

Pienpanimon perustaminen Suomessa

Antti Törnqvist

Hotelli- ja ravintola-alan liikkeenjohto

Tekijät Antti Törnqvist	Ryhmä RHM23
Opinnäytetyön nimi Pienpanimon kehittäminen Suomessa	Sivu- ja liitesivumäärä 35
Ohjaajat Raimo Pollari ja Pekka Lampi	
<p>Opinnäytetyössäni käyn läpi pienpanimon perustamisen prosessit Suomessa aikajänteenä ideavaiheesta tuotannon aloittamiseen asti. Tarkoituksena on luoda kattava kuvaus tapahtumista ja niiden vaatimasta työmäärästä. Suomessa perustetaan useita kymmeniä panimoita vuosittain, minkä takia olen valinnut tämän opinnäytetyöni aiheeksi. Työssä esittelen yrityksen perustamiseksi vaadittavia lupia, rekisteröintejä sekä toimenpiteitä. Käsittelen oluen valmistusta, jotta syntyisi selkeä kuva tuotantoon kuuluvista prosesseista ja laitteistosta. Työ on tehty vuoden 2018 maaliskuussa.</p> <p>Tutkimuksen kohteeksi valitsin espoolaisen Fat Lizard Brewing Companyn toiminnan perustamisen aikana. Panimo on vuonna 2013 toimintansa aloittanut tuore ja menestynyt panimo, joka on jatkanut kasvuaan. Tuotanto panimossa perustamisen aikaan oli 600 litraa / viikko ja on kasvanut voimakkaasti. Nykyään panimon vuosituotanto on yli puoli miljoonaa litraa.</p> <p>Toteutin opinnäytetyöni kvalitatiivisena kehitystyönä tarkoituksena luoda yhden panimon perustamisen prosesseista kattava kuvaus. Tietoperusta on koottu asiaa koskevista kirja- sekä verkkolähteistä sekä käyttäen omaa henkilökohtaista kokemusta havainnoimiset perustana. Keräsin tietoperustaa panimon toimintaa havainnoimalla ja haastatteleamalla henkilökuntaa 2018 maaliskuussa. Vertailevaa näkemystä varten kävin tutustumassa Konalassa sijaitsevaan 8-Bit Brewingin toimintaan 2017 syyskuussa.</p> <p>Panimon perustaminen on haastavaa sekä aikaa vievää ja vaatii monien prosessien samanaikaista hallintaa. Opinnäytetyössä on yhdistän asiaa koskevan tiedon helposti käsiteltäväksi kokonaisuudeksi. Syvemmän muodostunutta kuvausta panimoiden toiminnan havainnoinnista syntyneillä tiedoilla.</p> <p>Johtopäätöksissä esitellään useiden panimoiden henkilökunnan haastattelemisesta syntynyt kuva voimakkaasti kiihtyvistä alasta, joka on vaarassa ylikuumentua ainakin maamme pääkaupungin ympäristössä.</p>	
Asiasanat Pienpanimo, perustaminen, yrittäjyys, panimo, olut	

Sisällys

1	Johdanto	1
2	Metodologia	3
2.1	Kehittämistyö	3
2.2	Tapaustutkimus	5
3	Oluen historia	6
4	Oluen valmistus	8
4.1	Raaka-aineet	9
4.2	Mallastus	10
4.3	Mäskäys	10
4.4	Keitto	12
4.5	Jäähdytys ja ilmastus	12
4.6	Käyminen	12
5	Pienpanimoteollisuus Suomessa	14
5.1	Kilpailutilanne	15
5.2	Panimoteollisuuden muuttuvat tilanteet	16
6	Panimon perustaminen	18
6.1	Rahoitus	18
6.2	Liiketoimintojen suunnittelu	20
6.3	Vaadittavat luvat ja rekisteröinnit	22
6.4	Toimitilat	24
6.5	Fat Lizard Brewing Company	25
6.6	Laitteisto ja sen toiminta	27
6.7	Yritystoiminnan aloittaminen	30
7	Johtopäätökset	32
7.1	Oma oppiminen	34
	Lähteet	36

1 Johdanto

Tässä opinnäytetyössä käsittelen suomalaisen pienpanimon perustamista. Panimoita perustetaan Suomeen vuonna 2018 kiihtyvällä vauhdilla. Suomalainen pienpanimokulttuuri kehittyy nopeasti, sillä samalla kun panimoita perustetaan lisää, ovat lainsäätäjät muuttamassa alan rakennetta uudistamalla lainsäädäntöä. Epävarmuutta alalla lisää monen tekijän muuttuminen nopealla aikataululla ja tuottoisan liiketoiminnan pyörittäminen on haastavaa.

Pienpanimon perustamista ja panimoiden toimintakenttää on käsitelty vain muutamassa opinnäytetyössä. Alan kehityksen turvaamiseksi on tarpeellista käsitellä alan toimintaa teoreettisesti ja käytännöin esimerkein. Pienpanimon perustaminen on paperilla hyvin yksinkertaista, sillä se vaatii yksinkertaistettuna vain kahden viraston luvan, Valviran ja veroviraston. Käytännössä kuitenkin näiden kahden viraston vaatimusten täyttäminen vaatii paljon enemmän toimenpiteitä kuin on ilmeistä.

Opinnäytetyössäni käsittelen prosessina suomalaisen pienpanimon perustamista syventäen kuvausta havainnoimalla tehdyin esimerkein. Työtäni varten perehdyin Espoon Kivenlahteen vuonna 2013 perustettua panimoa Fat Lizard Brewing Companya (johon viitataan jatkossa vain Fat Lizard-nimellä). Seuraamalla panimon toimintaa ja haastattelemalla henkilökuntaa luon kuvauksen panimon perustamisprojektista. Panimon henkilökunnasta haastattelin toimitusjohtaja Heikki Ylistä sekä panimon tuotannosta ryhmän osana vastaavaa Jesse Kingiä. Vertailevaa kuvaa saadakseni olen tutustunut muiden pienpanimoiden toimintaan haastattelemalla panimon henkilökuntia vuoden 2017 Craft Beer Festivalilla sekä vuoden 2018 Helsinki Beer Festivalilla. Sen lisäksi kävin perehtymässä Helsingin Konalaan vuonna 2017 perustetun 8-Bit Brewingin toimintaan syventääkseni omaa ymmärtämystäni panimoiden toiminnasta.

Opinnäytetyöni tarkoitus on kehittää alan käytänteitä ja luoda parempi näkemys alan prosesseihin keskittyen panimon perustamisajankohtaan, joka on panimoyrityksen monimutkaisin ja työntäyteisin vaihe. Opinnäytetyöni lukijan on helppo muodostaa tarkka kuva prosessin peruspiireistä kokonaisuutena. Rajaen tutkimukseni käsittämään pienpanimon perustamista Suomessa ja keskityn vain yhteen panimoon esimerkkitapauksena, jotta voin luoda yksityiskohtaisen kuvan perustamisen käytänteistä. Työssäni käsittelen prosessia idean asteelta panimon viralliseen julkaisuun ja käsittelen vain tätä ajankohtaa. Tarkoitus on luoda kuva yhden pienpanimon perustamisesta eikä luoda yleispätevää ku-

vaa panimoiden perustamisesta. Rajaani työni ulkopuolelle eri yritysmuodot koska pienpanimot ovat osakeyhtiöitä vain muutamaa poikkeusta lukuun ottamatta.

Oma kiinnostukseni aiheeseen johtuu yli kymmenen vuoden työskentelystä HOK-Elannon Oluthuone ketjussa sekä tarjoilijana, että vuoropäällikkönä. Aiheenvaihteluani vaikutti kiinnostukseni suomalaisista pienapanimoista, joiden henkilökuntaa olen tavannut vuosien aikana. Olen valinnut työni kohteeksi äskettäin perustetun panimon, jotta voin saada mahdollisimman tarkan kuvan perustamisesta havainnoimalla ja haastatteleamalla. Tämä ensi käden havainnoinnilla tuotettu kuva antaa paremman näkymän panimon perustamisen mekaniikkaan ja ongelmatapauksiin. Tarkoitukseni on kehittää mahdollisimman tarkka prosessikuvaus tapauksesta, jota voidaan käyttää hyväksi tulevaisuudessa. Työssäni käyn läpi oluen tuotantoon vaikuttavat tekijät sekä esittelen oluen historiaa, jotta muodostuisi kuva millaisesta tuotannonalasta on kysymys.

2 Metodologia

Yrityksen perustaminen Suomessa on vaativaa toimintaa, joka vaatii monipuolisia taitoja ja monien samanaikaisten prosessien hallintakykyä. Perustamisen aikana on tärkeä ymmärtää mitä projekti vaatii perustajalta. Opinnäytetyöni tarkoitus on, tapaustutkimuksen menetelmin, kehittää ja parantaa suomalaisen pienanimon perustajan mahdollisuuksia onnistua. Olen valinnut työni menetelmäksi, eli teoreettiseksi viitekehykseksi, kehittämistyön ja varsinaisesti tapaustutkimuksen. Perehdyn työssäni pienanimon perustamiseen, jotta voin muodostaa ja kehittää prosessikuvausta yksityiskohtaisemmaksi. Aiempi tutkimus keskittyy luomaan ohjeita pienanimon perustamiseksi erillisten toimintojen näkökulmasta tai selvittämään erillisiä yksittäisiä prosessin vaiheita. Opinnäytetyöni luo ensimmäistä kertaa holistisen, mutta silti yksityiskohtiin paneutuvan katsauksen perustamisprosessiin, joka perustuu omaan havainnointiin ja panimoiden henkilökunnan kokemuksiin. Tarkoitukseni on, että opinnäytetyöni lukija oppii pienanimon perustamiseksi vaadittavista askelista tarpeeksi, että mahdollinen perustaja pystyy arvioimaan prosessin mahdollisuuksia omalta kannaltaan. Samalla tulee arkistoitua yhden pienanimon matka ajatuksesta yritykseksi.

2.1 Kehittämistyö

Kehittämistyö vastaa yhteiskunnalliseen tarpeeseen yritysten kehittämisestä. Suomalainen yhteiskunta kasvaa ja yritysten tulee kasvaa ja kehittyä samalla, jos aikovat säilyttää/parantaa kannattavuuttaan. Toimintaa on monissa yksiköissä tarvetta tehostaa ja monenlaisia ongelmia tulee ratkaista. Nopean ja taipuisan kehittämistyön merkitys on kasvanut ja kehittämistutkimuksen avulla voimme luoda todellisia menestyjiä ja luoda uutta innovaatiota. Toimintaympäristö yritysmaailmassa muuttuu nopeasti ja monet uudet haasteet liittyvät lisääntyvään tiedon määrään. Enemmän kuin koskaan yritykset tarvitsevat luotettavaa täsmällistä tietoa. (Ojasalo, Moilanen & Ritalahti 2014, 13–16.)

Kehittämistutkimus jakautuu tieteelliseen tutkimukseen ja arkiajatteluun perustuvaan tutkimukseen. Molemmat ovat tärkeitä osia kehittämistyössä, sillä samalla kun tieteellinen tutkimus luo uusia teorioita pyrkii arkiajattelu ratkaisemaan nousseita ongelmia ja uudistamaan toimintatapoja. Tieteellinen tutkimus keskittyy enemmän metodologiaan ja menetelmiin ja on puolueeton ulkoisilta vaikutteilta, sillä vapaa tutkimus on keskeistä. Tieteelliseen tutkimukseen perustuva tutkimuksellinen kehittämistyö rikkoo näitä rajoja luodessaan myös käytännön ratkaisuja ja edustaakin soveltavaa tutkimusta. Tutkimuksellinen kehittämistyö kyseenalaistaa vain hyväksytyjen metodien käyttämistä. Ero tieteellisen

tutkimuksen ja kehittämistutkimuksen välillä on lopputulos. Pyritäänkö luomaan uutta teoriaa vai uutta käytäntöä? Tavoite pyrkiä parantamaan voimassaolevia olosuhteita erottaa tutkimussuuntaukset toisistaan. Tieteellisen tutkimuksen metodologiaan perustuvat tutkimussuuntaukset kehittämistyön alalla ovat vain yksi tapa suuntautua. (Ojasalo ym. 2014, 17–21.)

