuotannosuunnittelijalla. Tuotannosuunnittelija on palannut lomalta, joten hänen kanssaan on hyvä käydä viikko heti läpi. Tärkeää on myös tietää, jos jollain tietyllä tuotteella on esimerkiksi kiire. Uutena tuotteena meillä on 750g lakusekoitus pussi, joka on mielestäni täysin järjetön tuote. Usein uudet tuotteet syntyvät markkinoinnin tai myynnin ideoista ja valitettavasti heillä ei ole tarpeeksi tietämystä käytännön tekemisestä. Ideoista syntyykin usein tuote, jonka valmistus ja pakkaaminen on hidasta sekä vaikeaa.

Eräs poikkeamakohta viime auditoinnissa oli allergeenipuhdistuksien kirjaamisen puute. Allergeenipuhdistuksella tarkoitetaan pakkauslinjalla tapahtuvaa puhdistusta, kun siirrytään vehnäjauhoa sisältävästä tuotteesta sellaiseen, joka ei sisällä vehnäjauhoja. Allergeenipuhdistus lisättiin päivittäiseen pakkausohjelmaan ja työntekijöitä ohjeistettiin kirjaamaan tehty puhdistus myös ajopöytäkirjaan. Pakkauslinjoille tehtiin myös tuotantopäällikön toimesta uudet allergeenipuhdistusohjeet.

Tiistai 24.3.2020

Brc- sertifikaatti tulee vaatimaan sen, että allergeenipuhdistukset on tehty sekä sen, että se on todennettu jollain. Todentamisella tarkoitetaan sitä, että voimme osoittaa valitseman puhdistusmenetelmän toimivuuden. Tänään pakkauslinjan allergeenipuhdistus oli suoritettu aamuvuorossa ja puhdistuksen jälkeen linjan työntekijät opastettiin ottamaan puhdistusnäytteet puhdistetulta alueilta. Näyteliuskosten tarkoitus on se, että ne mittaavat gluteenijäämiä, jolloin saisimme tiedon siitä, onko puhdistusmenetelmä riittävä. Itse en tällä kertaa päässyt osallistumaan mittaukseen, mutta toivottavasti seuraavalla kerralla.

Tehtaalla työskentelee paljon ihmisiä, joiden äidinkieli on joku muu kuin suomi. Puhuttaessa allergeeneista, puhdistustapojen valinnasta tai käytettävistä puhdistusaineista olen tullut siihen tulokseen, että yksinkertaisesti heidän suomen kieli ei ole riittävällä tasolla. Ratkaisuna tulisikin miettiä sitä, että pitäisikö ohjeistukset tehdä useammalla kielellä. Toisaalta oma ajatukseni tähän on ollut myös se, että allergeeneistä ja hygieniasta tulisi tehdä jonkinlainen testi, mikä kaikkien tulee läpäistä. Varsinainen hygieniapassi ei ole pakollinen eikä oikeastaan hyödytä edes makeisteollisuuden hygienian hallinnassa. Testin tekemisen otan osaksi allergeenien hallinnan kokonaisuutta ja käyn sen tulevaisuudessa laatupäällikön kanssa läpi.

Keskiviikko 25.3.2020

Päivä alkoi taas normaalilla tavalla, lyhyt yhteenveto päivän tapahtumista ja kierrokselle tuotantoon. Tänäpäin tehtaalla tuli myös hengityssuojaimien ja hanskojen käyttöpakko sekä tauolle meneminen porrastettiin eri linjojen kesken. Näillä tavoilla pyrimme suojautumaan ja ennaltaehkäisemään mahdollisia tartuntoja koronaviruksen vuoksi. En ole tietoinen, että yhdelläkään työntekijällä tai perheenjäsenellä tartuntaa olisi, eikä ketään työntekijää ole tarvinnut asettaa karanteeniin.

Hanskojen käyttöpakko tulisi mielestäni ottaa osaksi myös poikkeustilanteen jälkeen. Hanskojen käytöllä pystyisimme välttämään muitakin tartuntatilanteita, ja allergeenien hallinnassa se olisi myös hyväksi. Toisaalta hanskoja tulee myös vaihtaa tarpeeksi usein. Tällä hetkellä käytössämme on puuvillaisia ja nitrilisiä kertakäyttöhanskoja sekä paksumpia, neulottuja hanskoja. Nitrilihanskat ovat usein hyvät, jos niitä käyttää puuvillahansikkaiden päällä.

Suojavarusteiden käyttö sekä taukojen porrastus luo lisähaasteita myös työnjohtajana toimimiseen. Minun tehtävänäni on huolehtia siitä, että sääntöjä noudatetaan ja ohjeistuksena on myös se, että noudattamisesta jättämisestä huomautetaan ja mahdollisesti varoitetaan. Toivoisin, että työntekijät ymmärtäisivät uuden ohjeistuksen olevan heidän hyväkseen.

Torstai 26.3.2020

BRC-sertifikaatti tulee vaatimaan henkilökunnan osaamista allergeenien hallinnassa. Tämä tarkoittaa käytännössä sitä, että henkilökuntaa on koulutettava siihen. Yksi keino olisi luoda ”Halvan oma” testi ja tänään ajattelin keskittyä miettimään sitä Halvan ”omaa” hygienia-/allergeenipassia. Miten sen voisi toteuttaa ja mitkä olisivat Halvan toiminnan kannalta tärkeitä asioita, joita tulee ottaa huomioon. Alun perin mietin ryhmätehtävinä suoritettavia käytännön harjoituksia, jotka olisivat tehty vuosittaisilla koulutuspäivillä, mutta nekin on luonnollisesti peruttu koronatilanteen vuoksi. Tällä hetkellä ainoa toimiva keino olisi tehdä kirjallinen testi, joka suoritetaan henkilökohtaisesti. Testi tulisi hyväksyttävä laatupäälliköllä ja testin pisteytystä tulisi miettiä. Toisaalta testi voisi olla pätevä työkalu osoittamaan henkilöstön koulutusta sertifikaattia ajatellen.

Tutkin omaa kirjallista materiaaliani, jota käytän osana opinnäytetyötä ja luulen sieltä saavani materiaalia testiä varten. Testissä on pakko käyttää lähteitä, jolloin testi on mielestäni myös luetettava, toisaalta mietin tässä myös tekijänoikeuksia ja sitä, että vaikuttaako se siihen. Jos teen testin kirjojen materiaalin pohjalta sekä kerron testissä käytetyt lähteen, en usko sillä olevan merkitystä? Kysymyksiä voisivat olla esimerkiksi: Minkä vuoksi allergeenipuhdistus tulee tehdä tuotteen vaihdon yhteydessä, miksi puhdistusvälineet tulee säilyttää omilla paikoillaan irti lattiasta tai miksi puhdistusvälineet ovat värikoodattuja ja kerro värien merkitykset. Omasta mielestäni tämä vahvistaisi myös työntekijöiden motivaatiota omaa työtä kohti.

Perjantai 27.3.2020

Perjantain työpäivä alkoi normaalia aikaisemmin, kello 12 alkavalla tuotantopalaverilla. Useimpiin valulinjalla tehtäviin tuotteisiin käytetään glukoosi-fruktoosisiirappia ja nimenomaan sen maahantuonnissa on toimitusvaikeuksia. En tarkalleen tiedä, mistä vaikeudet johtuvat, mutta uskoisin yhden ongelman olevan ahtaajien työvoimapula. Siirappi tulee Ranskasta ja siellä on käsitykseni mukaan useita toimialoja karanteenissa.

Palaverissa keskityimme lähinnä siihen, mitä valulinjoilla tulevana viikkoina valmistetaan. Toisen potentiaalinen tuoteryhmä on sokerittomat makeiset, mutta myös niiden valmistuksessa käytettävässä maltitoli-siirapissa on toimitusvaikeuksia. Tämä taitaa kertoa ainoastaan siitä, että muutkin makeisvalmistajat ovat ryhtyneet valmistamaan sokerittomia tuotteita.

Palaverin jälkeen loppupäivä meni työnjohdollisissa tehtävissä. Pakkaus- ja tuotantolinjojen valvontaa sekä neuvoa tarvittaessa. Tärkeää on muistaa tuotannossa myös se, että minulla itselläni on tarvittavat suojavälineet. Tilanne, jossa unohtaisin esimerkiksi hengityssuojaimen johtaisi siihen, että työntekijät saisivat mahdollisuuden unohtaa sen myös. Omalla esimerkillä haluan mahdollistaa sen, että työntekijät noudattavat annettuja ohjeistuksia itseni lisäksi.

Viikkoanalyysi

Allergeenien hallinnassa keskityin ainoastaan sisäisiin uhkiin. Pitää myös muistaa, että laitoksiin kohdistuu ulkoisin kontaminaatoriskejä. Ulkoisia riskejä ovat esimerkiksi raaka-aineet, tehtaan ympäristö, työntekijät ja ilma. Työntekijöiden aiheuttamiin uhkiin tulisi varautua siten, että sosiaalityöihin kulkua on rajoitettu eikä tuotantotiloihin ole mahdollista päästä ilman asianmukaisia suojavarusteita. Henkilökunta voi toimia myös patogeenisten bakteerien kantajina, esimerkiksi salmonella- bakteerin. Kontaminaatioita saattaa siirtyä myös puhdistamattoman ilman mukana tuotantotiloihin. (Korkeala 2007, 363.)

Ristikontaminaation mahdollisuus on myös monessa tehtaassa, sillä tuotantotilat eivät mahdollista hygieenistä työskentelyä. Tuotantolaitoksen pohjaratkaisu tulisi olla johdonmukainen.

Ilma voi toimia myös kontaminaation lähteenä ja ilmastonin järjestäminen oikealla tavalla on oleellista. Jos tehtaalla käytetään ulkoa tulevaa korvausilmaa, pitäisi se olla suodatettua. Ilman tulisi aina ohjautua puhtaammalta alueelta likaisemmalle, sillä heikko ilmanlaatu lisää prosessipintojen ja tuotteiden kontaminaatoriskiä mikä vaikuttaa suoraan tuotteen turvallisuuden ja säilyvyyteen. (Korkeala 20007, 364.)

Allergeenien hallinnassa tulee muistaa myös erityisruokavaliot, sillä jos ihminen tarvitsee erityisruokavaliota, on kyse yleisemmin allergiasta tai intoleranssista. Allergeeneilla tarkoitetaan ainesosia, jotka saattavat aiheuttaa allergia- ja yliherkkyysoireita. Esimerkiksi laktoosi-intoleranssissa elimistö ei kykene pilkkomaan maidon sokeria eli laktoosia, koska pilkkomiseen tarvittava entsyymi joko puuttuu tai on puutteellinen. Keliakia taas voi aiheuttaa ohutsuolen limakalvolla tulehdusreaktion ja suolinukan vaurioitumisen, joka johtuu vehnän, rukiin tai ohran sisältämästä valkuaisaineesta eli gluteenista. Suolinukan vaurioituminen häiritsee ravintoaineiden imeytymistä. (Allergeenit, Ruokavirasto 2020.)

Halvalla ulkosiin ja ristikontaminaatioihin ei ole mielestäni panostettu tarpeeksi. Työntekijöiden tehtaalle kulku on kyllä rajoitettu, mutta esimerkiksi kuljettaja tulee suoraan ulkoa tehtaasta tuotantotiloihin. Hänen pitäisi mielestäni pukeutua suojavaatteisiin tullessaan, jolla ulkoisia kontaminaatoriskejä voitaisiin välttää. Auditoinnin yhteydessä tuli myös poikkeama, että ilman mikrobit ja käytettävä paineilma pitäisi tutkia ja suodattaa. Ilman tutkimiseen käytettävät petrimaljat tilattiin sekä paineilman tutkimuksia tekevältä yritykseltä pyydettiin tarjous paineilman tutkimiselta.

3.7 Seurantaviikko 7

Seitsemännellä seurantaviikolla jatkan allergeenien hallinnan kokonaisuutta tai oikeastaan sitä, miten allergeenien hallinta vaikuttaa elintarvikkeen turvallisuuteen ja elintarvikehygieniaan. Edelleen osaava ja koulutettu henkilökunta on tässä avainasemassa ja haluaisin omassa työssäni pystyä vaikuttamaan nimenomaan siihen, miten muutos henkilöstössä saataisiin tehtyä. Muutoksella tarkoitan erityisesti sitä, miten henkilökunnan tietämystä lisätään ja miten se tehtäisiin mielekkäästi. Ongelmaksi koen jonkintasoisen muutosvastarinnan työntekijöiden puolelta.

Maanantai 30.3.2020

Tämä viikko on aamuvuoroviikko ja yleisesti olen kokenut sen iltavuoroviikkoa kiireisemmäksi. Tällä tarkoitan sitä, että opinnäytetyön kirjoittamiseen vaadittava aika on kortilla. Olen pyrkinyt kirjoittamaan tätä työtä kuitenkin päivittäin, lisäksi erilliseen muistioon avainsanoja sekä teemoja, jonka pohjalta pystyn tekstin kirjoittamaan kokonaisuudeksi. Haastavaa, mutta tässä tilanteessa pakollista. Uusi työnjohtaja aloittaa tilallani 14.4.2020 ja sen jälkeen toivottavasti pystyn keskittymään opinnäytetyöhön kokopäiväisesti.

Päivän ongelmat ilmenivät heti aamulla, lisää poissaoloja ja paletin suunnittelu uusiksi. Alan oikeastaan olemaan työvuorosuunnitteluvälho jo tässä vaiheessa. Olen luonut itselleni toisen työvuorolistan, johon olen miettinyt jo valmiiksi korvaavia työtehtäviä osaamisen pohjalta. Yllättävissä poisjäämisissä pystyn hyödyntämään luomaani listaa ja reagoimaan muutoksiin aiempaa nopeammin.

Mietin päivän loppupuolella edelleen allergeenitestin luomista ja yritän luoda kysymyksiä siihen. Jos mietitään virallista hygieniapassitestiä, on siinä muistaakseni 40 kysymystä, joista enintään kuusi saa mennä väärin. Tämä voisi olla hyvä ohjenuora myös oman testin luomisessa. Toisaalta haluan luoda myös muutaman avoimen kysymyksen tai oikeastaan ongelmanratkaisukysymyksiä, jonka avulla voitaisiin saada tärkeitä huomioita ja ideoita itse työntekijöiltä.

Tiistai 31.3.2020

Aamu alkoi normaalisti sähköpostien selaamisella, tuntien kuittaamisella sekä raaka-aineiden tilauksella. Muutamana viimeisempänä kertana olen joutunut muuttamaan lakusiirapin tulo-päivää, sillä sen kulutuksen arviointi on melko haastavaa. Tosin muutokset tuotannossa vaikuttavat siihen myös. Olen tilannut sen ehkä liian aikaisin ja vaarana on ollut se, ettei se mahdu siirappisäiliöön ja toisaalta kolmivuoro mahdollistaa sen, että kulutus on melko suurta. Yksi tai kaksi ajamatonta vuoroa esimerkiksi konevian vuoksi vaikuttaa luonnollisesti tilausmäärään. Toivoisin säiliön olevan hieman suurempi, jolloin siirapin kulutuksen arviointi tai oikeastaan tilauspäivän päättäminen olisi helpompaa.

Tänään iltapäivällä meillä on tuotekehityspalaveri ja se on luonnollisesti etänä. Markkinointivastaava lähettää yleensä sähköpostitse asialistan etukäteen, jotta kaikilla on mahdollisuus tutustua käsiteltäviin asioihin. Tällä hetkellä asialistalla on jo vuoden 2021-2022 tuotteet. Ennakointi ja tulevaisuuden suunnittelu on elintarvikealalla tarpeellista.

Tuotekehityspalaverissa käsiteltiin uusia tuotteita. Tällä hetkellä tulevissa uutuustuotteissa on paljon vientituotteita, esimerkiksi kingiskarkit. Esitin palaverissa oman huomion uudesta lakusekoituspussista ja siitä, kuinka hankalaa sen valmistus ja pakkaus on. En kokenut saaneeni ääntäni tarpeeksi kuuluviin, mutta ainakin yritin. Erittäin turhauttavaa, kun omia sano-misia ei oteta tosissaan, olen kuitenkin nykyisistä toimihenkilöistä se, jolla on itse tuotannon ja pakkaamon työkokemusta.

Tänään tehtaalle tuli myös Vantaan varastolta materiaalit henkilökunnan pääsiäiskasseja var-ten. Yritys muistaa työntekijöitään aina jouluna ja pääsiäisenä. Pääsiäiskassiin tulee viittä eri makeista, lähinnä suklaata. Tein 90 pääsiäiskassia yhdessä erään työntekijän kanssa sekä loin nimilistan, johon voin kuitata noudetut pääsiäiskassit. Mielestäni tämä on hyvä keino muistaa

työntekijöitä. Sain samalla tietää myös toisen työnjohtajan olevan taas poissa, joten pitkä päivä jälleen kerran tiedossa.

Keskiviikko 1.4.2020

Keskiviikko ja huhtikuun ensimmäinen päivä. Aprillipäivän lisäksi on myös kuukausittainen inventaariopäivä. Mietin kyllä aamulla, olisi aprillipilaan vedoten voinut jäädä kotiin ja viettää vapaapäivän. Omalle kohdalleni on osunut viimeiset kolme kertaa inventaarion teko, joten olen luottavaisin mielin.

Aloitin laskemalla valmiit puolivalmisteet, sellaiset, joita ei ole vielä kelmutettu. Kelmuissa olevat kirjataan vielä tuotannonohjausjärjestelmään ja siirretään Vantaan varastolle. Puolivalmisteiden laskeminen on haastavaa, sillä lavojen paino jaetaan sen sisältämien komponenttien kesken. Esimerkiksi täytelakusekoituksissa laskukaava on seuraava: lava painaa 300 kg ja sisältää minttu-, salmiakki- ja suklaatäytelakuja sekä mustaa lakupalaa. Sekoitussuhde on 1:1, jolloin yhden komponentin paino on 75 kg. Täytelakujen osalta lasketaan vielä itse täytteen ja kuoren osuus ja niiden suhde on 50/50. Toisin sanoen tämän lavan osalta laskut jakautuisivat seuraavasti; musta laku 75 kg, kuorilaku 112,5 kg, salmiakkitäyte 37,5 kg, mintutäyte 37,5 kg ja suklaatäyte 37,5 kg. Ja niin kuin arvata saattaa, ei lavojen paino ole yleensä tasasummaa.

Puolivalmisteiden laskemisen jälkeen luon inventaarioalustat ja yleismies laskee pakkausmateriaalit. Omalta osaltani inventoin siis puolivalmisteet ja valmistuneet kilot. Laskemisen jälkeen syötän oikeat luvut järjestelmään, ja inventaario on omalta osaltani valmis. Kuulostaa yksinkertaiselta, mutta on aikaa vievää. Laatu- ja tuotantopäällikkö hoitivat tällä kertaa raaka-aineiden inventoinnin ja tuotannosuunnittelija Vantaan varaston inventoinnin.

Torstai 2.4.2020

Tänään on taas pitkä päivä, olen lupautunut tekemään tuplavuoron. Aamu alkaa normaalisti tuntien kuittauksella ja tuotantolinjojen käynnistyksellä. Viikon suunnitelma allergeenien hallinnasta on jäänyt taas haluttua vähemmälle työkuormituksen vuoksi. Toisaalta olen itse lupautunut tekemään ylitöitä, mutta en ole täysin vakuuttunut siitäkään, että kirjoittaessamme sopimuksen Pontin tekemisestä, minulle luvattiin myös aikaa sen työstämiseen ja tällä hetkellä koen, ettei lupaus ole aivan täyttynyt.

Tänään suurin osa työpäivästä on kulunut tarrojen muokkaamisessa. Eräs asiakas halusi speksit kaikista tilaamistaan tuotteistaan ja minun tehtäväkseni jäi tarrojen tarkastus ja tarrojen tekstien oikeellisuuden tarkistus. Jouduin tekemään tarroihin muutamia muutoksia, esimerkiksi käyttämämme pintakäsittelyaine oli vaihtunut. Osana tuoteturvallisuutta toivoisinkin, että meillä olisi joku ajan tasalla oleva lista tulevista muutoksista, mitä tuotteita muutos

koskee ja samassa listassa tuotteen numero. Tällä tavalla tuotteiden tarrojen päivitys olisi johdonmukaista, emmekä olisi tilanteessa, jossa tarrojen tiedot eivät täsmää tuotteeseen. Mielestäni tämä on samalla osa allergeenien hallintaa, sillä lisäksi tarroihin myös tekstin: *Contains Gluten*.

Perjantai 3.4.2020

Uusien, kiristettyjen hygieniasäädösten noudattaminen on henkilöstön osalta sujunut melko hyvin. Vihdoinkin työntekijät ovat ymmärtäneet sen, että suojaimien käyttö on heidän parhaaksi ja samalla pystymme torjumaan tartuntariskejä. Pääsin nimittäin heti aamusta erään työntekijän kanssa käymään keskustelun suojainten käytöstä ja pyrin selittämään tilanteen parhaalla mahdollisella tavalla.

Päivä sujui normaalilla tavalla, tänään en aio jäädä tuplavuoroon, mutta tein esimerkiksi seuraavan viikon työvuorolistan valmiiksi, joka helpottaa tuotantopäällikön iltaa. Hän siis tekee tänään pidempää työpäivää toisen työnjohtajan ollessa edelleen pois. Kuittasin myös edellispäivän tunnit ja valmistauduin viikoittaiseen tuotantopalaveriin.

Tuotantopalaveri oli tällä kertaa ajallisesti lyhyt ja se sopi itselleni. Tuotantomäärien ollessa laskussa ei käsiteltäviä asioita ollut normaalimäärää. Tämä edesauttoi sitä, että ehdimme tuotantopäällikön kanssa käymään päivän asioita läpi ja katsomaan yhdessä vielä seuraavan viikon työvuorolistaa. Lyhyempi työviikko pääsiäisen takia ja sitä suuremmalla syyllä tulee priorisoida valmistettavat tuotteet. Täytelakulinjaston kaksi työntekijää neljästä ovat myös tulevan torstaina palkallisella vapaalla ja tämä huomioitiin vuorosuunnittelussa myös.