Kehittämistyötä tehdään myös paljon paikallisemmin. Tutkimuksellisuus ilmenee kehittämistyössä käsiteltäessä työpaikkojen implisiittistä tietoa. Kaikki paikallinen tieto ja osaaminen tulee saada palvelemaan kehitystyötä ja yritysten uusiutumista. Arkitiedon kehittäminen ei kuitenkaan tarkoita, että luovutaan tieteellisyyden keskeisistä arvoista kuten järjestelmällisyydestä, analyyttisyydestä ja kriittisyydestä. (Ojasalo ym. 2014, 21–22.)

Yrityksen kehittämisen prosessi jakautuu kuuteen erilliseen segmenttiin. Jokainen kehittäminen on kuitenkin yksilöllinen ja mallia voidaan pitää summittaisena ohjeena, jota pitkin edetään edestakaisin ja vaiheesta toiseen siirtymistä ei välttämättä huomaa. Ensimmäiseksi kehittämistyössä on tärkeää tunnistaa kehittämiskohde. Valintaan vaikuttavat yrityksen näkemys muutoksen tarpeesta sekä muutosodotukset. Seuraavaksi on tarpeellista aloittaa tiedonhaku. Tarkoitus on perehtyä kohteesta olevaan teoreettiseen tietoon, mutta myös käytännöistä nousevaan tietoon. Kolmannessa vaiheessa tehtävää määritetään ja rajataan. Vaiheen tärkein anti on selvittää mikä on kehittämistehtävän mittakaava. Tutkimuksen rajaaminen mahdollistaa menetelmien valinnan, sillä tietoperustan muodostaminen on mahdollista vasta kohteen tunnistamisen ja siihen tutustumisen jälkeen. Tässä vaiheessa tiedetään minkälaista tietoa tarvitsee kerätä, jotta kehittämisprosessi mahdollistuu. Kehittämistyölle tyypillistä on menetelmien monipuolisuus ja kvantitatiivisten ja kvalitatiivisten menetelmien käyttö samassa tutkimuksessa. Keskeisenä jokaisessa kehittämishankkeessa on toteuttaminen ja vieminen käytäntöön. Jokaiseen tieteelliseen projektiin kuuluu tulosten julkistaminen ja arviointi mikä suoritetaan projektin viimeisenä osana. (Ojasalo ym. 2014, 22–26.)

2.2 Tapaustutkimus

Kehitystutkimuksen lähestymistapana tapaustutkimus keskittyy tuottamaan kehittämis ehdotuksia ja – ideoita. Tutkimuksellisesti tapaustutkimus keskittyy tutkimaan hyvin pientä joukkoa kohteita, usein vain yhtä. Tarkoitus on tuottaa yksityiskohtaista, kokonaisvaltaista, syvällistä tietoa yhdestä tutkittavasta tapauksesta. Tapaustutkimuksessa keskitytään ymmärtämään kohdetta mahdollisimman tarkasti luomalla syvälataava kuva ja vastata kysymykseen ”miten” ja ”miksi.” Tapaustutkimuksen keskeisenä tarkoituksena on tuottaa uusia kehittämis ehdotuksia ja luoda ymmärrystä kohdetta ja sen suhteita ympäröivään maailmaan. (Ojasalo ym. 2014, 52–53)

3 Oluen historia

Olut on maailman suosituin ja kulutetuin alkoholijuoma. Sitä juhlistetaan erilaisilla juhlilla, joista tunnetuimpia ovat sadonkorjuuseen liittyvät juhlat. Maailman kuuluisin juhla, jonka nimi yhdistetään voimakkaasti oluen juomiseen on Saksan Münchenissä järjestettävät Oktoberfest juhlat. Olut kuuluu monessa maassa vapaa-ajan viettoon ja sen nauttimiseen kuuluu monia aktiviteetteja. Oluen juominen kuuluu monelle urheilun seurantaan kun taas jotkut olutharrastajat metsästävät uusia kokemuksia ja harvinaisempia oluita. Olutravintoloiden määrä on Suomessa lisääntynyt voimakkaasti viimeisen kolmen vuosikymmenen aikana ja monet panimot perustavat omien tuotteidensa myynnillä keskittyviä ravintoloita.

Olutta on ollut olemassa pitkään, mahdollisesti, jopa 10000 vuotta. Ensimmäiset historialliset merkinnät oluesta löytyvät Mesopotamiasta noin 6000 vuotta ennen ajanlaskumme alkua. Sumeriasta on löytynyt savitauluja, joissa mainitaan oluenkaltainen juoma nimeltä Sikaru. Näiden alkuperäisten oluiden valmistustavat eivät vastaa nykyistä oluen valmistusta kovinkaan läheisesti vaikka samankaltaisuutta on prosessien taustalla. Ohraleipää on murskattu ja laitettu veteen likoamaan siksi aikaa, että luonnollinen käyminen voi alkaa ja tuottaa oluen kaltaista mallasjuomaa. Hiivan vaikutuksia ei tunnettu vielä moneen tuhatvuoteen, joten käymisprosessia pidettiin monessa kulttuurissa pienenä ihmeenä. Hammurabin tauluista löytyy maailman vanhin versio alkoholilaista, mikä säätelee oluen kulutusta ja valmistusta. Lopulta oluen valmistusmetodit saapuivat Egyptin kautta Eurooppaan, jossa valmistus on keskittynyt alueille missä viinirypälettä ei kyennyt kasvattamaan. Varsinkin Keski-Euroopan alueella on vielä varsin voimakas olutkulttuuri. (Korpinen & Nikulainen 2014, 9-10; Lehtinen 2014, 8.)

Viinin suosio nautintojuomana kasvoi voimakkaasti Euroopassa hellenistisen Kreikan aikaan n. 300 eaa. Oluen suosio säilyi varsinkin Saksan ja pohjoismaiden alueella. Ensimmäisen maallikkopanimot on perustettu Saksaan 800-luvulla vaikka valmistus keskittyi luostareihin. Munkit kehittivät panimotaitoa eteenpäin saadakseen paaston ajalle mahdollisimman ravitsevaa olutta. Kirkko hallitsi pitkään oluen valmistusta, kunnes ensimmäiset kaupalliset panimot perustettiin. Saksalaisten kirkonkirjojen mukaan maailman vanhin panimo on Weihenstephanin luostarin perustama vuodelta 1040. Weihenstephanin panimo on maailman ainoa panimo, joka pystyy todistamaan panimon toiminnan jatkuneen katkeamattomana melkein tuhat vuotta. Panimomestarien ammattikunta on muodostettu 1300-luvulla, jolloin kaupalliset panimot ovat syrjäyttäneet luostarit pääsääntöisenä oluen lähteenä. Olutta on valmistettu pohjoismaissa pitkään ja varsinkin Martti Lutherin vaiku-

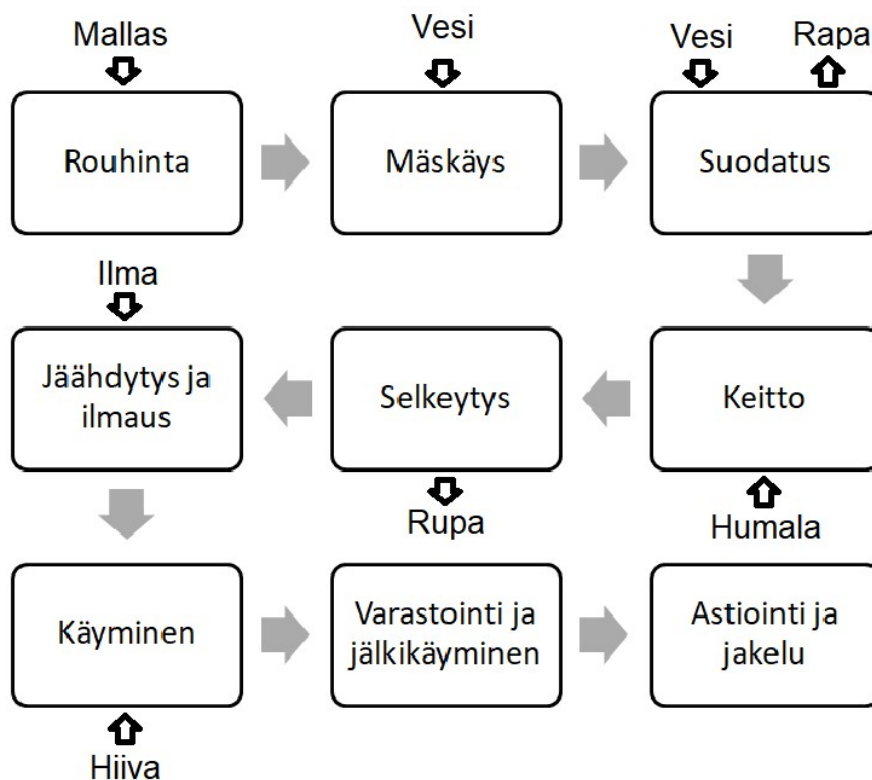
tuksesta oluen valmistus on säilynyt maallikoiden käsissä. (Korpinen & Nikulainen 2014, 9-10, 15; Lehtinen 2014, 8-13; Weihenstephan 2018.)

Teollinen vallankumous muutti oluen valmistusta mahdollistaen uudenlaiset tuotantotavat. Muutos mahdollisti kehityksen, joka johti nykyiseen tyylien moninaisuuteen. 1700–1800-luvun taitteessa tapahtuneen kumouksen tärkeimpiä keksintöjä panimokulttuurille olivat höyryvoima, rautatiet, jäähdytysjärjestelmät, lämpömittari ja sakkarometri. Näillä varustettu panimo kykeni tekemään yhtä teollisen aikakauden ensimmäisistä uusista olutlaaduista eli portteria. Oluen panimotaidon keskuksiksi muodostui Lontoo samalla kun saksalainen panimokulttuuri puhtauslakeineen kehittyi toisenlaiseen suuntaan. Suurin murros Saksalle oli jäähdytystekniikan mahdollistama lagerin valmistus, josta maa on kuuluisa. Tunnettu biologi ja kemisti Louis Pasteur (1822-1895) opetti panimoille puhtauden merkityksestä oluen panemisessa ja hänen kehittämänsä pastörointi teki oluesta paljon säilyvämpää. Sienitieteilijä ja käymisen tutkija Emil Hansen (1842-1909) puolestaan eristi Carlsbergin panimolla hiivakantoja ilman haittamikrobeja ja hiivan merkitys oluen valmistuksessa paljastui. Lopulta Saksan panimoteollisuuteen vaikutti eniten baijerilainen panimomestari Josef Groll (1813-1887), jonka uusi Pilsenin kaupungissa valmistama suodatettu vaalea paahtamaton lager on vallannut maailman jokaisen kolkkan. Lagerin valmistus ja vieminen ympäri maailman antoi suurille panimoille mahdollisuuden vallata alaa minkä takia pienet panimot joutuivat sijaiskärsijöiksi. (Korpinen & Nikulainen 2014, 12–13; Lehtinen 2014, 9–11.)