Viikkoanalyysi

Seitsemännen seurantaviikon viikkoanalyysi tuotti taas vaikeuksia. Teemana oli allergeenien hallinnan jatkuminen, mutta en oikeastaan keskittynyt allergeeneihin kuin alkuvuikosta. Toisaalta minulla mietittynä kysymyksiä allergeenitestiä varten ja voisin siihen peilaten miettiä allergeenien hallinnan kokonaisuutta.

Korkealan (2007, 417) mukaan hyvin tehdylläkään omavalvontasuunnitelmalla ei ole merkitystä, ellei henkilökunnalla ole riittävästi osaamista ymmärrystä elintarvikehygienian perusteista sekä hygieenisistä työskentelytavoista. Mikäli haluaa henkilöstön toimivan oikein ja noudattavan sovittuja määräyksiä, on heidän koulutukseensa panostettava. Nimenomaan on kyse siitä, että hygieniaosaamistutkinto ja teoreettinen tieto ei riitä, vaan jokaisella työntekijällä on oltava käsitys siitä, mitä hygienia tarkoittaa hänen jokapäiväisessä työssään. Usein kysymys on yksinkertaisista asioista, esimerkiksi lämpötilaseurannasta tai dokumenttien täyttämisestä. Henkilökunnan osaamisen ylläpitämisessä tarvitaan järjestelmällinen ja toistuva

hygieniakoulutus. Koulutuksen pitäisi kattaa kaikki omassa työssä tarvittavat hygieniata ja laatuun koskevat toiminnot. Koulutuksen tulisi antaa vastaus seuraaviin kysymyksiin:

- Miksi tehdään?
- Mitä tehdään?
- Miten tehdään?
- Milloin tehdään?
- Mitä tehdään, kun havaitaan poikkeama?
- Mitkä ovat korjaavat toimenpiteet?

Maritta Joen mukaan (2018, 141) jokaiselle yrityksellä on oma visio eli näkemys siitä, miten liiketoimintaa kasvatetaan ja kehitetään. Jokaisella yrityksellä täytyy myös olla strategia eli keino siihen, kuinka omaa näkemystä tavoitellaan. Tästä syystä organisaation ja henkilöstön osaamisen tulee tukea menestyvän liiketoiminnan elementtejä. Henkilöstön kehittäminen ja kouluttaminen on osa kilpailukykyistä liiketoimintaa, mutta se vaatii samalla johdon sitoutumista ja henkilöstöasiantuntijuutta. Muuttuvat tilanteet niin maailmalla kuin markkinoilla ajavat yritykset muuttamaan toimintatapojaan nopeasti ja ”osaaminen, se mitä yrityksestä löytyy tänään, ei takaa menestystä enää huomenna.”

Osaamisen ylläpidon kannalta koulutus tulee järjestää vuosittain ja sen tulisi sisältää myös toiminnan kannalta olevat kriittiset pisteet. Tuotannon ja pakkaamon ajopöytäkirjoihin on merkitty kriittiset pisteet, mutta tärkeää olisi käydä ne perusteellisesti läpi. Korkeala (2007, 417) muistuttaa myös siitä, että järjestettävä koulutus on aina rekisteröitävä. Tämä rekisterin ylläpitäminen olisi samalla mielestäni oiva osoituskeino auditointeihin siitä, että työntekijöiden koulutus on hallittua, toistuvaa ja järjestelmällistä.

3.8 Seurantaviikko 8

Tämän viikon teemana on tuotteiden aitous. Aitouden varmistaminen sekä tuotteen julkaisu. Tuotteen aitous sisältää myös mahdolliset elintarvikepetokset, niiden seuraukset ja mietintää siitä, miten elintarvikepetoksiin päädytään. Mielestäni elintarvikepetokset itsessään on mielenkiintoinen aihealue ja vaatii erityistä pohdintaa. Omalta osaltani voin jo tässä vaiheessa kertoa, että olen törmännyt työhistorian aikana elintarvikepetoksiin.

Tiistai 14.4.2020

Viime viikolla olin tosiaan sairaana, joten en voinut siitä viikosta kirjoittaa. Osallistuin kuitenkin keskiviikkona järjestettyyn BRC: versio 8- koulutukseen, joka oli Kiwa Inspectan järjestämä ja luonnollisesti toteutettiin etäkoulutuksena. Sain paljon lisätietoa niin omaa oppimistani kuin opinnäytetyötäkin varten.

Viikon ensimmäinen työpäivä pääsiäisen ja sairauslomaviikon jälkeen. Aamu alkoi vähintäänkin sekavissa tunnelmissa, työvuorolista oli tehty huolimattomasti ja aloitin aamuni sen

päivittämisellä. Tainnut työnjohdolla ollut kiire pääsiäisen viettoon. Työvuorolistan jälkeen kierros pakkaus- ja tuotantolinjoilla ja pakkausmateriaalitalaus varastolle.

Toiminnanohjausjärjestelmään pitäisi syöttää niin tilatut raaka-aineet kuin valmistuneet keittotkin. Viime viikon jäljiltä työpöydälläni on syöttämättömiä kiloja sekä vastaanotettuja raaka-aineita. En pääse syöttämään niitä ennen kuin selvitän, mistä on kyse. Tarkistan myös, paljonko meillä on tällä hetkellä siilo- ja kidesokeria, inverttisokeri- ja lakusiirappia ja kauhukseni voin todeta, että lakusiirapin tilanne näyttää heikolta. Toivon, että tuotantopäällikkö on tilannut sitä minun poissa ollessani, ja jos ei ole, tulee tuotantoon katkos. Ja pahin kävi toteen, kukaan ei ole muistanut tilata raaka-aineita, joten seuraavaksi alan selvittämään, koska niitä on mahdollista saada.

Tänään aamupalaverissa tapasin uuden työnjohtajan, joka tulee minun tilalleni. Olisin saanut jatkaa nykyisessä työssäni, mutta koen opinnoistani olevan enemmän hyötyä, jos työskentelen laatualueella laatualueen opissa. Siirto sinne ei kuitenkaan tapahdu hetkessä, sillä uusi työnjohtaja on palkattu talon ulkopuolelta, joten perehdyttämisessä kestää oma aikansa.

Keskiviikko 15.4.2020

Elintarviketeollisuusliiton (ETL 2020) mukaan elintarviketoketukset ovat viime vuosina lisääntyneet ja nousseet keskustelun aiheeksi yhä useammin. Elintarviketoketuksella tarkoitetaan rikosta, joissa esimerkiksi päiväys tai tuotteen alkuperämaa ilmoitetaan tahallisesti väärin, tuotetta on laimennettu tai tuotteessa on käytetty tahallisesti eri raaka-ainetta kuin pakkauksessa on ilmoitettu. Elintarviketoketoksia on tehty ja havaittu ympäri maailmaa, myös Suomessa.

Pohdin elintarviketoketusten ilmenemistä yleisellä tasolla. Olen työskennellyt elintarvikealalla kohta kahdenkymmenen vuoden ajan ja yleisin petos, mihin itse olen törmännyt, on päivämäärien muuttaminen. Nuorempana niin sanottuna ”rividuunarina” en oikeastaan edes tajunnut, että se on rikos. Päivämääriä saatettiin muuttaa usealla kuukaudella työnantajan ohjeistuksella ja vaikka kyseessä oli ei helposti pilaantuvat elintarvikkeet, niin vasta myöhemmin ymmärsin sen olevan väärin. Toisaalta työntekijä on itse aika voimaton tilanteessa, missä työnantaja vaatii toimimaan väärin ja siinä tapauksessa tulisikin pohtia sitä, mikä on se taho, mihin asian vie eteenpäin. Valitettavasti uskon väärennöksiä tapahtuvan useissa elintarvikealan yrityksissä.

Halvalla parasta ennen- päiväykset perustuvat tehtyihin säilyvyyskokeisiin. Uusien tuotteiden kohdalla ei valitettavasti aina kuitenkaan säilyvyyttä testata loppuun saakka, jolloin päiväys perustuu tuotteen ominaisuuksien pohjalta tehtävään arvioon. Ymmärrän sen, että uusien tuotteiden kohdalla täytyy tietyt tuotteet saada nopeasti markkinoille ja säilyvyys perustuu keskiarvoon. Toisaalta tulisi miettiä sitäkin, onko se eettisesti tai lain puitteissa oikein

menetelty. Eikö esimerkiksi tarkempi panostus tulevaisuuden trendien seurantaan olisi tehokkaampaa, jolloin uusien tuotteiden syntyminen tapahtuisi tarpeeksi aikaisessa vaiheessa.

Torstai 16.4.2020

Halvan uusi työnjohtaja aloitti tosiaan tiistaina ja minun tehtäväni on perehdyttää häntä tällä viikolla. Aamu alkoi tosiaan normaaliin tapaan tehdaskierroksella, linjojen käynnistyksellä sekä yleisellä keskustelulla työntekijöiden kanssa. Samalla opastin ja ohjeistin uutta työnjohtajaa olemaan aamuvuorossa jo hyvissä ajoin, sillä työnjohtajana on tärkeää nähdä myös yövuorolaiset ennen heidän vuoronsa päättymistä. Tai ainakin itse koen sen tärkeäksi.

Halvan tuotteille on säilyvyyksien mukaan määritelty parasta ennen- päiväykset. Työnjohtajan roolissa tarkastan aina pakkaus koneiden käynnistyessä sekä tuotteen vaihtojen yhteydessä pakkausmateriaaleihin tulevat päiväykset. Päiväyksien kanssa saa ja pitää olla tarkkana, sillä osassa tuotteissa päivämäärät ovat myös asiakkaiden toiveiden mukaisesti. Tarkoitan tällä sitä, että täysin samalla tuotteella saattaa olla eri säilyvyysaika. Itse en ymmärrä tätä lainkaan, päivämäärä pitäisi liittyä meidän tekemiin säilyvyyskokeisiin eikä tuotteella tulisi olla useita säilyvyysaikoja. Myös päivämäärävirheet saataisiin mielestäni minimoitua näin.

Halvalla on myös tuotteita, jotka tulevat toiselta toimittajalta, mutta pakataan täällä meidän omiin pusseihimme eli niin sanottuna Private Label- tuotteita. PL- tuotteiden osalta on pakkauslinjoille tehty myös työohjeet ja niissä lukee, että parasta ennen määräytyy valmistuotteen päiväyksen mukaisesti.

Perjantai 17.4.2020

Aamulla lähdin tehdaskierrokselle työnjohtajan kanssa sekä opastin hänelle aamulla tehtäviä asioita, kirjauksia ja tilauksia. Tarkoituksena on asteittain siirtyä pois työnjohtajan tehtävistä sekä löytää aikaa BRC:n kanssa työskentelyyn. Uusi työnjohtaja tulee siis tilalleni ja tarkoituksena olisi, että muutaman viikon kuluessa hän jää ”yksin”, mutta työskentelen kuitenkin samassa vuorossa, jolloin hän pystyy minulta tarvittavaa tukea ja apua saamaan.