Ympäri maailman kieltolait 1900-luvun alkuvuosikymmeninä (Suomessa 1919–1932) teivät monelle pienpanimolle elämisen vaikeaksi ellei jopa mahdottomaksi ja useat lopettivat toimintansa. Eurooppaa vavisuttaneet maailmansodat vaikeuttivat toimintaa ennestään ja lopulta Suomen panimokulttuurista oli jäljellä vain muutama valmistaja. Hartwallin, Olvin ja Sinebrychoffin lisäksi vain Pirkanmaan Uusi Panimo eli nykyinen Nokian Panimo selvisi vuosisadan loppuun asti, jolloin teollisuuden ala alkoi vihdoinkin virkistyä. Pienpanimoteollisuus on 1990-luvun alusta asti ollut voimakkaassa kasvussa, jolloin vuonna 1993 Suomen ensimmäinen panimoravintola eli Ravintola Kappelin panimo aloitti toimintansa. Uusi Alkoholilaki vuonna 1995 vapautti alkoholin tuonnin muillekin kuin valtion Alko:lle ja antoi mahdollisuuden perustaa pienpanimon Suomessa. 2000-luvulla pienpanimoita perustetaan enemmän kuin koskaan aiemmin ja vuosi 2017 oli panimoiden perustamisessa huippuvuosi sillä panimon perustamista haki 17 hakijaa. (Korpinen & Nikulainen 2014, 14–17; Lehtinen 2014, 15-17.)

4 Oluen valmistus

Oluen valmistuksen prosessi on samankaltainen kaikkialla maailmassa. Erikoisoluta lukuun ottamatta voidaan kaikki olut valmistetaan kuvan 1 prosessien mukaisesti. Olutta valmistetaan aina maltaasta, vedestä, hiivasta ja humalasta. Mallasta voidaan valmistaa eri raaka-aineista kuten maissista, riisistä, vehnästä, rukiista, durrasta, jne. Maltaan eri raaka-aineiden erot valmistuksessa rajoittuvat mäsäykseen ja suodattukseen, sillä eri rakenteeltaan erilaiset tuotteet käyttäytyvät eri tavalla.



Kuva 1 Oluen valmistuskaavio

Oluen paneminen on muuttunut vain tekniikan kehittymisen kautta ja vaihtunut muinaisten panijoiden lähes uskonnollisesta toiminnasta teknologiseksi prosessiksi. 1800-luvun loppupuolelta lähtien oluen panemiseen on eniten vaikuttanut luonnontieteiden kehitys, erityisesti kemian ja mikrobiologian tuntemuksen kasvu. Kehittyvät prosessit ovat mahdollistaneet tuotannon voimakkaan tehostumisen sekä oluen nimeämisen Suomen ekologisimpien elintarvikkeiden joukkoon 2008. (Enari & Mäkinen 2014, 13; Sinebrychoff 2018.)

4.1 Raaka-aineet

Oluen raaka-aineista tärkein on mallas. Käytetyin ja soveltuvin kaikista viljoista mallastettavaksi on ohra. Suomessa ohraa viljellään kaikista viljalaaduista eniten eli n. 500 000 hehtaaria vuosittain ja Suomi onkin ohran valmistuksen suhteen omavarainen. Viidesosa vuosittain tuotetusta ohrasta siirtyy mallastamoille mallastettavaksi. Ohraa mallastetaan, jotta se soveltuu oluen valmistukseen sillä mallastamattomasta viljasta ei voi tehokkaasti valmistaa olutta. (Enari & Mäkinen 2014, 15–21, 43–46.)

Ohraa käytetään melkein kaikkien valmistettavien oluiden panemisessa, johtuen sen soveltuvuudesta. Ohraa pystytään kasvattamaan erilaisissa olosuhteissa ja sen kuori pysyy kiinni jyvässä läpi idätyksen. Jyvään jäänyt kuori auttaa oluen suodattamisessa myöhemmissä vaiheissa ja ilman kuorta olevat jyvät, kuten vehnä, joudutaan suodattamaan eri tavoilla. Olutta voidaan valmistaa monista eri viljoista kuten, vehnä, ruis ja hirssi sekä monista muista tuotteista kuten riisistä. (Enari & Mäkinen 2014, 15–21, 43–46.)

Oluen valmistus vaatii vettä. Suomalainen vesijohtovesi on soveltuvaa oluen valmistukseen, mutta panimot saattavat käyttää erilaisia keinoja veden käsittelyyn. Eri valmistajien laitteistoilla voi olla eri vaatimuksia veden laadulle ja maantieteellinen sijainti vaikuttaa eri tavoin veden laatuun. Suomessa panimoiden käyttämä raakavesi jaotellaan pinta- ja pohjaveteen. Pohjavesi, joka saadaan maapohjasta, on vuodenaajoista riippumatta tasalaatuisempaan kuin vuodenaikojen mukaan vaihteleva pintavesi, joka saadaan järvistä ja joista. Vesi suodatetaan ennen sen käyttämistä panimoilla, jolloin siitä poistetaan eri tapoja käyttäen savi, elolliset aineet ja humus. (Enari & Mäkinen 2014, 54–67.)

Panimot käsittelevät tarvittaessa vettä omiin tarkoituksiinsa sopivaksi, esimerkiksi Fat Lizard-panimolla on käytössä veden UV-suodatus viimeisienkin epäpuhtauksien suodattamiseksi. Eniten huolissaan Fat Lizardin Ylinen oli vesijohtoveden klooripitoisuudesta, jonka takia panimo päätyi vettä suodattamaan. Veden kovuus ja ph-tasapaino ovat laatuun vaikuttavia tekijöitä. Varsinkin kovuuteen vaikuttavat monenlaiset tekijät kuten esimerkiksi veden kalium ja natrium pitoisuudet, joita säädetään keittämällä vettä sekä lisäämällä veden kalkkia ja ääritapauksissa soodaa. Veden käsittely säästää myös laitteistoa korroosiolta ja kaikki sitä lisäävät ainekset tulee poistaa laitteiston kestävyyslisäämiseksi. Panimot käyttävät vettä myös jäähdytystarkoituksissa suodatettaessa mäsä ja kun nuorolut siirretään käymisastiaan. (Enari & Mäkinen 2014, 54–67; Ylinen, H. 23.3.2018.)

Keskeisin oluen valmistuksen raaka-aineista on hiiva, joka jaetaan käyttötarkoituksen ja ominaisuuksien kautta eri tyyppeihin. Hiiva on yksisolainen sieni, joka kasvaa runsassokerisissa kasvupohjissa pilkkoen niitä pienemmiksi molekyyleiksi. Yleensä maltoosia ja muita sokereita pilkkomalla syntyy käymiseksi kutsutun prosessin tuotteena hiilidioksidia, alkoholia sekä pieni määrä vettä. Panimoteollisuuden käytössä olevat hiivat jaetaan pinta- ja pohjahiivoihin käyttäytymisensä takia. Pohjahiiva käymisen seurauksena sedimentoituu käymisastian pohjalle ja pintahiiva nousee astian pintaan vaahdoksi. Käytetty hiivalajike määrittää käymisprosessia ja on aiheuttanut oluiden jakamisen pohja- sekä pintahiivaoluihin. (Enari & Mäkinen 2014, 112–121, 148–154.)

Panimohiivat kuuluvat sukuun *Saccharomyces*, joista on panimoiden aktiivisessa käytössä noin kymmentä lajiketta. Alkoholikäymistä saadaan aikaiseksi myös muita tapoja käyttämällä, kuten esimerkiksi maitohapoilla, mutta suurin osa maailman oluista valmistetaan hiivalla. Pohjahiivaoluet käytetään usein *Saccharomyces Pastorianus*ksella, joka on toiselta nimeltään hiivan kehittäjäpanimon mukaan *Carlsbergensis*. Pintahiivaoluet käytetään usein *Saccharomyces Cerevisiae*lla. (Enari & Mäkinen 2014, 112–121, 148–154.)

4.2 Mallastus

Oluen valmistusprosessi alkaa käytettävän viljan käsittelyllä mitä kutsutaan mallastamiseksi. Mallastaminen tarkoittaa viljan liuotusta, idätystä ja kuivausta tavoitteena tuottaa käymiskelpoisia sokereita, jotka syntyvät mallastuksen aikana muodostuneesta tärkkelyksestä, sekä niiden pilkkomiseen tarvittavia entsyymeitä, jotka muodostuvat maltaan proteiineista. Mallastettavaan viljaan muodostuu myös aminohappoja, lipideitä, mineraaleja sekä peptidejä, joilla kaikilla on tärkeä tehtävä hyvän ja laadukkaan oluen tuottamisessa. Esimerkiksi ilman peptidejä tuotettu olut ei vaahtoa kunnolla ja aminohapot ruokkivat hiivaa käymisen aikana. Maltaita valmistetaan eri tarkoituksiin kuten värin tuottamiseksi värimaltaita, värin ja maun vuoksi karamellimaltaita ja entsyymipitoisuuksien nostamiseksi entsyymimaltaita. Ennen käyttöä mallastettu vilja rouhitaan, mutta rouhinnan pitää olla vain karkeaa, sillä jyvistä pitää säilyä ehjänä kuoret, joille on käyttöä vierteen suodattamisessa. (Enari & Mäkinen 2014, 15–21, 83.)

4.3 Mäskäys

Rouhittu mallas yhdistetään mäskäyslaitteistossa veteen tarkoituksena tärkkelyksen liiste-
roityminen. Mallastatuksessa muodostuneet entsyymit pilkkovat viljan eri osat veteen liu-
kenevaan muotoon näin muodostaen mitä kutsutaan vierteeksi. Entsyymien toimintaa

tehostetaan mäsikäysastian lämpötilaa ja pH tasapainoa säätelämällä. Mäsikäykseen vaikuttaa useat eri entsyymit, jotka vaativat toimiakseen useita eri lämpötiloja. Prosessin aikana onkin tarpeellista muuttaa lämpötilaa useita kertoja lopulta nostaen lämpötilan 72–75 asteeseen. Mäsikäyksen aikana muodostuvaan vierteeseen voidaan lisätä eri aineita toimittujen olosuhteiden aikaansaamisen helpottamiseksi. Mallasvierteen pH on tarpeellista laskea mäsikäyksen aikana, jotta saadaan aikaan happamampi liuos. Mäskin pH on 5,7–5,8 kun valmiin oluen pH on 4,5. Entsyymien toiminnan kannalta matalampi pH on hyvä, joten mäskiin lisätään suoloja ja maitohappoa. Yleensä mäsikäyksessä saavutetaan pH 5,2–5,3. (Enari & Mäkinen 2014, 84–86, 88–91.)

Erilaisia mäsikäysmenetelmiä on käytössä, joista suosituimpia ovat perinteinen keittomäsikäys ja modernimpi ja tehokkaampi fuusiomäsikäys. Keittomäsikäyksessä lämpötilaa vaihdellaan useasti ja mäskiä siirrellään astiasta toiseen tarkoituksena säädellä päämäskin lämpötilaa keittomäskin avulla. Keittomäsikäyksessä prosessi kestää noin kymmenen tuntia ja on fuusiomäsikäykseen verrattuna paljon työläämpi. Fuusiomäsikäyksessä koko mäski on samassa astiassa ja lämpötilaa nostetaan koko ajan pitäen taukoja entsyymien toimintaa varten. Etuna on, että panimolle ei tarvitse asentaa ylimääräisiä astioita ja prosessiin kuluva aika pienenee. (Enari & Mäkinen 2014, 84–86, 88–91.)