Perjantaisin on taas vuorossa tuotantopalaveri. Palaverissa asialista on aika lyhyt tällä kertaa, sillä valitettavasti koronan tulo alkaa näkymään myös meidän tuotannossamme. Varsinkin vientitilaukset ovat vähentyneet reilusti, uusia ei tule, joten vain aika näyttää, mihin suuntaan tilanne kehittyy.

Päivän loppuksi teen vielä tarvittavat raaka-ainetilaukset, niiden arviointi on haastavaa, sillä jatkuva viikko-ohjelmien muuttuminen ja tilausten peruminen vaikuttaa tilattaviin määriin. Päätän vielä jatkaa elintarvikepetosten käsittelyä ja pohdintaa kotona, jonka pohjalta saan lisää omia ajatuksianikin viikkoanalyysin tekoon.

Viikkoanalyysi

BRC-standardin mukaan (BRC Food Fraud 2020) elintarvikepetoksella tarkoitetaan vilpillistä toimintaa, jossa korvataan, lisätään tai laimennetaan tahallisesti tuotetta tai raaka-ainetta. Elintarvikepetokset (kuvio 5) poikkeavat muista elintarviketurvallisuutta koskevista kysymyksistä, koska se on tarkoituksenmukaista ja taloudellisesti motivoitunutta toimintaa.



Kuvio 5: Elintarvikepetosten tekotavat, BRC Food Fraud 2020.

BRC:n standardissa oli esitelty elintarvikepetoksien tekotavat ja yleisimmät esimerkit niistä (kuvio 5). Kuvaan taulukkoon (taulukko 4) tekotavat ja esimerkit tekotavoista:

Tekotapa	Esimerkki
Korvaaminen	Auringonkukkaöljyn osittainen korvaaminen mineraaliöljyllä tai hydrolysoitu nahkaproteiini maidossa
Salaaminen	Siipikarja, johon on injektoitu hormoneja taudin peittämiseksi tai elintarvikevärin injektointi hedelmiin huonojen kohtien peittämiseksi
Virheelliset pakkausmerkinnät	Voimassaoloaika, parasta ennen- päiväys tai väärin merkitty ruokaöljyn kierrätysohje

Harmaa talous ja harhauttaminen	Ylimääräisen ilmoittamattoman tuotteen myynti
Hyväksymättömät ainesosat	Melamiinin lisääminen proteiiniarvon parantamiseksi tai luvattomien lisäaineiden käyttö
Väärentäminen	Suosittujen ruokien kopiointi, joita ei ole tuotettu saatavissa olevilla turvallisuusvakuuksilla
Laimentaminen	Juotavissa tuotteissa käytetään juomakelvotonta / vaarallista vettä tai oliiviöljyn laimentaminen mahdollisesti myrkyllisellä teepuuöljyllä.

Taulukko 4: Elintarvikepetosten tekotavat ja esimerkit, BRC Food Fraud 2020.

Elintarvikelainsäädännön tavoitteena on tuottajien sekä teollisuuden toimintaedellytysten parantaminen, kestävien markkinoiden luominen sekä kuluttajien turvaaminen. Lainsäädännöllä pyritään siihen, että kaikki tavoitteet toteutuvat samanaikaisesti, jolloin onnistuminen tarkoittaa rahansäästöä. Kuluttajien lainsäädännöllinen suojele maksaa yhteiskunnalle ja kuluttajalle, joten kuluttajakaan eivät siitä syystä halua liian korkeaa kuluttajasuojaa vaan tasapainon. (Lähteenmäki-Uutela 2007, 29-30.)

Lähteenmäki-Uutela (2007, 39) kertoo elintarvikeeturvallisuuden valkoisesta kirjasta, jossa todetaan, että ”kuluttajille on annettava olennaista ja tarkkaa tietoa, jotta he voivat paremmin perustaa valintansa tietoon.” Kuluttajien etuja pyritään suojaamaan sekä tarjoamaan heille tietoon perustuvat lähtökohdat elintarvikevalintojen tekemiseksi. Lainsäädännön tavoitteena on ehkäistä vilpilliset menettelyt, elintarvikkeiden väärennökset ja muut toimintatavat, joilla kuluttajaa voidaan johtaa harhaan.

Suomessa lainsäädännöllä suojataan mielestäni tasapuolisesti tuottajaa sekä kuluttajaa. Kuluttajan on helpompi valita elintarvikkeet, joiden tuottaminen on tapahtunut elintarvikelainsäädännön vaatimilla tavoilla. Samalla kuluttaja pystyy luottamaan siihen, että elintarvikkeen pakkausmerkinnät ovat luotettavia. Itse jäin pohtimaan enemmänkin sitä, miten ja kuinka usein viranomaisten taholta pakkausmerkintöjä seurataan. Yritysten kestäviä toimintatapoja voidaan tietysti osoittaa erilaisilla sertifikaateilla, mutta kuinka moni kuluttaja tietää, mitä sertifikaatit osoittavat? Voisiko yleisimmistä sertifikaateista luoda jonkinlaiset merkit, mitkä löytyisivät painettuina pakkausmateriaaleista. Tarkoitin esimerkiksi nykyisten avainlippu tai joutsenmerkin kaltaisia merkkejä. Kuluttaja pystyisi pakkausta katsoessa tekemään johtopäätöksen siitä, että tuottaja toimii elintarvikeeturvallisuuden standardien tai esimerkiksi

kestävän kehityksen mukaan. Toimivilla tiedoilla tai merkillä voitaisiin mielestäni vaikuttaa kuluttajan ostokäyttäytymiseen.

3.9 Seurantaviikko 9

Yhdeksäs seurantaviikko ja seuraavat kaksi viikkoa keskityn ainoastaan BRC:n tuotehallinnan kokonaisuuden valmisteluun. Aikataulullisesti työ on ollut haastava, mutta olen onnistunut toistaiseksi silti päämäärässäni. Tällä seurantaviikolla saattaa tulla hieman asioiden toistamista, mutta kertauksen vuoksi on kaikki teemat mietittävä yhdeksi kokonaisuudeksi. Pohdin tuotehallinnan teemoja seuraavassa järjestyksessä: Tuotekehitys, tuotteiden pakkausmerkinät sekä allergeenien hallinta.

Maanantai 20.4.2020

Maanantai ja iltavuoro. Tällä viikolla ehdin keskittymään opinnäytetyön työstämiseen paremmin, sillä uusi työnjohtaja ei ole minun opissani tällä viikolla. Myös laatupäällikkö palasi lomalta, joten saan häneltä apua työstämiseen. Tänään aloitan päivän pohtimalla tuotekehitysprosessia kokonaisuudessaan.

Tuotekehitys on prosessi, jolla varmistetaan uusien tuotteiden turvallisuus sekä laillisuus. Tuotekehitysvaiheessa huomioidaan mahdolliset riskit, joilla estetään esimerkiksi allergeenien syntymiset. Tuotantotestit ja -kokeet on tehtävä sekä validoitava tarvittaessa, jotta pystytään varmistamaan tuotannon kyvykkyys tuottaa vaatimuksen täyttäviä sekä turvallisia tuotteita. Tuotekehityksen tavoitteena on myös testata tuotteen säilyvyysaika ja säilyvyyskokeet tuleekin tehdä todellisuutta vastaavissa olosuhteissa. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)

Oy Halva AB:n tämänhetkinen tuotekehitysprosessi on seuraavanlainen: uusi idea syntyy, ideasta keskustellaan tuotekehityskokouksessa, uudelle tuotteelle katsotaan tuotantoon sopiva ajankohta, tuotteelle luodaan tuotekehitys-/koeajoraportti, tuote valmistetaan, tuotteesta otetaan säilyvyysnäytteet, tuotteen lanseerauksesta päätetään tuotekehitysrhmän kesken.

Tiistai 21.4.2020

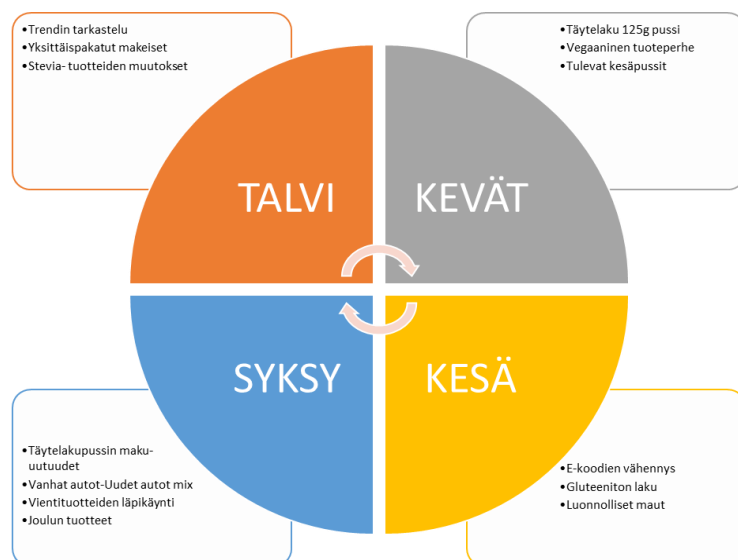
Tänään tiistaina iltavuorossa ja työpäivä alkaa normaalisti työnjohtajan tehtävillä. Kierrän tuotanto- ja pakkauslinjat normaalisti, tarkistan tuotanto- ja ajopöytäkirjat sekä kuittaaan työn alkaneiksi. Meneillään oleva poikkeustilanne jatkuu ja vastailen työntekijöiden kysymyksiin parhaani mukaan. Suurin murhe tuntuu olevan se, että riittääkö töitä kaikille. Tämänhetkisen tiedon mukaan riittää, eikä mahdollisista lomautuksista ole tiedotettu.

Hoidan vielä työvuorolistojen teon sekä kuittaaan työntekijöiden tunnit, jolloin pääsen keskittymään opinnäytetyöhöni. Tänään tarkoitukseni on pohtia vielä tuotekehitysprosessia sekä

mieltä siitä, miten nykyinen prosessi vastaa BRC:n vaatimuksia. BRC- standardissa kerrotaan, että yrityksellä tulee olla selkeä ja yhtenäinen ”ohjenuora” tuotekehitysprosessissa (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020).

Halvan nykyinen tuotekehitysprosessi on kattava. Mietin kuitenkin sitä, että onko se BRC-standardin mukaisesti kuitenkaan riittävä? Tällä hetkellä sanoisin, että se ei ole. Ongelmana näkisin sen, että tuotteet lanseerataan ennen kuin niiden säilyvyyttä on testattu kunnolla. Toisaalta makeiset eivät ole helposti pilaantuvia ja säilyvyysaikatestauksen voisi dokumentoida siten, että se perustuu aiempien tuotteiden säilyvyysaikaan. Tällä tarkoitan sitä, että usein uudet tuotteet pohjautuvat jo olemassa oleviin resepteihin, joille on määritelty säilyvyysaika. Tämä tulisi kuitenkin olla dokumentoituina, mikäli tuote lanseerataan ennen säilyvyysaikatestauksen loppua. Kokonaisuutena tuotekehitysprosessi tulisi Halvalla olla enemmän organisoi- tua sekä tällä hetkellä tuotekehityksistä ei ole tehty kaikkia tarvittavia dokumentteja. Näkisin kehitettävää myös siinä, että vastuualueiden hoitajat tulisi olla nimettyjä.

Tällä hetkellä tuotekehityskohteet ovat jaksotettu neljään eri jaksoon Excel- taulukkoon. Kehitysideani olisikin jaksottaa sieltä poimitut asiat vuosikellon (kuva 2) muotoon, jolloin tulevia tuotekehitysprosesseja olisi helpompi seurata. Nykyinen taulukko on sekava, enkä usko sen inspiroivan myöskään lukijaansa.



Kuva 2: Vuosikellon malli

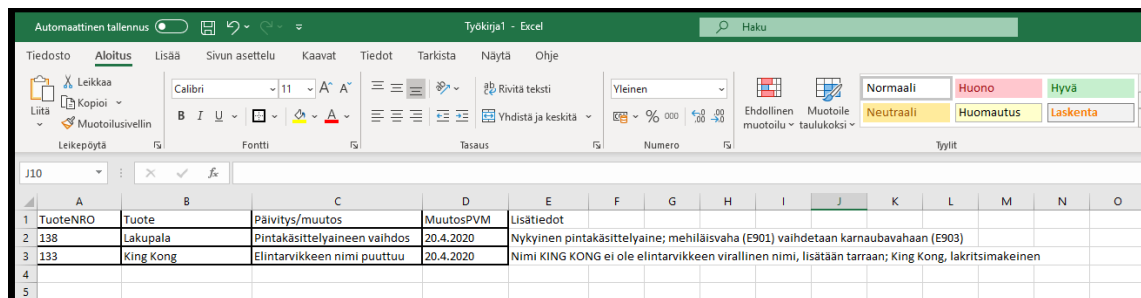
Vuosikelloon voisi poimia ainoastaan jo varmasti tuotekehitykseen menevät tuotteet sekä vuosikellon mukaisesti tuotteet jaoteltaisiin vielä kuukausittain. Vuosikellon tuotteilla olisi myös nimetyt vastuuhenkilöt. Vuosikellon hyötynä näkisin myös sen, että siihen päätyvät tuotteet löytyisivät myös tuotekehitysprosessin kansioista dokumentoituina ja silloin se olisi BRC-

standardin mukainen. Vuosikellon avulla voitaisiin myös osoittaa tuotekehitysprosessin olevan selkeä ja hallittu kokonaisuus.

Keskiviikko 22.4.2020

Normaali päivän aloitus ja kierros tehtaalla. Kuittaukset ajopöytäkirjoihin, päivämäärien tarkastus ja työpisteelle seuraavan aiheen pariin. Tuotehallinnan seuraava aihe on tuotteiden pakkausmerkinnät. Neljännellä seurantaviikolla käsittelinkin pakkausmerkintöjä, mutta tänään syvennyn niihin vielä uudestaan ja mietin erilaisia työvälineitä niiden hallintaan.

Suurin ongelma tällä hetkellä pakkausmerkinnöissä on mielestäni se, että tuotetietojen vaihtuessa/muuttuessa ei tieto tavoita kaikkia. Tuotetietojen vaihtuessa pitäisi tieto siirtyä myös työnjohdolle, joka tuotetiedot päivittävät pakkauksiin. Tuotetiedoista tulisi olla olemassa ajanmukainen listaus, joihin muutokset tehdään. Ongelmana on myös tällä hetkellä se, että tietokoneilla olevat tiedostot ovat jaoteltu sekavasti eikä kaikilla ole pääsyä kaikkiin tiedostoihin. Tiedostot, joissa on kaikille hyödyllisiä tietoja, tulisi olla kaikkien toimihenkilöiden saatavilla. Tuotetietolista (kuva 3) voisi yksinkertaisuudessaan olla sellainen, mistä selviää tuotteen tarratiedot.



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	TuoteNRO	Tuote	Päivitys/muutos	MuutosPVM	Lisätiedot										
2	138	Lakupala	Pintakäsittelyaineen vaihdos	20.4.2020	Nykyinen pintakäsittelyaine; mehiläisvaha (E901) vaihdetaan karnaubavahaan (E903)										
3	133	King Kong	Elintarvikkeen nimi puuttuu	20.4.2020	Nimi KING KONG ei ole elintarvikkeen virallinen nimi, lisätään tarraan; King Kong, lakritsimakeinen										
4															
5															

Kuva 3: Esimerkki tuotetietolistasta

Tuotetietolistasta selviäisi tuotteen numero, tuotteen nimi, tehtävä muutos sekä muutoksen päivämäärä. Lisätietokohdassa olisi tarkempi selvitys muutoksesta. Yksinkertaisella listalla saataisiin varmuus siitä, että tarvittavat muutokset ovat tehty. Listaani voisi lisätä vielä sarakkeen, johon tulisi muutoksentekijän nimikirjaimet ja päivämäärä.

Torstai 23.4.2020

BRC- standardin kolmantena kohtana on allergeenien hallinta. Kokonaisuutena se on tuotehallinnan laajin alue ja vaatii panostusta. BRC- standardissa allergeenien hallinta on niin sanottu *fundamental*-vaatimus, eli yrityksellä tulee olla allergeenien hallintaohjelma, jolla minimoidaan tuotteiden allergeenikontaminaatiot ja yrityksen tulee varmistaa, että tuotteiden pakkausmerkinnät täyttävät lainsäädännölliset vaatimukset (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020). Fundamental-vaatimus tarkoittaa samalla sitä, että jos se ei täyty, tulee auditoinnissa suoraan poikkeama.

Allergeenien hallinta on mielestäni tuotehallinnan haastavin kohta. Halvalla on allergeenien hallintaohjelma, joka sisältää hallintatoimenpiteitä. Toimenpiteitä ovat esimerkiksi värikoodatut työ- ja siivousvälineet allergeenialueilla, suoja- ja työvaatteiden käyttö, tuotantosuunnitelma sekä allergeenien puhdistussuunnitelma. Esimerkiksi perinteisen halvan valmistuksessa käytetään seesamipohjaista tahinia, joka on allergeeni. Halvan valmistajat vaihtavat puhtaat työvaatteet aloittaessaan sen valmistuksen, käyttävät suoja vaatteita sekä laittavat työvaatteet pesuun valmistuksen jälkeen. Valmistuksessa on myös omat, erilliset valmistusvälineet.

BRC- standardin mukaan (Kiwa Inspectan koulutusmateriaali 2020) hallintatoimenpiteet kontaminaatioiden ehkäisemiseksi sisältää:

- fyysinen tai ajallinen erottaminen
- suojavaatetuksen käyttö
- erilliset työvälineet
- tuotantosuunnitelma
- ilmajäljenteiden kontaminaation estäminen
- jätteiden hallinta
- eväiden/ruokalojen ohjeistus

Tällä hetkellä Halvalla ei mielestäni noudateta seuraavia hallintatoimenpiteitä: ilmajäljenteiden kontaminaation estäminen sekä eväiden/ruokalojen ohjeistus. Ilmateitse siirtyvien kontaminaatioiden tutkiminen on tällä hetkellä aloitettu ja sisäilmaa tutkitaan asettamalla petri-maljoja tuotantotiloihin, jotka lähetetään eteenpäin tutkittavaksi. Tutkimustulosten selvittyä voidaan vasta miettiä toimenpiteitä tai sitä, tarvitseeko niitä edes. Eväiden syömisestä ei Halvalla ole minkäänlaista ohjeistusta. Esimerkiksi osa halvan pakkauksessa jääneistä paloista toimitetaan tällä hetkellä henkilökunnan jääkaappiin syötäväksi. Tauolle mentäessä ei vaihdeta vaatteita, joten murut ja tippuneet palat kulkeutuvat työntekijän mukana tuotantolinjoille. Valitettava ongelma on myös se, että halvan pakkauksen yhteydessä työntekijät hakevat halvaa mukaansa, jota syövät tuotannossa. Tähän ongelmaan on jo puututtu, mutta sitä ei ole kuitenkaan saatu kitkettyä kokonaan pois.

Perjantai 24.4.2020

Perjantai ja päivistä parhain. Tänään päivä alkoi joka perjantaisella rutiinilla eli tuotantopalaverilla. Viime viikkoina tuotantopalaverit ovat olleet melko lyhyitä, sillä valitettavasti tuotantomäärät ovat tippuneet vallitsevan tilanteen vuoksi. Kävimme kuitenkin tulevia viikkoja läpi ja pohdimme järkevää runkoa sille, miten tulevat viikot rakennetaan. Osalla henkilöstöllä on paljon vapaita pitämättä ja niitä pyritään käyttämään tällä hetkellä pois.

Normaali rutiinien jälkeen oli taas aika keskittyä opinnäytetyöhön ja allergeenien hallintaan. BRC- standardi vaatii myös henkilöstön säännöllisen kouluttamisen. Kouluttajan tulee olla tarpeeksi pätevä ja koulutuksen tason riittävä. Rehellisesti sanottuna en tiedä vielä, mikä on

riittävää. Onko minulla esimerkiksi valmistuttuani mahdollisuus kouluttaa henkilöstöä laatu-
päällikön avustuksella? Vai vaatisiko se esimerkiksi jonkun Inspectan kurssin käymistä? Suurin
ongelma on kuitenkin saada henkilöstö koulutetuksi ennen standardin hakemista. Standardia
mukaisesti on kuitenkin pitänyt toimia kolme kuukautta ennen sen hakemista ja Halvalla on
tarkoitus hakea standardia viimeistään kesällä 2021, joten aikataulu on tiukka. Aiemmin jo
puhuin siitä, että Halva tarvitsee oman allergeenikoulutuksen, jolla voimme osoittaa edes
sen, että sisäinen koulutus on ajantasolla ja sen, että koulutus on säännöllistä. Koulutuksen
tason laajuuden tulen selvittämään.

Viikkoanalyysi

Tuotekehityksen tulisi olla osa yrityksen strategiaa ja yrityksellä tulisi olla suunnitelma tuote-
kehitysprosessin toiminnalle. Tuotekehitystoiminnan tulee olla tavoitteellista ja sen tulee si-
sältää suunnitellut resurssit. Kilpailukykyiset yritykset ovat pakotettuja tekemään tuotekehi-
tystä, joko uusien tuotteiden tai jo olemassa olevien tuotteiden parantamiseksi. Tuotekehi-
tystä tarvitaan ensisijaisesti vastaamaan kuluttajien haluihin ja tarpeisiin. Trendien seuraami-
nen on olennaista, sillä tällä hetkellä olevan trendin mukaisen tuotteen testaus ei ole järke-
vää, vaan trendejä tulee seurata globaalisti ja trendejä tulee ennakoida. Samalla yritys pitää
asiakkaiden toiveita ja haluina tärkeänä. (Future Food tutkimus- ja tuotekehitysyksikkö 2017.)