Seuraavassa vaiheessa synnitetty makea vierre pitää erotella liukenemattomasta mäsikäysjätteestä eli ravasta. Mäski siirretään siiviläammeeseen, joka on pöyhimislaitteella ja siiviläpohjalla varustettu astia. Mäski pidetään 75–78 asteen lämpötilassa erotteluvaiheessa, jotta varmistetaan makean vierteen muodostavan uutteen irtoaminen ravasta. Mäskin annetaan kerääntyä astian pohjalle milloin viljan kuoret muodostavat ylimääräisen suodattimen minkä kautta vierrettä voidaan valuttaa. Vierrettä kierrätetään suodatinpohjan läpi kunnes riittävä kirkkaus saavutetaan. Kun pohjalle muodostuvasta ravasta on saatu riittävä määrä uutetta liuotettua makeaan vierteeseen, siirretään kantavierre keittoastiaan. Kun suurin osa uutteesta on siirretty keittoastiaan voidaan siiviläammeeseen jäänyttä rappa huuhdella lämmitetyllä vedellä, jotta ravasta saadaan kaikki hyödyllinen irti. Ravan huuhtelun päätyttyä voidaan se siirtää esimerkiksi maaseudulle käyttöön karjan ruokinnassa rehuna. (Enari & Mäkinen 2014, 101–105.)

4.4 Keitto

Keittoastiaan siirretty kantavierre toimii hyvänä kasvualustana myöhemmin lisättävälle hiivalle. Muodostuneen vierteen koostumus lopulta tuottaa suuren osan lopputuotteen mausta ja aromista eli flavorista. Oikean koostumuksen säätely on monelle panimolle keskeisintä tuotteen valmistamisessa. Keittovaiheeseen siirryttäessä nostetaan lämpötilaa, että vierre alkaa kiehua. Riippuen käytettävästä laitteistosta on keittolämpötilana joko 102–107 astetta ylipainekeitossa tai 120–150 astetta painekeitossa. Tarkoituksena keittovaiheessa on steriloida liuos sekä lopettaa entsyymien toiminta denaturoimalla. Keiton aikana vierteeseen lisätään joko kaikki tai vain osa humalista. Joidenkin oluiden valmistus vaatii humalien lisäämistä myöhemmissä vaiheissa sekä joissain erikoisissa oluttyypeissä humala saatetaan lisätä kokonaan vasta keittämisen jälkeen. Oluen väri määräytyy osittain keiton aikana tapahtuvassa Maillard-reaktiossa, jossa vierteeseen muodostuu tummempia väriaineita. Tällä reaktiolla on myös vaikutuksensa valmistettavan oluen makuun. Keittovaihe kestää, riippuen valmistettavan oluen laadusta, noin tunnista kahteen. Sen aikana kantavierteestä haihtuu myös epätoivottuja yhdisteitä, joita ei haluta vaikuttamaan oluen makuun. (Enari & Mäkinen 2014, 76, 91–93.)

4.5 Jäähdytys ja ilmastus

Keiton jälkeen kantavierre siirretään jäähdytettäväksi uuteen astiaan. Jäähdyttäminen tapahtuu kiertävän jäähdytetyn veden avulla. Keittovaiheen aikana lisätty humala muodostaa keiton lämpötilan johdosta vierteeseen jätettä mitä kutsutaan ruvaksi, jonka suodatus vierteestä tapahtuu yleisesti vierresyklonilla. Vierrettä kierrätetään tasapohjaisessa säiliössä niin, että rupa pyörteen johdosta muodostaa keon astian pohjalle. Pohjalle sedimentoitunut sakka jää vierresykloniastiaan kun vierre siirtyy eteenpäin. Valmistettu kantavierre siirretään levylämmönvaihtimen kautta käymisastiaan ja samalla vierre ilmataan, joka auttaa hiivaa lisääntymään. (Enari & Mäkinen 2014, 93–94, 109.)

4.6 Käyminen

Vierteen siirryttyä käymisastiaan alkaa tulevan oluen pääkäyminen, missä liuokseen lisätään hiiva. Oluen käyttämiseen voidaan käyttää, joko panimolla itse kasvatettua hiivaa tai kuivahiivaa, jonka käyttäminen on yleisempää. Harvinaisesti olutta voidaan myös käyttää maitohappobakteereilla tai vielä harvinaisemmin ilmassa elävällä villihiivalla. Suomalaisissa pienpanimoissa suositaan käymisastiana kartiopohjatankkeja, joissa kantavierre täyte-

tään tankin pohjassa olevan suuttimen kautta. Käymislämpötila riippuu valmistettavan oluen ominaisuuksista. (Enari & Mäkinen 2014, 143–148.)

Oluen käyminen kestää astiassa 7-9 vuorokautta. Ensin olueen lisätty hiiva alkaa lisääntyä käyttämällä hyväkseen lisättyä happea. Kun happi on käytetty alkaa hiiva tuottamaan alkoholia ja hiilidioksidia. Ensimmäiset hiilidioksidikuplat näkyvät käymisastiassa noin vuorokauden päästä hiivan lisäämisestä. Hiivan käyminen kiihtyy ja seos alkaa saostua. Pinnalle kerääntyy hiilidioksidin kiihtyvän muodostumisen kautta ja lämpötila kohoaa. Tätä vaihetta kutsutaan matalan vaahdon ajaksi, mikä kestää yhdestä kahteen vuorokautta. (Enari & Mäkinen 2014, 148–158.)

Pääkäymisen ajan oluessa vaikuttava hiiva käyttää käymiskelpoista uutetta, jonka määrä vähenee jatkuvasti muuttaen vierteen tiheyttä. Tiheyttä mitataan sokerin määrää vierteestä mittaavalla sakkarometrillä tai käytössä saattaa olla digitaalisia kantavierteen väkevyyttä mittaavia mittareita. Sokerin määrää kantavierteessä mittaamalla voidaan myös määrittää valmistuvan oluen alkoholipitoisuus ja se lasketaan luvusta, jota kutsutaan kantaviereväkevyydeksi. Hiivan toiminta kiihtyy entisestään ja alkaa korkean vaahdon aika. Hiiva tuottaa voimakkaasti lämpöä, mistä syystä vierrettä on jäähdytettävä. Erilaiset reaktiot muuttavat oluen luonnetta ja tuottavat paljon vaahtoa. Tämä vaihe kestää noin kolme vuorokautta. Viimeisessä pääkäymisen vaiheessa vaahto laskeutuu ja käymistankin pinnalle muodostuu peitteitä jos käyminen on edistynyt hyvin. Kun peitteiden muodostuminen on päättynyt, mikä kestää yhdestä kolmeen vuorokautta, on pääkäyminen päättynyt. Olut siirretään joko uusiin varastokäyntiastioihin tai pääkäymisen jälkeinen varastokäyminen voidaan tehdä myös samoissa astioissa. Oluen maku on pääkäymisen jäljiltä epämiellyttävä ja kehittyäkseen ja pehmentyäkseen vaatii varastossa tapahtuvaa hitaampaa käymistä. Tämän viimeisen käymisen aikana syntyy lopulliseen tuotteeseen hiilihappoa, mutta se myös kirkastuu. Varastokäymisen pituus riippuu täysin valmistettavan oluen laadusta, mutta normaali kypsyminen kestää neljästä kymmeneen viikkoa. (Enari & Mäkinen 2014, 148–158.)

Käymisen seurauksena vierteestä syntynyt olut on sameaa ja sisältää käymisjätettä. Riippuen oluen tyypistä voidaan varastoimisen jälkeinen suodatus tehdä eri tavoin. Yleensä oluet suodatetaan niin, että lopullisesta tuotteesta tulee kirkasta. Tärkein oluesta poistettava aine on kuollut hiivasolukko, joka aiheuttaa oluen sameuden. Yleensä olut pastöroidaan säilyvyyden parantamiseksi ennen lopullista astiointia. Lopuksi valmis olut siirretään myyntipakkauksiin ja jaellaan myyntipisteisiin. (Enari & Mäkinen 2014, 172–174, 181–187.)

5 Pienpanimoteollisuus Suomessa

Suomalainen pienpanimoteollisuus on käynyt läpi monia murroskausia. Olut on kuulunut kauan suomalaiseen kulttuuriin vaikka sen saatavuutta on pyritty rajoittamaan monilla eri toimilla. Oluen valmistus oli kauan maatilojen omaan käyttöön suuntautuvaa toimintaa eikä sitä myyty kuin majataloissa ja kaupungeissa. Suomen panimoissa on valmistettu eri tyyliä oluita, mutta vasta 1900-luvun loppupuolella on toiminta lähtenyt voimakkaaseen kasvuun. 2000-luvulla panimoiden määrä on kasvanut ja Suomen oluttuotannon määrä on kaksinkertaistunut kolmessa vuosikymmenessä.

Pienpanimo ja niiden verovähennysoikeus määritellään Suomessa laissa:

Jos verovelvollinen esittää luotettavan selvityksen siitä, että olut on tuotettu oikeudellisesti ja taloudellisesti muista panimoista riippumattomassa panimossa, joka toimii fyysisesti erillään muista panimoista eikä harjoita lisenssivalmistusta ja jonka kalenterivuoden aikana tuottaman oluen määrä on enintään 15 000 000 litraa, oluesta suoritettavaa alkoholijuomaveroa alennetaan. (Laki alkoholi- ja alkoholijuomaverosta 10.4. 2015/383.)

Lainaus viittaa oluen valmistuksen verovähennysoikeuteen. Alan edustusjärjestö Pienpanimoliitto lukee jäsenikseen toimijat, joiden tuotanto on alle 15 miljoonaa litraa vuodessa. Verovähennysoikeus mahdollistaa pienten määrien valmistuksen pienemmillä kustannuksilla tukien uusien yritysten mahdollisuuksia. Oikeus on enimmillään puolet valmisteveron määrästä panimoilla, jotka tuottavat alle puoli miljoonaa litraa vuodessa ja vain kymmenen prosenttia yli viisi ja puoli miljoonaa litraa tuottavilta panimoilta. (Pienpanimoliitto 2018; Laki alkoholi- ja alkoholijuomaverosta 10.4.2015/383.)

Suomalaista pienpanimoteollisuuden toimintaa määrittää Suomen lainsäädäntö. Lainsäädännön muuttuminen vaikuttaa aina alan toimintaedellytyksiin. 1800-luvulla kaupallisten panimoiden määrä oli suurempi kuin nykyään. Ensimmäisten joukossa Nikolai Sinebrychoff (1789–1848) voitti 1819 oikeuden valmistaa yksinoikeudella olutta Helsingin alueella seuraavat kymmenen vuotta. Tähän aikaan pienessä Helsingissä oli noin neljä tuhatta asukasta. Sinebrychoff perusti panimonsa 13.10.1819, joka tunnetaan nykyään suomalaisen oluen päivänä. Suvun hallussa pysynyt panimo on yksi harvoista, joka on edelleen toiminnassa. Eniten panimoiden toimintaan on vaikuttanut Kieltolaki, mikä oli voimassa 1917-1932 ja vain muutama panimo pystyi jatkamaan toimintaansa. Kieltolain päättymisen jälkeen perustettiin valtiojohtoinen Oy Alkoholiliike Ab, joka hoiti alkoholin myynnin ja aniskelun. Kieltolain purkamisen jälkeen valvonta oli edelleen tiukkaa. Sääntely keventyi

hitaasti ja voidaan katsoa päättyneen kun keskioluen myynti vapautettiin kauppoihin ja panimoiden toiminta helpottui. Tuotanto kolminkertaistui vuoden sisällä kun kuluttajat alkoivat suosia keskioluen vahvuisia Lager-oluita. Ravintoloiden valikoimat kasvoivat 1970-luvulta lähtien ja varsinkin seuraavalla vuosikymmenellä oluiden myyntiin keskittyviä ravintoloita perustettiin kaupunkeihin. Panimoiden määrä nousi ja tuotantoon otettiin erikoisoluita. Suomalainen alkoholikulttuuri muuttui suuresti kun alkoholin tuonti vapautettiin ja monet ulkomaiset panimot aloittivat myymään oluitaan suomalaisille asiakkaille vuonna 1995. Pienpanimotuotanto Suomessa alkoi rajusti kasvamaan vuoden 2000 jälkeen. Erikoisoluiden myyntiin keskittyviä ravintoloita ja uusia pienpanimoita perustettiin jatkuvasti ja toiminta on 2010-luvulla kiihtynyt entisestään. (Korpinen ja Nikulainen 2014, 15–17; Lehtinen 2014, 13–17; Sinebrychoff b 2018.)

5.1 Kilpailutilanne

Suomalaisten pienpanimoiden määrän voimakas kasvu luo haasteita uusille yrittäjille. Suomalaiset panimot kokevat uudet valmistajat markkinoilla enemmän hyvinä yhteistyökumppaneina kuin pelkkinä kilpailijoina. Monet panimot valmistavat selkeästi toisistaan poikkeavia oluita, joten kilpailutilanteita ei synny, koska markkinoilla on vielä tilaa. Panimot kuten 8-Bit Brewing, Suomenlinna, Malmgård, Laitila sekä Fat Lizard kysyttäessä ovat voimakkaasti sitä mieltä, että suomalaiset pienpanimot tekevät todella paljon toisiaan auttavaa yhteistyötä sekä myös kaupallista sovittua yhteispanimoprojekteja. Kilpailijat koetaan saman yhteisön jäseninä ja yhteistyö panimoiden välillä on monipuolista.

Pienpanimoliiton puheenjohtaja Mika Tuhkanen kokee suurimmaksi kilpailijaksi tuontioluet ja painottaa, että Suomen markkinoille mahtuu vielä pieniä toimijoita. Saimaan Juomatehtaan toimitusjohtaja Jussi Laukkanen on samaa mieltä Tuhkasen kanssa. Hänen mukaansa Suomessa on tilaa yli sadalle pienpanimolle kunhan panimot toimivat riittävän paikallisesti. Laukkanen kokee pienpanimoiden vahvuudeksi erikoisolut, tuotettavan oluen laadun ja saatavuuden. Näiden perusasioiden tulee olla kunnossa, jotta panimot menestyvät omilla markkinoillaan huomauttaa Laukkanen. (Olutposti 2017; Viisi Tähteä 2018.)

Suomenlinnan panimon Jenni Muonan mielestä pienpanimotoiminta on Suomessa nousujohteista, mutta heti kättelyssä itsekkin miettii missä vaiheessa suomalaisille pienpanimomarkkinoille mahtuvien panimoiden suurin määrä saavutetaan. On vaikea nähdä, että panimoiden perustamisten määrä jatkuu tulevaisuudessa samankaltaisena ilman, että panimoita alkaa pudota markkinoilta. Uusi laki nähdään mahdollisuutena, mutta sen vaikutusten arvioiminen on vielä vaikeaa. Muonan mukaan panimoiden välinen yhteistyö Suo-

messa on suurta, jonka hän näkee vahvuutena, mutta toisaalta moninaisten kilpailijoiden olemassaolo pakottaa panostamaan voimakkaasti laatuun ja markkinointiin. Panimolla koetaan, että asiakkaat kaipaavat enemmän uutuuksia ja erikoisuuksia ja että varsinkin kokeilunhalukkuus suomalaisissa kuluttajissa on kasvussa. Varsinkin erikoistuminen panimolla on Muonan mielestä hyvä valtti selviytymiseen markkinoilla tulevaisuudessa. Samaa aikaan suuret panimot, eli Olvi, Hartwall ja Sinebrychoff, työntyvät pienpanimoiden markkinoille voimallisesti tuoden omia käsityösarjojaan asiakkaille. Eniten uhkaavana koetaan poliitikkojen ja yhteiskunnan jämähtäneen asennekehityksen alkoholin haittoja käsiteltäessä. Muonan mukaan yhtään haittoja vähättelemättä panimolla koetaan, että ongelmien kanssa painiskelevat saavat tarpeensa tyydyttyä tälläkin hetkellä. Muonan mielestä ei pidä tuomita ihmisten kykyä käyttää alkoholia vastuullisesti vain sen takia mihin yhteiskuntaan ovat syntyneet. Suurimmaksi kehitysvalliksi Muona kokee Aasian tulevat markkinat. (Muona, J. 27.11.2017.)

Markku Pulliainen on Malmgårdin panimolla työskentelevä ravintolamyynnistä ja jakelusta vastaava henkilö, mutta toimii myös panimon puolella valmistamassa olutta. Pulliaisen mukaan Suomen panimoteollisuus on voimakkaassa kasvussa ja kokonaisymyynti lisääntyy vaikka panimoita tulee jatkuvasti lisää. Laatu on jatkuvasti alalla parantunut ja monet panimot ovat kehittyneet teollisempaan suuntaan viimeisen kymmenen vuoden aikana. Viimeisen viiden vuoden aikana kilpailutilanne on selkeästi kovempi, mutta kotimaan myynti Pulliaisen mukaan riittää vielä useammalle perustettavalle panimolle. Pulliainen ei tosin usko, että kaikki alalla tällä hetkellä toimivista panimoista tulevat selviytymään parista seuraavasta vuodesta sillä suuret panimot eivät ainakaan lähitulevaisuudessa joudu luopumaan omasta markkinaosuudestaan. Uudesta alkoholilaista Pulliainen ei lähde kommentoimaan sillä kukaan ei vielä tiedä sen vaikutuksista tarpeeksi. (Pulliainen, M. 23.10.2017.)

5.2 Panimoteollisuuden muuttuvat tilanteet

Suomalainen pienpanimoteollisuus on kasvanut voimakkaasti vuodesta 2012, jolloin panimoita suomessa oli 25. Viime vuosina panimoita on syntynyt entistä kiihtyvämpään tahtiin ja vuoteen 2017 loppuun mennessä panimoita Suomessa on 85. Liikevaihto ei panimoiden välillä jakaannu tasan vaan suurimmat pienpanimot tekevät myös suurimman osan voitoista. Laitilan Wirvoitusjuomatehtaan ja Nokian Panimon osuus liikevaihdosta on 61 prosenttia. Suurin osa suomalaisista pienpanimoista on perustettu viimeisen viiden vuoden sisään, joten ei ole yllättävää, että liikevaihto keskittyy vanhimille ja suurimmille

toimijoille. Samaan aikaan monet panimot ovat jo laajentamassa tuotantoaan voidakseen vastata kysyntään. (Talouselämä 2017; Turun sanomat, 2016.)

Samaan aikaan panimoteollisuuden voimakkaan kasvun kanssa alkoholin käyttö Suomessa on laskenut 2000-luvun alusta. Oluen kulutus väheni vuoden 2017 aikana 1,5 prosenttia kun samaan aikaan panimoita perustettiin enemmän kuin koskaan aiemmin. Ilmiötä ei voi selittää ulkomailta tulevalla matkustajamyynnillä, koska oluen tuontimäärät romahtivat kaksitoista prosenttia ja muissa alkoholiluokissa vielä enemmän. Alkoholin kappalemääräinen myynti anniskeluravintoloissa on laskenut useita vuosia. Näistä tekijöistä johtuen alkoholin anniskeluhinnat jatkavat jo vuodesta 2007 asti jatkunutta nousuaan (THL 2017 a; THL 2017 b; THL 2018 a; THL 2018 b.)

Olut on säilyttänyt asemansa Suomen suosituimpana alkoholijuomana ja 50,5 prosenttia kokonaiskulutuksesta Suomessa koostuu mallasjuomista. Samaan aikaan viini kasvattaa suosiotaan jatkuvasti vaikka kulutus on kasvanut 11 prosentista 18 prosenttiin vuodesta 1995. Panimo- ja virvoitusjuomaliitto ry, joka edustaa Suomen suurimpia panimoalan toimijoita kuten Olvi Oyj, Oy Hartwall Ab ja Oy Sinebrychoff Ab, kerää omilta jäseniltään kulutustietoja ja seuraa alan muutoksia. Heidän tilastonsa mukaisesti voidaan huomata miten samaan aikaan laskeva mallasjuomien kulutus ja myynnin siirtyminen vähittäiskauppaan vaikeuttaa ravintoloiden toimintaa. Myynti siirtyy myös pois perinteisesti suuressa suosiossa olleista Lager-oluista enemmän Ale-tyyppisiin oluisiin samaan aikaan kun alkoholittomien, gluteenittomien ja luomuoluiden myynnin kasvu on suurta. (Panimoliitto 2018; THL 2018 b.)

6 Panimon perustaminen

Liiketoiminnan aloittaminen on aloittelevalla yrittäjälle haastavaa. Panimon perustaminen vaatii projektinhallintakykyä ja uhrautuvaisuutta. Alussa oman ajan hallinta on hankalaa ja aikaa menee yrityksen asioiden hoitamiseen. Perustaitojen hallinta auttaa ymmärtämään mitä alussa vaaditaan yrityksen omistajilta. Oluen valmistamista voi opiskella tai harjoittaa kotiloissa, mutta menestyksellisen reseptiikan kehittäminen voi silti vaatia vuosien kokeiluja. Ilman reseptejä on vaikea perustaa menestyvää panimoa eikä tuotteita välttämättä saa myytyä. Pääkaupunkiseudulla tuotteiden myyminen on helpompaa asiakkaiden määrän takia, mutta tuotteiden menestyminen vaatii panimolta pitkäjänteisyyttä ja sinnikkyyttä. Oman brändin luonti vaikuttaa monella tavalla tuotteiden kysyntään ja kannattaa hoitaa ammattimaisesti. Tunnettavuuden kasvattaminen asiakkaiden parissa on varma tapa voimistaa tuotteiden menekkiä ja kuuluukin jokaisen yrittäjän päivittäiseen toimintaan. Yrittäjän tulee alkuvaiheessa suoriutua monista projekteista samanaikaisesti ja seuraavissa kappaleissa käydään läpi paremmin mitä panimon perustaminen vaatii.

6.1 Rahoitus

Yrityksen perustaminen vaatii suurta taloudellista panostusta varsinkin jos yritystoiminnan aloittaminen vaatii tuotantolaitoksen rakentamista. Aloittelevilla panimoilla on monta tapaa rahoittaa toimintaansa ja kattaa perustamiskuluja. Riittävien investointien määrää kannattaa harkita tarkkaan, ettei liian suuriksi paisuneista investointikustannuksista tule rasitetta aloittelevalle yritykselle. Toisaalta liian vaatimattomilla lähtökohdilla on nopeasti vastassa toiminnan laajentamiseksi vaadittavat lisäinvestoinnit. Yrityksen alkupääomasta tulee olla vähintään kaksikymmentä prosenttia omaa pääomaa. Perustajien taloudellinen panostaminen luo uskottavuutta tulevaisuuden kehitykselle. Yritys voi rahoittaa loput tuilla, ottamalla lainaa, etsimällä rahoittajia tai sijoittajia. Monet päätyvät rahoittamaan perustamisen lainarahalla, joten riittävien vakuuksien saaminen on keskeistä. (Holopainen 2016, 182–183.)

Suomen valtion omistama erityisrahoitusyhtiö Finnvera on usein tärkein rahoituksen lähde. Finnvera rahoittaa kaikilla toimialoilla toimivia yrityksiä ja yrittäjiä pääsääntöisesti toimintansa kolmena ensimmäisenä vuotena pienille ja keskisuurille yrityksille. Rahoitusta voi saada perinteisen lainan muodossa, jota myönnetään suoraan yritykselle Finnveralainana tai yrittäjälle henkilökohtaisena lainana. Lisäksi Finnvera auttaa takaamaan yrityksen lainoja muista rahoituslaitoksista. Lainojen tarkoitus on tukea aloittelevia pieniä ja

keskisuuria yrityksiä niiden toiminnan alkuvaiheissa. (Finnvera 2018; Holopainen 2016, 195–297.)