Future Foodin (2017) mukaan yrityksen tuotekehitysstrategiaan tulisi kirjata tavoitteet.
Kuinka monta uutta tuotetta kehitetään vuosittain tai kuinka montaa tuotetta uusitaan vuo-
sittain. Montako työntekijää osallistuu tuotekehitykseen, paljonko siihen varataan viikoittain
aikaa ja paljonko yritys on valmis investoimaan tuotekehitykseen. Toimiva tuotekehitysstrate-
gia on jatkuva prosessi, joka vaatii erityisosaamista. Tuotekehitystiimin jäsenien tulee tietää,
mikä on jokaisen rooli ja viestintä ja kommunikointi ovat merkittävässä roolissa. Tuotekehi-
tyksen tavoitteena on kuitenkin vastata markkina- ja asiakaskysyntään, kasvattaa myyntiä ja
säilyttää kilpailukyky. Tuotteen tulisi olla tarpeeksi innovatiivinen, jotta kuluttaja ostaa sen.
Samalla tuote tulee erottua sen kilpailijoistaan.

Oy Halva Ab:n nykyinen tuotekehitysstrategia ei mielestäni ole riittävä. Yritys nojautuu liikaa
jo olemassa oleviin, tosin hyviin ja toimiviin tuotteisiin. Tuotekehitys tulisi olla järjestelmälli-
sempää sekä tuotekehitystiimin laajempi. Mikäli laajempaa tiimiä ei ole, niin selkeä suunni-
telma siitä, miten tuotekehitys tapahtuu ja miten vastuualue jakautuu. Vuosikello (kuva 2)
olisi tähän hyvä työkalu, mutta ennen kellon käyttöä tulisi tehdä selkeä linjaus siitä, montako
tuotetta vuositasolla uudistetaan tai valmistetaan.

Allergeenien hallinta on osa elintarvikeketjussa työskentelyä. Allergeeniturvallisessa elintarvi-
keketjussa tuotetaan elintarvikkeita, jotka sisältävät ainoastaan reseptissä mainittuja ai-
nesosia, tuotteita, jotka eivät ole kontaminoituneet allergeeneille tai tuotteita, jotka ovat
kontaminoituneet pakon edessä, mutta tuotteista löytyy tarpeelliset pakkausmerkinnät.

Oikeaoppisella allergeenien hallinnalla pyritään siihen, että elintarvikkeet ovat turvallisia. Ennen turvallisten elintarvikkeiden tuottamista, on varmistuttava siitä, että tuotteen valmistaja tuntee prosessissa olevat allergeenit sekä tunnistaa mahdolliset ristikontaminaatiot. Henkilökunnan allergeeniosaamisen keskeiset asiat ovatkin: Mitä allergeenit ovat, mitä seuraamuksia tulee, jos allergikko altistuu allergeenille, ristikontaminaatioihin liittyvät kysymykset, pakkausmerkinnät, takaisinvedot sekä allergeenien hallinnan käytäntö. (Nurttila 2011.)

3.10 Seurantaviikko 10

Päiväkirjamuotoisen opinnäytetyön viimeinen eli kymmenes seurantaviikko. Jatkan tuotehallinnan kokonaisuuden yhteenvetoa ja tällä viikolla keskityn seuraaviin aiheisiin; tuotteiden aitous, väitteet ja alkuperä, tuotteiden pakkaus, tuote- ja laboratoriotutkimukset ja tuotteiden julkaisu. Vielä siis riittää pohdittava viimeisellekin viikolle. Viimeisen viikon tavoitteena on pohtia työkaluja siihen, miten tuotehallinnan osa-alueita voitaisiin hallita paremmin. Miten dokumentit olisivat helpommin hallittavissa ja löydettävissä. Työkaluja siihen, miten standardin vaatimukset olisivat jatkuvasti ajan tasalla, ja mitä se vaatii henkilöstöltä ja johdolta.

Maanantai 27.4.2020

Jatkan edelleen työnjohtajan roolissa, sillä perehdyttäminen työhöni on aikaa vievää. Aamu alkaa siis normaaleilla rutiineilla, kierros tehtaalla, tuntien kirjausta ja puolivalmisteiden kirjausta toiminnanohjausjärjestelmään. Päivän teemaksi olen kuitenkin valinnut tuotteiden aitouden, väitteet sekä alkuperän. Tällä tarkoitetaan siis sitä, että yrityksen toimintatapa tulee olla sellainen, jolla minimoidaan riski ostaa väärennettyjä raaka-aineita sekä varmennetaan tuotekuvausten laillisuus (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020).

Yrityksellä on oltava tietolähde siitä, miten yritys voi tunnistaa väärennettyjä raaka-aineita. Tietolähteet ovat yleensä viranomaisia tai keskusjärjestöjä. Petosten riskiarviointi tulee perustua esimerkiksi historiatietoihin, toimitusketjun haavoittavuuteen tai siihen, että kuinka hyvin petos on huomattavissa. Riskiarvioinnin perusteella tulee laatia toimintasuunnitelma ja se tulee käydä läpi vuosittain. Tuotteessa olevat väitteet, jotka perustuvat raaka-aineiden statukseen eli esimerkiksi alkuperäalueeseen on status varmistettava jokaisesta erästä ja massabalanssilaskelma on tehtävä puolen vuoden välein. Tuotteen väite, joka perustuu tuotantotapaan, eli esimerkiksi kosher, on yrityksen tuotannon taso pysyttävä muuttumattomana valmistuksen ajan ja tuotteiden prosesseja tulee valvoa ja dokumentoida. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)

Tämä osuus on haastavaa luoda. Osuus liittyy enemmänkin osaksi johdon katselmusta ja sitä tahoja, joka päättää raaka-ainetoimittajista. BRC- standardissa on myös kohta siitä, että raaka-aineita vastaanottaessa on varaston hoitajalla oltava ajantasainen lista toimittajista ja

tämä on sellainen, mikä Halvalta puuttuu. Kehitysideana on siis se, että tässäkin tapauksessa tarvitsemme tiedon siitä, mitkä ovat todistetusti luotettavia tavarantoimittajia.

Tiistai 28.4.2020

Tiistaiamu ja normaalit aamurutiinit. Tosin aamurutiinit vievät tällä viikolla hieman enemmän aikaa, sillä opastan samalla uutta työnjohtajaa. Perehdyttäjänä huomaa helposti omasta työstään itsestään selviä asioita, jotka jäävät helposti opettamatta. Samalla tämän päiväkirjamuotoisen opinnäytetyön kirjoittaminen on mielenkiintoista, sillä sen avulla pystyn palaamaan aiempiin työpäiviini ja lukea siitä, mitä päivä on pitänyt sisällään. Suosittelen joskus kaikille ihan mielenkiinnosta kirjoittamaan esimerkiksi viikon ajalta päiväkirjaa omasta työpäivästään.

Päivän aiheena on tuotteiden pakkaukset. Tuotteiden pakkauksien tulee standardin mukaan olla käyttötarkoitukseen soveltuvia ja pakkausmateriaaleista on oltava vaatimuksenmukaisuustodistus. Standardissa on myös mainittu se, että yrityksellä tulee olla toimintatapa siihen, miten vanhentuneita pakkauksia hallitaan, miten estetään vahingossa käyttäminen, miten vanhoja valvotaan ja miten ne hävitetään. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)

Halvalla on olemassa pakkauksien osalta lainmukaiset vaatimuksenmukaisuustodistukset. Todistus sisältää tarvittavat tiedot materiaalien soveltuvuudesta sekä pakkauksissa käytettävät raaka-aineet. Toimintatapa vanhentuneiden pakkauksien suhteen on mielestäni tällä hetkellä puutteellinen tai sitten sitä ei ainakaan noudateta täysin toimintatavan mukaisesti. Pääsääntöisesti pakkausmateriaaleja säilytetään tällä hetkellä Vantaan varastossa, josta niitä tilataan tehtaalte tarvittaessa. Varastosiiro tulee kirjata toiminnanohjausjärjestelmään ja näin ei aina tehdä, jolloin varastosaldojen seuraaminen on oikeastaan turhaa. Esimerkkinä lakumattojen myyntierien laatikot, joita saldojen mukaan on tehtaalte useita tuhansia. On niitä kyllä täällä, mutta ne ovat käyttökeltottomia, sillä jokainen niistä pysähtyy metalli-ilmaisimeen, toimittajalle on ilmeisesti reklamoitu, mutta silti ne seisovat täällä. Tästä esimerkistä pystytään päättelemään myös se, että toimintaohje pilaantuneiden pakkausmateriaalien hävitykselle ei toimi.

Vanhoille pakkausmateriaaleille ja niiden hävitykselle pitäisi luoda yhtenevä toimintaohje ja sen siis standardi myös vaatii. En itse oikeastaan osaa ottaa kantaa siihen, minkälainen toimintaohjeen tulisi olla, sillä en vastaa esimerkiksi toimittajareklamoineista. Tiedän vaan sen, että toimintaohje tulee olla ja sen tulee olla toimiva. Pilaantuneet pakkausmateriaalit eivät voi toiminnanohjausjärjestelmään mukaan olla käytettävissä, kun ne eivät sitä oikeasti ole.

Keskiviikko 29.4.2020

Keskiviikko ja vapun aatonaatto. Tänään onkin mukava yllätys henkilöstölle, sain tuotanto-päällikön tilaamaan kaikille piristykseksi vappumunkit. Yrityksen mittapuulla pieni ele, mutta henkilöstön kannalta mukava yllätys. Aiemminkin on ollut puhetta siitä, että tarvitsisimme enemmän ”palkintoja” henkilökunnalla. Ehkä saamme tästä jatkuvan perinteen, kun maailman tilanne parantuu. Muuten aamu alkoi taas normaalilla tavalla, kierros tehtaalla, tuntien kuitausta ja kysymyksiin vastaamista. Edelleen aito välittäminen ja läsnäolo on mielestäni tärkeä osa työnjohtajan roolia.

Päivän aiheena on tuote- ja laboratoriotutkimukset. Yrityksen tulee teettää tutkimuksia ja analyyseja, joilla tuotteiden turvallisuutta, laatua ja aitoutta voidaan varmistaa. Tuotteilla tulee olla dokumentoitu näytteenottosuunnitelma, josta selviää tutkimuksissa käytetyt menetelmät, tiheys ja raja-arvot. Tuotetutkimus sisältää aistinvaraisen arvioinnin ja laboratoriokoikeilla tutkitaan mikrobiologiset, kemialliset ja fysikaaliset muutokset. Tulokset tulee tallentaa ja trendejä tarkastetaan säännöllisesti. Tuotetutkimukset sisältävät myös säilyvyysajan validoinnin ja jatkuvan todentamisen. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.)

Aistinvaraista arviointia tehdään Halvalla tällä hetkellä, mutta se ei ole aikataulutettua, säännöllistä tai jatkuvaa. Siihen tarvitsisi löytää keino, jolla se saataisiin jatkuvaksi. Aistinvaraisen arvioinnin perusteella voisi luoda myös kaavion, jolloin trendien seuraaminen ja analysointi helpottuisi. Kaavion avulla voitaisiin helpommin todeta toistuvia trendejä. Laboratoriotestejä tehdään tällä hetkellä ainoastaan tiettyjen asiakkaiden vaatimuksien mukaisesti, niin sanotuista perustuotteista analyyseja ei tarvitse tehdä. Uusista tuotteista analyysit kuitenkin tehdään ja dokumentoidaan.

Torstai 30.4.2020

Vappuaatto ja seurantaviikkojen viimeinen päivä. Nopeasti on kulunut kymmenen viikkoa. Aamu alkoi kuitenkin samalla tavalla, kuin aiemmatkin. Kierros tehtaalla, tuntien ja puolivalmisteiden kuitausta, raaka-aineiden tilausta ja sähköposteihin vastaamista. Tänään on myös tuotantopalaveri, sillä huominen vappupäivä lyhentää työviikon neljän päivän mittaiseksi. Päivän ja tuotehallinnan viimeisenä aiheena on tuotteiden vapautus.

Tuotteiden vapautuksella tarkoitetaan sitä, kun tuote on valmis kuluttajille. Tuotteiden vapautuksessa tulee olla myös toimintatapa. Toimintatavalla varmistetaan se, että tuote on hyväksytty vapautettavaksi. Ennen tuotteen vapautusta on kuitenkin varmistuttava siitä, että kaikki kriteerit täyttyvät. Tällä hetkellä en tiedä, millä kriteereillä Halvan tuotteet vapautetaan. Tahtoisin myös tähän kohtaan luoda toimintatavan, jolla tuotteen vapautusta hallitaan ja miten se todennetaan. Esimerkiksi tilanne, missä säilyvyystestiaika ei ole täyttynyt ja tuote siitä huolimatta vapautetaan, tulisi dokumentoida se syy, miksi näin on voitu toimia.

Miettiessäni kirjoitettuja seurantaviikkoja ja sitä, mitä itse olen oppinut, on tärkein asia varmasti kaiken tiedon dokumentoiminen ja todentaminen. Elintarviketurvallisuusstandardit vaativat tavallaan perustelun kaikella toiminnalla. Miksi näin toimitaan, miten tähän toimintatapaan on päädytty ja miten osoitamme toimintatavan olevan tarvittava. Pidän tätä siis hyvänä asiana ja toivon Halvan saavuttavan BRC-standardin, kun sen aika on.

Viikkoanalyysi

Elintarvikkeiden pakkausmerkintäsäädökset vaativat, että elintarvikkeen pakkauksessa ilmoitetaan valmistajan tai pakkaajan nimi sekä osoite. Säädäntö vaatii myös, että toimijan on ilmoitettava tarkemmat tiedot elintarvikkeen alkuperämaasta, mikäli sen ilmoittamatta jättäminen voi johtaa kuluttajaa harhaan. Säädöksellä pyritään siihen, ettei kuluttaja oleta elintarvikkeen olevan suomalaista alkuperää, jos tuote on tuotu tai valmistettu muualla tai jos tuotteen pääraaka-aine on tuotu muualta. Jos tuotteen alkuperämaa on eri kuin tuotteessa käytetty pääraaka-aine, on pääraaka-aineen alkuperämaa ilmoitettava. (Elintarvikkeiden alkuperämerkinnät, Ruokavirasto 2020.)

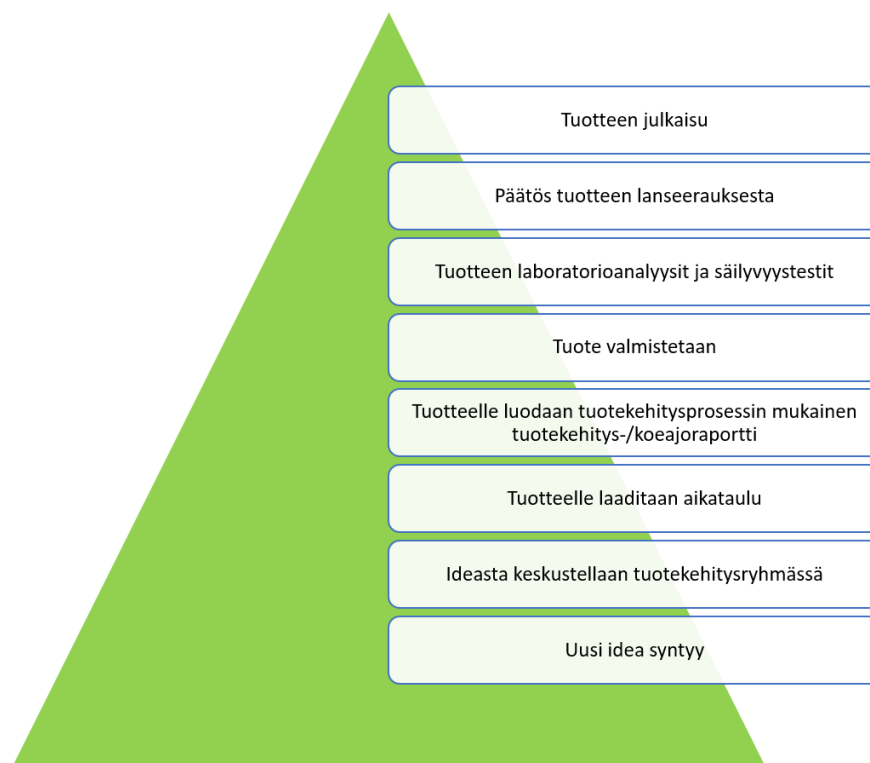
Pakkausmerkinnöissä tulee ottaa huomioon myös tuotteen maantieteelliset merkinnät sekä mahdolliset alkuperänimitysten suojat, jotka ovat Euroopan Unionissa laadittu. Suojattu maantieteellinen merkintä lyhennetään SMM ja suojattu alkuperänimitys on SAN. Merkinnöillä suojataan laadukkaita erityistuotteita sekä lisätään tuotteen arvostusta kuluttajalle. SMM:llä tarkoitetaan aluetta, määrättyä paikkaa tai maata, jolla nimetään kyseiseltä maantieteelliseltä alueelta olevia tuotteita, joiden laatu tai maine liittyy maantieteelliseen ympäristöön. Suojattu alkuperänimitys eli SAN tarkoittaa aluetta, määrättyä paikkaa tai maata, jolla nimitään kyseiseltä maantieteelliseltä alueelta olevia tuotteita, joiden laatu tai ominaisuudet ovat olennaisesti kyseisen ympäristön ansiota. Järjestelmässä on vielä kolmas merkintä, APT eli aito perinteinen tuote. APT-merkitty tuote ei viittaa maantieteelliseen osaan vaan tuotteen koostumuksen tai valmistusmenetelmän perinteisiä piirteitä. (Lähteenmäki-Uutela 2007, 127-128.) Suomalaisista tuotteista SMM:n merkintä on esimerkiksi Puruveden muikulla, SAN-merkintä Lapin puikulaperunalla ja APT-tuotteita ovat esimerkiksi karjalanpiirakka, sahti ja kalakukko (Euroopan unionin nimisuoja järjestelmä elintarvikkeille, Wikipedia.)

Ennen tuotteen vapautusta markkinoille, on tuotteelle tehtävä tarvittavat tutkimukset. Tutkimuksia varten yrityksellä on oltava näytteenotto suunnitelma. Tuotteelle tehdään mikrobiologiset, kemialliset, fysikaaliset sekä aistinvaraiset analyysit. Jos yrityksellä ei ole omaa laboratorioita, on testaukset suoritettava ulkoistetussa laboratoriossa. Täytyy muistaa myös se, että jos tuotteesta tutkitaan kriittisiä analyyseja, on laboratorion oltava akkreditoitu eli sen toiminta on laillisesti todettu riittäväksi. (Kiwa Inspecta koulutusmateriaali 2020.) Aistinvaraisen arvioinnit ovat yleensä hyvä apukeino tarkistaa tuotteen maku nopeasti. Aistinvaraista

arviota käytetään myös säilyvyyskokeiden arvioinnissa. (Aho, Koponen, Pasto & Stalder 2020, 46.)

Oy Halva AB:n tuotantotilojen yhteydessä on erillinen ”laboratorio”. Lainausmerkeillä tarkoitan sitä, että tila ei ole sopiva laboratoriokokeiden tekemiseen tai missään nimessä lähellään akkreditoitua tilaa. Tilan käyttötarkoitus on tuotekehityksessä ja siellä tehdään tuoteko-keiluja ja aistinvaraista arviointia. Halvalla aistinvarainen arviointi tapahtuu työntekijöiden toimesta tuotteiden maistamisella ja vastanäytteet analysoidaan käyttämällä ihmisen kaikkia aisteja apuna.

Ennen tuotteen julkaisua on tärkeää, että tuotteen säilyvyysominaisuuksia on testattu myös erilaisissa pakkauksissa. Tarkoitan siis sitä, että tuote on pakattu esimerkiksi pussiin ja rasi-aan. Testeille voimme varmistua tuotteen säilyvyydestä pakkaustavasta riippumatta. Tuotteen julkaisusta ei mielestäni ole olemassa yhtenäistä toimintatapaa ja tämä on ehdottomasti tärkeä kehityskohde yrityksessä. Yksinkertainen tuotteen elinkaari (kuvio 6), joka sisältää standardin vaatimukset olisivat hyvä keino tuotteen julkaisussa.



Kuvio 6: Uuden tuotteen elinkaari.

Ilman hyväksi todettua toimintatapaa voi tuotteen julkaisusta jäädä oleellisia osia puuttumaan. Tarvittavat dokumentit, esimerkiksi koeajoraportit tulee olla auditoinnin yhteydessä löydettävissä. Nykyisellä toimintatavalla on olemassa riskejä siitä, että tuotteen julkaisu ei tapahdu standardin vaatimalla tavalla.

4 Yhteenveto ja pohdinta

Asetin alkuperäiseksi tavoitteeksi puhtaasti sen, että saan tehtyä BRC- standardin vaatimusten mukaisen tuotehallinnan osa-alueen. Huomasin seurantaviikkojen aikana, että ajatus siitä, että osa-alue on lopullisessa muodossaan 15 viikon aikana, on mahdotonta. Olen opinnäytetyön ohessa työstänyt tietenkin lopullista, yritykselle jäävää tuotehallinnan kokonaisuutta, mutta sen lisääminen liitteeksi opinnäytetyöhön ei onnistu. Opinnäytetyön tavoite onnistui kuitenkin siltä kannalta, että pystyin käsittelemään tuotehallinnan osa-alueet kattavasti sekä oman oppimiseni kannalta osasin sisäistää kirjoittamani asiat.