Yrityksillä on myös mahdollista hakea erilaisia tukia sekä avustuksia. Elinkeino-, liikenne- ja ympäristökeskus myöntää avustuksia suomalaisille yrittäjille eri tilanteissa. Tämän lisäksi innovaatorahoituskeskus Tekes rahoittaa tutkimus- ja kehitysprojekteja esimerkiksi Team Finland rahoituksen kautta. Työ- ja elinkeinotoimistot antavat avustusta yritystoiminnan alkuvaiheissa helpottamaan yrittäjän toimeentuloa. Rahoitusta kutsutaan starttirahaksi ja on harkinnanvarainen. (Holopainen 2016, 183–189, 201–203.)

Rahoitusta voi hankkia myös vapailta markkinoilta joko etsimällä pääomasijoittajia, bisnesenkeleitä tai joukkorahoituksella. Pääomasijoittaja ostaa yrityksen osakepääomaa määräaikaaisesti tekemänsä tutkimuksen perusteella. Sijoittaja arvioi yrityksen riskit ja voimavarat yrittäen sijoittaa vakavaraisiin kasvaviin yrityksiin tarkoituksena myydä osakkeet niiden noustua arvossaan. Pääomasijoittajat ovat harvoin muuta kuin vähemmistöomistajia eivätkä näin ollen vaikuta yrityksen päätöksentekoon. Bisnesenkelit ovat kokeneita yritysmaailman sijoittajia, jotka panostavat yritykseen pääomasijoittajaa enemmän. Enkeli voi tarjota yrityksen käyttöön paljon enemmän kuin vain taloudellisia hyötyjä. Yritysmaailman hyödylliset kontaktit sekä oma kokemus yrityksen johtamisesta ovat niitä hyötyjä mitä yritykselleen voi saada. Bisnesenkeli toimii aktiivisesti yrityksen toiminnassa mukana ja voidaan nimetä esimerkiksi hallitukseen tästä syystä. Joukkorahoitus on uusin tapa hankkia rahoitusta yritykselleen. Tarkoituksena on verkkopohjaisten toimijoiden kautta hakea piensijoittajien panostusta yritykselleen. Tämä rahoitusmuoto ei ole vastikkeetonta sillä Suomen lakien mukaan yritys ei voi kerätä vastikkeetonta eli lahjoituspohjaista avustusta yritykselle. Joukkorahoitus voi olla osakepohjaista, missä piensijoittaja saa vastineeksi panostuksestaan pienen määrän yrityksestä omistukseensa. Vastikkeeksi yritys voi tarjota myös esimerkiksi valmistunutta tuotetta ilmaiseksi tai selvällä alennuksella kun tuotekehitys saadaan valmiiksi. Joukkorahoittajat voivat myös toimia rahoittamalla yrityksen lainoja vertaispohjaisesti. (Holopainen 2018, 209–214.)

Fat Lizardin alkuperäinen Kivenlahden panimo on luultavasti poikkeuksellinen pienpanimoiden perustamisessa. Alkuperäiset perustajat ovat rahoittaneet yrityksen perustamisvaiheen investoinnit kokonaan omalla pääomalla. Yritys on käyttänyt panimon perustamiseksi Ylisen arvion mukaan 60000 €. Rahamäärä on huomattavan pieni verrattuna muiden panimoiden perustamiskustannuksiin kun ottaa huomioon, että 8-Bit Brewingin perustamiskustannukset nousivat 250000 €. Fat Lizardin tapauksessa perustajat pystyivät säästämään paljon rahaa sillä teknisten taitojensa kautta pystyivät rakentamaan panimon

laitteistot itse. Tämän lisäksi panimon käytössä oleva laitteistoa ohjaava ohjelmisto on perustajien itse suunnittelema ja ohjelmoima. Ylisen mukaan Fat Lizard on hakenut yritys-avustusta useasta lähteestä sitä kuitenkaan saamatta. Ylinen huomauttaa, että Espoossa on lähes mahdotonta saada tukea yritykselle muutoin kuin lainojen kautta.

6.2 Liiketoimintojen suunnittelu

Liiketoimintasuunnitelma on keskeinen viestintäväline yrityksen perustamista suunnittelevan tiimin ja tulevan yrittäjän ja rahoittajan välillä. Suunnitelmassa kuvataan järjestelmällisesti perustettavan yrityksen liikeideaa, markkinapotentiaalia, osallistuvien henkilöiden osaamista ja suunnitelman avulla testataan liiketoiminnan mahdollisuuksia ennen sen varsinaista toteuttamista. (McKinsey & Company 2000, 15.)

Yrityksen perustamista ennen tulee harkita onko se kannattavaa ja markkinoilla riittävää kysyntää yrityksen tuotteelle. Omaan toiminnan vahvuuksia ja heikkouksia sekä keskeistä asiakassegmenttiä tulee kartoittaa. Kohtaako yrityksen tulevaisuudessa valmistama tuote asiakkaiden tarpeita? Tärkein asia hyödykkeitä valmistavilla yrityksillä on varmistua omasta mahdollisuudesta toimia kilpaillulla alalla. Millä alueella toimiessaan on mahdollista saavuttaa sitä asiakaskuntaa joiden tarpeita ei ole tyydytetty? Yrityksen menestyvä aloittaminen vaatii, että yrityksen perustajat harkitsevat ovatko voimavarat riittäviä tuotteen menestyksen takaamiseksi. Taloudellisten voimavarojen lisäksi yrityksen perustajilla tulee olla esimerkiksi henkisiä voimavaroja, että yrityksen toiminta on kestäväällä pohjalla. (Holopainen 2016, 12–13.)

Kaikki tämä harkinta kannattaa esittää kirjallisesti liiketoimintasuunnitelmassa, joka on yrityksen tehtävänilmaisu ja resurssien kartoitus. Monet toimijat yrityksen alkuvaiheessa haluavat tietää mistä toiminnassa on kysymys ja paras tapa ilmaista nämä asiat mahdollisille lainoittajille, sijoittajille ja muille kumppaneille on liiketoimintasuunnitelma. Tähän kirjataan yrityksen perustiedot, toiminta-ajatus ja esittelyt perustajista. Seuraavaksi tulee esitellä tuotteet sekä asiakaskunta, taloudellinen suunnittelu, tuotto-odotukset laskelmiin sekä harkintaa yrityksen vahvoista ja heikoista puolista. Monissa tapauksissa liiketoimintasuunnitelma voi sisältää paljon muutakin tietoa yrityksestä, mutta tarkoituksena on esitellä toimintaa ja suunnitelmia lyhyesti. Hyvin tehty liiketoimintasuunnitelma voi vaikuttaa yrityksen alkuvaiheissa jopa lainojen saantiin, joten tuotos on hyvä tehdä huolella ja kattavasti. (Holopainen 2016, 12–14.)

Alkuperäistä Fat Lizard panimon liiketoimintasuunnitelmaa ei ole enää saatavilla, mutta sain käyttöni samaa sisältöä käsittelevän omavalvontasuunnitelman perustamisen ajalta. Suunnitelmassa on kuvaus yrityksen tulevasta toiminnasta ja alkuperäisen liiketoimintasuunnitelmaan sisällytetystä materiaalista. Alkuperäisen Kivenlahden panimon suunnitelma on monesti korjattu ja muutettu kuvaus perustajista, toiminnasta ja tuotteista sekä panimon tiloista ja laitteista. Suuri osa suunnitelmaa kuvaa panimon toimintaa ja omavalvontasuunnitelman osia kuten hygieniää, näytteenottoa sekä valvontaa ja raportointia. (Fat Lizard Brewing Company 2015, iii–iv.)

Suunnitelma kuvaa panimon toiminta-ajatusta ja asiakaskuntaa sekä yrityksen alkuperäiset perustajat sekä heidän vastuualueensa. Seuraavassa osiossa kuvataan yrityksen tilat sekä sanallisesti, että kuvallisesti. Varastoinnin osalta käydään läpi eri raaka-aineiden varastoinnin oikeat lämpötilat sekä näiden lämpötilojen ylläpitoon soveltuvat tilat. Lämpötilaseuranta on osa panimon omavalvontaa ja suunnitelmassa kuvataan Fat Lizardin lämpötilaseurannasta ja varastointiperiaatteista. Seuraavaksi luetellaan varastolla säilytettävät raaka-aineet, joita käytetään suoraan oluen valmistuksessa sekä lisä- ja apuaineet, jotka tukevat panemisprosessia. Näiden aineiden kuvaus on seuraavassa kappaleessa, jossa käydään läpi mistä tarvikkeet tilataan ja miten ne toimitetaan. Kappaleessa kuvataan yrityksen periaatteet aineiden vastaanotolle sekä vastaanoton tarkastuslista. Toimintaan vaadittavien aineiden kuvaaminen liiketoimintasuunnitelmassa mahdollistaa yhteistyökumppanien paremman ymmärryksen toimintaprosessista jos se ei ole vielä tuttu. Uusien sijoittajien hankinnassa on tärkeää, että suunnitelmasta saa käsityksen koko prosessin toiminnasta. (Fat Lizard Brewing Company 2015, 1–11.)

Panimon tuotannon prosessikuvaus on tärkeä osa liiketoimintasuunnitelmaa, jotta lukijalle syntyy kuva sen kirjoittajien ammattitaidosta ja prosessin ymmärryksestä. Fat Lizard on lisännyt omaan suunnitelmaansa kuvauksen oluen valmistuksesta. Prosessi kuvataan tarkasti kohta kohdalta ja kuvataan prosessikaavion kautta niin, että tiedon saa suunnitelmasta helposti ja vaivattomasti. Liiketoimintasuunnitelman tarkoitus ei ole kattaa kaikkia yksityiskohtia vaan kuvata prosessia kokonaisuutena niin, että se on lukijan helposti ymmärrettävissä. Prosessikuvauksessa käydään läpi myös toimenpiteissä syntyvät vaaratilanteet, ongelmat sekä näiden ratkaisut. Yhtenä tärkeänä raaka-aineena oluen valmistuksessa on vesi, jonka ominaisuuksien valvontaan ja niiden muuttamiseen panimot joutuvat käyttämään paljon aikaa. Suunnitelmaan on tehty osio talousveden riskeistä panimotoiminnalle ja suunnitelmasta miten näihin riskeihin varaudutaan. (Fat Lizard Brewing Company 2015, 12–17.)

Seuraavassa osiossa käydään läpi valmistettavat tuotteet ja niiden valmistukseen kuuluva tuotevalvonta. Osa tuotevalvontaa on Valviran vaatiman prosessin kuvaamista, mutta suunnitelmassa käydään läpi myös oluttölkkiä ja -tankkien pakkausmerkinnät sekä kuvaus palautusjärjestelmästä, valmiiden tuotteiden varastoinnista sekä kuljetuksesta. (Fat Lizard Brewing Company 2015, 13–20.)

Panimon tilojen eri osien kunnossapito kuuluu jokaisen panimon toimintaan ja kunnossapitosuunnitelma antaa yhteistyökumppaneille käsityksen yrityksen kyvykkyydestä sitoutua kestäväan yritystoimintaan. Fat Lizadin suunnitelma kuvaa toimenpiteet panimon tuotantoon käytettävien laitteiden ja itse tilojen riittävästä kunnossapidosta. Seuraavassa osassa on panimon tiloja koskevat hygieniasäännökset ja listaus käytettävistä puhdistusaineista. Viimeisessä osassa kuvataan raaka-aineiden laadun valvonnasta sekä otettujen näytteiden käsittelystä sekä asiakkaille toimitettujen tuotteiden valvonnasta, seurannasta ja reklamoinnista. (Fat Lizard Brewing Company 2015, 21–34.)

Liiketoimintasuunnitelma voi sisältää paljon enemmän tietoa yrityksen toiminnasta, mutta hyvä suunnitelma esittelee vain sen mikä on tarpeellista toiminnan suunnittelun ja rahoituksen takaamisen vuoksi. Tarpeellisia mahdollisia lisäyksiä voivat olla toimiala-analyysi, kohderyhmä- ja kilpailutilanneanalyysi, laajempi tuotepalvelupaketti, markkinointisuunnitelma, taloussuunnitelma ja riskianalyysi. Kaikki nämä eri osa-alueet pyrkivät luomaan kuvan yrityksestä kyvykkäänä ja oman alansa tuntevana hyvänä sijoituskohteena.

6.3 Vaadittavat luvat ja rekisteröinnit

Jokaisen yrityksen Suomessa on rekisteröidyttävä kaupparekisteriin. Ilmoitukset käsittelee Patentti- ja rekisterihallitus ja samalla ilmoituksella yritys saa Verohallinnon Y-tunnuksen ja rekisteröityy verohallinnon rekistereihin. Kaikki yritykset kirjataan Patentti- ja rekisterihallituksen ja Verohallinnon yritys- ja yhteistietojärjestelmään. (Holopainen 2016, 62–64.)

Verohallinnon rekisteröinnit käsittävät ennakoperintärekisterin, työnantajarekisterin ja arvonlisäverovelvollisten rekisterin. Ilman verohallinnolta saatavaa Y-tunnusta on suomalaisen yrityksen mahdotonta tehdä sopimuksia tai hoitaa talouttaan, sillä tunnus tulee painattaa kaikkiin lasku-, lähetys-, ja sopimus pohjiin. Ennakoperintärekisteriin merkitseminen ei ole pakollista vaan sinne merkitään elinkeinonharjoittajat, jotka hankkivat tulonsa muutoin kuin työsuhteesta. Ennakoperintärekisteriin yritys antaa arvion ensimmäisen tilikautensa liikevaihdosta ja tuotosta verojen maksua varten. Tilikauden verojen perintä perustuu yrityksen omaan ilmoitukseen. Työnantajarekisteriin merkitään yritys, jolla on

vakituksessa suhteessa vähintään kaksi työntekijää tai useita yli vuoden kestäviä määrällisiä työsuhteita. Työnantajana toimiva yritys suorittaa työntekijän palkasta ennakkopidätyksen ja tilittää sen verohallinnolle samalla sosiaaliturvamaksujen kanssa. Arvonlisäverovelvollisia ovat ne yritykset, jotka myyvät tai vuokraavat tavaroita tai palveluita. (Holopainen 2016, 77–82.)

Elinkeinon harjoittaminen Suomessa ei suurelta osin tarvitse erillisiä lupia elinkeinovapauden periaatteen mukaisesti. Joidenkin elinkeinojen harjoittamista on kuitenkin rajattu elinkeinolaissa, kuten alkoholin valmistus ja myynti. Suomessa alkoholin kaupallista valmistusta varten saa luvan Sosiaali- ja terveysalan lupa- ja valvontavirastosta eli Valvirasta. Alkoholin valmistusta valvotaan Valviran toimesta ja valmistava yrittäjä on velvollinen suorittamaan omavalvontaa tuotteistaan. Omavalvonnan keinot on määritetty yrityksen omavalvontasuunnitelmassa, jossa luetellaan toimintaohjeet ja -rajat, joiden raportointia Valvira seuraa. Yritys on velvollinen itsenäisesti seuraamaan omien raaka-aineiden ja valmistettavien tuotteiden laatua näytteenotolla ja raportoinnilla. Omavalvontasuunnitelma on esitettävä osana lupahakemusta. Panimon tilat, missä alkoholia valmistetaan ja varastoidaan, tulee ilmoittaa elintarvikehuoneistoksi tekemällä asiasta ilmoitus elintarvikeviranomaiselle jo ennen valmistuksen aloittamista. Alkoholijuomien valmistuksen määrät tulee ilmoittaa Valviralle kolme kertaa vuodessa ja myynnit joka kuukausi. Uuden alkoholilain mukaisesti on käsityöläispanimoilla oikeus myydä 12 % alkoholia sisältäviä tuotteitaan panimonsa tiloista. Tämä toiminta vaatii Aluehallintoviraston myöntämän alkoholin vähittäismyyntiluvan, jonka myynnistä tulee tehdä omavalvontasuunnitelma. Alkoholin myynti panimon tiloista vaatii, että yritys on muista alkoholivalmistajista riippumaton toimija joka valmistaa omia kehittelemiään tuotteita ja että myynti suoritetaan suoraan valmistustilojen yhteydestä. (Valvira, 2018 a; Valvira 2018 b; Suomi.fi 2018.)

Panimo on verovelvollinen valmistamistaan tuotteista. Jos vero tulisi tilittää välittömästi tuotteen valmistumisen jälkeen olisi monen panimon vaikea ellei mahdoton toimia. Verohallinnolta voidaan hakea erikseen oikeudet toimia valtuutettuna varastonpitäjänä ja osa panimosta nimetään verottomaksi varastoksi. Valmistetut tuotteet rekisteröidään ja varastoidaan tähän varastoon siksi aikaa kunnes ne myydään asiakkaille. Näistä myydyistä tuotteista panimo on velvollinen suorittamaan maksut Verohallinnolla ja nämä tilitetään kerran kuukaudessa. Näin panimon ei tarvitse käyttää omaa pääomaansa verojen maksamiseen. (Verohallinto 2018.)

6.4 Toimitilat

Kun yritys on perustettu, rahoitus hankittu ja vaadittavat luvat haettu on seuraavaksi panimolle etsittävä tuotantotilat. On suositeltavaa aloittaa tilojen etsintä ennen lupaprosessin aloitusta, sillä osaa luvista ei myönnetä jos tuotantotilaa ei ole. Vaatimukset panimon tuotantotilalle ovat hyvin yksinkertaiset. Panimolaitteistojen koko vaihtelee suuresti ja usein juuri käymisastioiden korkeus vaikuttaa eniten tilan valintaan. Pienemmille käymisastioille riittää viisi metriä, mutta suuremman kapasiteetin tankit pienpanimokäytössä vaativat jopa kymmeniä metrejä korkeimmillaan. Suurin osa panimon tilasta käytetään käymistankeille tai valmistettujen tuotteiden varastointiin, joten pienetkin tilat riittävät tuotannon aloittamiseksi. Tuotantolaitoksella helpottaa helposti avattavat suuret nosto-ovet, joiden kautta tavaraa on helppo siirrellä. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

Panimon tuotantotiloissa tulee olla riittävä mahdollisuus talousveden saantiin, tarpeeksi sekä kuiva- että kylmävarastotiloja, lastausalue ja tietysti tilat mäsäys-, suodatus- ja keittoastioille sekä jäähdytyslaitteistolle. Toiminnan sujumuuden kannalta on hyvä varata tilaa toimistolle ja henkilöstölle mahdollisuus peseytymiseen. On hyvä varmistua, että tilassa on rakennettuna tarpeeksi kantava lattia, jonka pinnoite on kestävä. Koko panimon tuotantotila on aika ajoin oluen valmistuksen aikana kauttaaltaan veden peitossa, joten riittävästi viemäroinnistä on hyvä pitää huolta. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

Fat Lizard Brewing Company perustettiin vuonna 2013, mutta panimon toimitilojen etsintä oli aloitettu jo edeltävänä kesänä. Etsinnässä keskityttiin Lohjan ja Espoon alueille sekä lähialueille. Useita kohteita harkittiin panimolle, mutta soveltuvan tilan etsintä osoittautui vaikeaksi. Osan rakennusten vuokraamisen estivät periaatteelliset syyt vuokranantajan vastustaessa panimon perustamista tiloihinsa. Lopulta tilat löytyivät vuoden 2014 juhannuksena Espoon Kivenlahdesta. Panimon rakentaminen alkoi välittömästi ja lattia korjattiin betonivalulla luoden lattiaan panimon vaatimat viemäroinnit sekä kaadot. Lattiapinta pinnoitettiin elintarvikepinnoitteella, mutta pinnoitemateriaalin valinta osoittautui huonoksi sillä se ei kestänyt lämpöä. Pinnoite kuitenkin kesti panimon lyhyen toiminnan ajan. Ylinen haastattelussaan painotti, että panimotiloissa on ehdottomasti oltavat tarpeeksi suuri kylmävarasto, että valmiit tuotteet kyetään säilyttämään kylmässä. Ylisen mukaan tämä parantaa tuotteen säilymistä tuoreena mikä on Fat Lizardille ehdottoman tärkeää. Maininnan arvoista on, että uusiin Otaniemen panimotiloihin on asennettu Suomen ensimmäisenä panimona viljasiilo mallastetun ohran säilömistä varten. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

6.5 Fat Lizard Brewing Company

Opinnäytetyötäni varten osallistuin Fat Lizard panimon toimintaan havainnoimalla valmistusprosessia panimon työntekijän, Jesse Kingin, suorittamana ja haastatteleamalla panimon perustajaa Heikki Ylistä. Havainnointi tapahtui 23.3.2018. Panimolla paikalla oli koko panimon henkilökunta, sillä samana päivänä avattiin ensimmäistä kertaa uuden alkoholilain mahdollistama myyntitila panimon omille tuotteille. Tutustumalla panimon toimintaan oli minulla mahdollista havainnoimisen kautta selvittää mitä toimintaa panimon normaali-päivänä tehdään ja haastatteleamalla henkilökuntaa pystyin syventämään panimon perustamiseen vaadittavien toimintojen ymmärtämistä.

Panimo on virallisesti perustettu 19.11.2013 Espoossa. Idea panimon perustamiseen syntyi vuonna 2012 kun entuudestaan toisilleen tutut Heikki Ylinen ja Tuomas Koskipää saattunaisen tapaamisen perusteella päättivät toteuttaa molemmilla kauan harkinnassa olleen suunnitelman panimon perustamisesta. Idea toteutettiin ja yhtiön toimintaan myöhemmässä vaiheessa liittyivät Eero Kokko ja Kalle Valkonen, joka vuoden päästä siirtyi valmistamaan muita alkoholituotteita Kyrö Distillerylle. Vuonna 2015 Topi Kairenius liittyi yritykseen. Yrityksen toimitusjohtajana toimii Heikki Ylinen ja hallituksen puheenjohtajana Tuomas Koskipää. (Omavalvontasuunnitelma 2015, 2; Ylinen, H. 23.3.2018.)