Miettiessäni omaa kehitystä opinnäytetyön aikana, voin sanoa kehittyneeni. Olen kehittynyt työnjohtajana sekä olen kehittynyt olemalla elintarviketurvallisuuden erikoistunut työnjohtaja. Nykyinen työnkuvani ei pohjaudu elintarviketurvallisuuden tietämykseen, mutta uskon sen puhtaasti olevan suuri lisä siihen. Huomaan jo nyt itsessäni muuttuneita piirteitä ja työtapoja, huomion tuotannossa ja pakkaamossa tapahtuvat asiat elintarviketurvallisuuden standardien mukaan. Huomaan päiväkirjamuotoisen kirjoitustavan olleen hyödyllinen myös päivittäisessä työskentelyssä. Lukiessani omia seurantaviikkoja, huomaan kehitystä tapahtuneen. Kirjoitukseni vahvistaa mielestäni sitä, minkälaista työni voisi olla. Tarkoitan edellisellä lauseella sitä, kuinka paljon työtehtäviä voisi esimerkiksi helpottaa, jos asiat olisivat Halvalla paremmin organisoituja ja jos työskentelyssä käytettäisiin parempia työkaluja. En näe tämän kokoisen yrityksen toiminnan kannalta olevan järkevää nojata pelkästään Excel-taulukoiden käyttöön. Miettiessäni opinnäytetyön hyödyllisyyttä omaa tulevaisuuttani ajatellen, uskon tästä olevan hyötyä. Suurin hyöty on tietenkin BRC-standardin osaaminen, mutta päiväkirjamuotoinen tapa, millä opinnäytetyö tehtiin auttaa avaamaan omia näkökulmiani paremmin. Työnjohtaja toimiminen opinnäytetyön aikana on kuitenkin hyvä asia, sillä pystyin samalla analysoimaan omaa osaamistani esimiehenä sekä miettimään muutosjohtamiseen tarvittavia ominaisuuksia. Standardin vaatimusten myötä muutokset ovat kuitenkin väistämättömiä.

Jos mietin opinnäytetyötäni puhtaasti työnantajan näkökulmasta, uskon sen olevan hyödyllinen. Hyödyllinen itse standardin hakemisvaiheessa, mutta hyödyllinen myös työnantajalle luettavaksi. Tarkoitan sitä, että kirjallisessa muodossa asiat näyttävät eri tavalla kuin se, että ihminen kertoo omasta työpäivästä ja sen kulusta. Halusin työlläni tuoda myös omia ideoitani ja ajatuksiani esiin, jotta toimintaa pystyttäisiin kehittämään tulevaisuudessa. Päivittäinen sekä viikoittainen raportointi edesauttoi mielestäni kokonaisuuden hahmottamista. Oma tavoite työn selkeydestä onnistui nimenomaan teemojen jakamisella eri viikoille. Lopullinen työ on omien tavoitteiden mukaisesti johdonmukainen, selkeä ja siitä huomaa myös oman kiinnostukseni työtäni sekä elintarvikealaa kohtaan. Halusin tuoda myös omaa

erikoisosaamista ja tietämystä esiin, jotta työnantajani voisi nähdä potentiaalini työskentelykseni osana laatutyöryhmää. Se, miten toimenkuvani tai työtehtäväni muuttuvat, jää nähtäväksi.

Päiväkirjamuotoisen opinnäytetyön sisältö pohjautuu puhtaasti BRC-standardin tuotehallinnan vaatimuksiin. Mitä standardi itsessään yritykseltä vaatii ja mitä muutoksia yrityksessä tarvitaan standardin saavuttamiseksi, tuotehallinnan osalta tietenkään. Halvan tavoite siitä, että standardi saataisiin hyväksytyksi kesään 2021 mennessä näyttää mielestäni hyvältä. Toisaalta standardissa kerrotaan, että yrityksen on täytynyt noudattaa standardin vaatimuksia vähintään kolmen kuukauden ajan ennen mahdollista auditointia. Siihen verrattuna yrityksellä tulee mielestäni kiire ja mahdollisia muutoksia pitäisi ottaa käyttöön nopealla aikataululla. Tosin tämänhetkiset resurssit eivät ole riittäviä. Pelkästään se, että henkilöstön saa totutettua muutoksiin, on aikaa vievää. Usein jopa pienissä muutoksissa niin sanotusti lihasmuistiin talletuminen vie aikaa ja jos tiettyjä asioita ei ole muutettu vuosiin, ei pysyvien muutoksien tapahtuminen tapahdu hetkessä.

Jos mietin jatkokehityskohdetta tuotehallinnan ja sertifikaatin kannalta, niin jonkinlainen digitaalinen alusta helpottaisi vaatimusten hallintaa. Pääsin itse alkuvuodesta tutustumaan erään yrityksen pilottiversioon, joka oli luotu nimenomaan elintarvikestandardien hallintaan. Alustaan lisättiin kaikki tarvittava data linkkeinä, jolloin dokumentit säilyivät myös omalla koneella. Digitaalisen alustan suurimman hyödyt olisivat mielestäni ne, että alustaan pystyi määrittämään hyväksyttäviä kohteita, joita hyväksymättä ei pääse eteenpäin. Tarkoitan tällä sitä, että esimerkiksi pakkauspöytäkirjoissa ei voisi tulevaisuudessa olla puutteellisia kohteita, sillä alusta ei päästä jatkamaan, ennen kuin jokainen kohta on hyväksytty ja kuitattu. Samalla tarvittavien dokumenttien esittäminen auditointitilanteessa helpottuisi. Jäin pohtimaan myös sitä, että olisiko Halvan järkevää tai mahdollista luoda omaa digitaalista alustaa hyödyntäen esimerkiksi IT-alan opiskelijoita.

Opinnäytetyön ohjaajat työnantajan puolelta olivat tuotanto- ja laatupäällikkö. Molemmat lukivat opinnäytetyöni siinä vaiheessa, kun se oli viimeistelyä vaille ja laatupäälliköltä sain palautetta siitä, että esimerkiksi omavalvontasuunnitelmaan oli tullut tänä vuonna lakiuudistus, eikä suunnitelmaa enää vaadita. Lisäsin tekstiin kyseisen lakiuudistuksen. Laatupäällikkö myös mainitsi, että yleisesti ottaen työssä olisi voinut viitata enemmän lakipykäliin, mutta koin löytäväni samat asiat Ruokaviraston sivuilta ja viittasinkin niihin. Kokonaisuuteen laatupäällikkö oli kuitenkin tyytyväinen.

Tuotantopäällikkö oli opinnäytetyön varsinainen ohjaaja ja arvioija. Hän piti erityisesti henkilöstön sisäisen kouluttamisen pohdintaa tärkeänä ja mielenkiintoisena. Kokonaisuuden kannalta hän näki hyödyn siinä, että olen itse perehtynyt syvällisesti tuotehallinnan osa-alueisiin

sekä toteuttamaan ideoitani käytännössä. Erityistä kiitosta sain omasta, itsenäisestä työskentelystä sekä siitä, että pystyin työnjohdollisten tehtävien lisäksi venymään opinnäytetyöhöni.

Lähteet

Painetut

Aho, Koponen, Pasto & Stadler. 2020. Monipuolinen elintarvikeala. Elintarvikkeiden valmistus ja tuotanto. Helsinki: PunaMusta oy.

Hyppänen, R. 2013. Esimiesosaaminen. Liiketoiminnan menestystekijä. Helsinki: Edita.

Korkeala, H. 2007. Elintarvikehygieniä. Ympäristöhygieniä, elintarvike- ja ympäristötoksikologia. 1. painos. Helsinki: WSOY.

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

Sähköiset

Elintarviketeollisuusliitto. 2020. Q&A: Elintarvikepetokset. Viitattu 15.4.2020.

<https://www.etl.fi/ajankohtaista/artikkelit/2020/qa-elintarvikepetokset.html>

Future Food tutkimus- ja tuotekehitysyksikkö. 2017. Vinkkejä tuotekehitysprosessin hallintaan elintarvikealan toimijoille. Viitattu 6.5.2020. http://www.savogrow.fi/files/430/VINKKEJA_TUOTEKEHITYSPROSESSIN_HALLINTAAN_ELINTARVIKEALAN_TOIMIJOILLE_Savonia-ammattikorkeakoulu_FutureFood_12_2017.pdf

Joki, M. 2018. Henkilöstöasiantuntijan käsikirja. 6. uudistettu painos. E-kirja. Vantaa: Hansaprint.

Kuusela, S. 2013. Esimiehen vuorovaikutustaidot. 1. painos. E-kirja. Alma Talent.

Nurttila, A. 2011. Allergeeniturvallisuus omavalvonnassa. Viitattu 8.5.2020. <https://slideplayer.fi/slide/1879800/>

SGS. 2020. BRC:n kansainvälinen elintarviketurvallisuusstandardi. Viitattu 23.2.2020.

<https://www.sgs.fi/fi-fi/agriculture-food/food/gfsi-certification/brcgs-global-standard-for-food-safety-certification>

Ruokavirasto. 2020. Allergeenit. Viitattu 8.5.2020. <https://www.ruokavirasto.fi/henkiloasiakkaat/tietoa-elintarvikkeista/pakkausmerkinnat/allergeenit/>

Ruokavirasto. 2020. Elintarvikkeiden alkuperämerkinnät. Viitattu 6.5.2020. <https://www.ruokavirasto.fi/yritykset/elintarvikeala/valmistus/elintarvikkeista-annettavat-tiedot/pakkausmerkinnat/elintarvikkeiden-alkuperamerkinnaat/>

Ruokavirasto. 2020. Pakolliset pakkausmerkinnät. Viitattu 9.3.2020. <https://www.ruokavirasto.fi/henkiloasiakkaat/tietoa-elintarvikkeista/pakkausmerkinnat/pakolliset-pakkausmerkinnat/>

Oy Halva Ab. Viitattu 4.2.2020. <https://www.halva.fi/oy-halva-ab/>

Wikipedia. Euroopan unionin nimisuojaajjärjestelmä elintarvikkeille. Viitattu 7.5.2020. https://fi.wikipedia.org/wiki/Euroopan_unionin_nimisuojaaj%C3%A4rjestelm%C3%A4_elintarvikkeille

Julkaisemattomat

Kiwa Inspecta. 2020. Koulutusmateriaali. BRC version 8 vaatimukset.

Kuviot

Kuvio 1; Elintarvikeeturvallisuuksstandardien globaali markkinatilanne, Kiwa Inspecta 2020.	8
Kuvio 2: Organisaation tuotannon kuvaus, Oy Halva Ab.	9
Kuvio 3: Oy Halva Ab:n sidosryhmät.....	11
Kuvio 4: Esimerkki työvuorolistasta, Oy Halva Ab.	17
Kuvio 5: Elintarvikepetosten tekotavat, BRC Food Fraud 2020.	47
Kuvio 6: Uuden tuotteen elinkaari.....	58

Taulukot

Taulukko 1: Työtehtävät Oy Halva Ab:lla	10
Taulukko 2: Oy Halva, puutteelliset ajopöytäkirjamerkinnot, pussikone 1.	16
Taulukko 3: Pakolliset pakkausmerkinnät, Ruokavirasto 2020.	29
Taulukko 4: Elintarvikepetosten tekotavat ja esimerkit, BRC Food Fraud 2020.....	48