Havainnointipäivänä panimolla valmistettiin Fat Lizardin Rib Tickler Rugby Lageria. Alkuperäisen panimon itse tehdyistä laitteistoista poiketen, Otaniemessä sijaitsevan uuden panimotilan laitteistot on tilattu valmistajalta valmiina. Panimon kertakeittotilavuus on n. 3500 litraa, mutta johtuen laitteistoon liitetyistä Whirlpool suodatusjärjestelmästä on laitteistolla mahdollista suorittaa useita valmistusvaiheita samaan aikaan. Kun ensimmäisen erän mäsä saadaan keittovaiheeseen, on mahdollista aloittaa seuraavan erän mäsääminen samaan aikaan näin säästään aikaa ja nostaen tuotannon kapasiteettia. Panimolla on neljä 6000 litran käymisastiaa ja tätä kirjoittaessa panimolle jo hankitut kaksi uutta käymisastiaa on jo asennettu. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

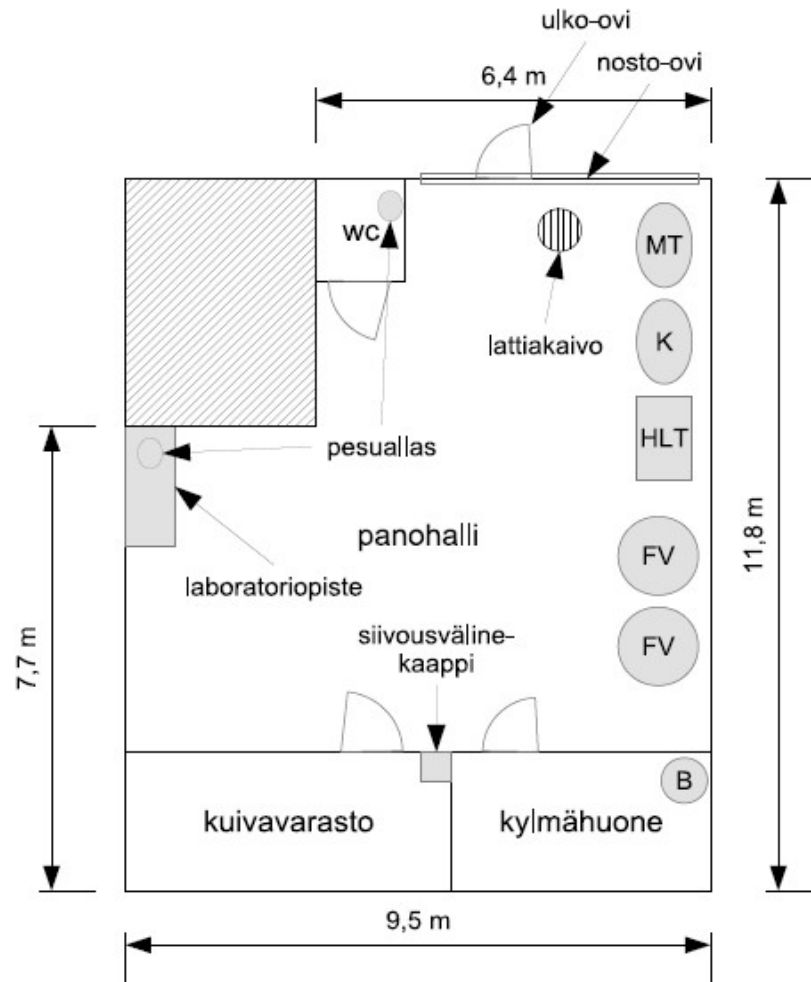
Nykyinen laitteisto poikkeaa suuresti alkuperäisistä pienemmän kapasiteetin laitteista. Kivenlahden panimossa panimo toimi kahdella 200 litran kattiloilla ja 750 litran käymisastioilla, jotka rakennettiin Kairenius ja Ylisen ammattitaidolla vanhoista maitotilatankeista soveltuviksi. Ylisen suunnittelemissa ohjelmistoilla varustettuna laitteistolla päästiin valmistamaan olutta vuoden 2014 joulukuussa ja ensimmäinen erä valmista tuotetta myytiin ravintoloihin tankeissa 6.2.2015. Ensimmäisenä valmistettu erä 101 California Pale Alea,

joka myi ensimmäisten päivien aikana pohjustaen panimon tulevaa menestystä suomalaisten pienpanimoiden joukossa. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

Perustajat ovat eri lähtökohdista tulleet yhteen panimon perustamiseksi ja tuoneet omat taitonsa yrityksen voimavaroiksi. Ylinen, joka on koulutukseltaan tietotekniikan diplomi-insinööri, on muun toiminnan ohessa esimerkiksi vastuussa panimon ohjelmistojen suunnittelusta. Koskipää on vastuussa eri laitteistojen rakentamisesta ja järjestämisestä. Alkuperäisen Kivenlahdessa sijainneen panimon laitteisto on Koskipään valmistama. Kairenius on vastuussa panimon graafisesta ulkonäöstä ja Kokko vastaa markkinoinnista. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

Käyttäen Fat Lizardin panimoa esimerkkinä tulen myöhemmissä kappaleissa käymään läpi panimon perustamisen yrityksenä alkaen sen ideointivaiheesta ja päättäen tuotannon ensi vaiheisiin. Lopputulos antaa lukijalle kuvan panimoyrityksen perustamisesta luoden raamit vaadittavista toimenpiteistä, luvista ja hankittavista tarvikkeista ja laitteistosta. Esitelen materiaalin edeten alusta loppuun käyden yhden asian kerrallaan.

6.6 Laitteisto ja sen toiminta



MT mäsäysastia, ruostumatonta terästä, 300 litraa

K kattila, ruostumatonta terästä, 450 litraa

HLT kuumavesiastia, ruostumatonta terästä, 670 litraa

FV käymisasiastia, ruostumatonta terästä, 750 litraa

B paineastia, ruostumatonta terästä, 650 litraa

Kuva 2 Fat Lizardin Kivenlahden panimon pohjapiirustus

Oluen valmistus on yksinkertainen prosessi ja sitä on valmistettu hyvin pitkään ilman asian ymmärtämistä osittain täysin vahingossa. Muinainen tapa tehdä olutta poikkeaa nykyisestä suuresti. Moderni tapa valmistaa olutta on tarkka, hygieeninen sekä tehokas. Eri oluttyylien valmistus poikkeaa toisistaan ja eri panimoilla voi olla eri tapoja valmistaa olutta, mutta peruslaitteistoltaan suurin osa panimoista on hyvin samankaltaisia.

Panimot Suomessa vastaanottavat ohramaltaat valmiiksi mallastettuina valmiina käytettäväksi, mutta rouhinta suoritetaan panimolla. Riippuen maltaan vaadittavasta jauhatusteesta voidaan rouhintaan käytetään neljää eri tapaa. Kuivarouhemylly käyttää pyöriä valsseja jyvien puristamiseen ja hienontamiseen. Mallasohra voidaan syöttää myös kostutettuna, jolloin ohrajyvien kuoret eivät hajoa yhtä paljon. Mitä enemmän kuoria ohranjyvistä jää ehjäksi sitä parempi suodatuspohja niistä muodostuu myöhemmässä vaiheessa. Toinen vaihtoehto on vasaramylly, jonka tarkoitus on jauhatta ohra vielä hienommaksi kuin muilla rouhintatavoilla. Hienempi jauhatus vaatii suodatusvaiheessa hienojakoiseman suodattimen kuten mäskisuodattimen, sillä pieneksi jauhetta mäski valuisi esimerkiksi siiviläammetta käyttäessä läpi. Märkärouhemyllyä käytettäessä ohramallasta liotetaan myllyn päällä, jotta ohra on märkää kulkiessaan valssien läpi. Ohramaltaasta säästyy ennistä enemmän kuoria ja rouhe on karkeampaa kuin muilla tavoin rouhittuna. Jos rouhittua ohraa joudutaan säilömään tai on odotettavissa, että valmistus keskeytyy aika ajoin on hyvä käyttää kostutusmyllyä, jota käytettäessä ohra kostutetaan välittömästi ennen rouhinta. Tarvittaessa estää mäskin hapettuminen voidaan rouhinta suorittaa märkäjauhatuksena levymyllyllä, jolloin rouhinta tapahtuu myllyn sisällä. (Enari & Mäkinen 2016, 96-100.)

Seuraava vaihe eli mäskäys tapahtuu useassa eri vaiheessa käyttäen useaa eri astiaa. Tavallisimmin käytössä on mäskäyskattila, vierteen erotuslaite ja keittokattila. Mäskäämisen ensimmäinen vaihe voidaan toteuttaa kahdella tavalla. Perinteinen tapa on keittomäskäys, joka vaatii mäskinkeittokattilan edellä mainittujen lisäksi. Tässä osaa mäskistä keitetään erillisessä kattilassa kiehumispisteeseen, jonka jälkeen se siirretään päämäskin kuumentamaan tätä. Näin tehtäessä alkaa ohramaltaan hydrolyysi ja liisteröityminen, mutta johtuen suoritustavasta tapahtuu myös entsyymien hävikkiä mitä panimolla yritetään välttää. Moderni tapa on infuusiomäskäys, jossa astiaa mihin mäski rouhinnan jälkeen siirretään on kuumennettavissa ja prosessia pystytään helpommin säätää ja hallita. (Enari & Mäkinen 2016, 89-90, 101.)

Seuraavassa vaiheessa mäskistä erotetaan vierre siiviläammeessa tai mäskisuodattimen avulla. Riippuen mitä rouhintamenetelmää on käytetty vaikuttaa hyvin voimakkaasti tähän vaiheeseen. Jos rouhe on liian hienoa on mäskisuodatinta pakko käyttää. Siiviläammeen käyttö vaatii enemmän vettä sekä ravan tyhjentäminen vie enemmän aikaa panimon henkilökunnalta. (Enari & Mäkinen 2016, 102-105.)

Vierteen keitto tapahtuu vierrekattilassa. Ero käytettävissä kattiloissa johtuu uusien energiaa säästävämpien kuumennusmenetelmien käyttöönotosta ja energiakustannusten nou-

susta. Uudemmissa kattilatyypeillä voidaan lyhentää vierteen vaatimaa keittoaikaa säästämällä aikaa. (Enari & Mäkinen 2016, 105-107.)

Keitetty vierre on täynnä keitosta aiheutunutta sakkaa eli rupaa. Tämän poistaminen tapahtuu seuraavassa vaiheessa ja menetelmiä on monia riippuen valmistetusta oluesta. Erikoisin tapa on lambic oluilla Belgiassa, jossa rupa jätetään vierteeseen käymisen ajaksi. Keittämisen jälkeen vierre siirretään suuriin avosammioihin, käymisen aloittaa ilmassa elävä villihiiva. Näitä nk. jäähdytyslaivoja käyttämällä on mahdollista, että tuotteessa tapahtuu mikrobien epätoivottua kasvua, mutta lambic oluilla tämä on vain osa käymisprosessia. Lopputulos oluilla onkin tahallaan pilattu olut, jonka maku on katkera ja viinimäinen. Yleistä panimoilla on modernimman vierresyklonin käyttö, joka pyörittää ruvan keskelle tankkia poistaen sen vierteestä. (Enari & Mäkinen 2016, 109; Jackson 1993, 32-34.)

Suodatettu vierre siirretään levylämmönvaihtimen kautta käymisastiaan. Keittovaiheen jälkeen olut ei enää ole kosketuksissa ilman kanssa, jotta säästytään oluen kontaminaatioilta. Valmis jäähdytetty vierre joudutaan kuitenkin ilmastamaan, jotta hiivalla on tarpeeksi happea nopeuttaakseen sen lisääntymistä. (Enari & Mäkinen 2016, 110.)

Käymisastioissa tapahtuva pää- ja varastokäyminen ovat prosessin viimeinen vaihe ennen valmiin tuotteen siirtämistä myyntipakkauksiinsa. Ensimmäiseksi pääkäymisen astiaksi on vakiintunut kartiopohjainen lieriötankki. Kun pääkäyminen on suoritettu on tästä tankkimallista helpompi poistaa hiivan käymisjätteet tankin pohjalla olevasta suuttimesta ennen seuraavaa vaihetta. Aiemmin on käytetty myös käymiseen avosammioita tai kartiotomia lieriötankkeja, joita on käytössä avoimia sekä suljettuja. Pääkäymisen jälkeen valmistettu nuorolut siirretään varastokäymisastioihin, joka voi olla sama astia. Varastokäyminen tapahtuu aina suljetussa astiassa perinteisissä panimoissa, sillä kontaminaation riski on paljon pidemmän varastokäymisen aikana suurempi. Varastokäymistankeiksi soveltuvat paremmin kartiotottomat lieriötankit, sillä hiivan käymisjätettä ei synny enää tässä vaiheessa merkittävästi. (Enari & Mäkinen 2016, 145-148; Jackson 1993, 25.)

Vaikka panimoiden laitteistot vaihtelevat suuresti on suurimmassa osassa vähintään nämä osat. Erikoisolutien valmistus vaatii laitteistolta eri piirteitä kuten esimerkiksi Brewdogin panimolla, jossa valmistettiin yksi maailman vahvimmista oluista, joka nimettiin Tactical Nuclear Penguiniksi. Tämä kolmekymmentäkaksi prosenttinen olut valmistettiin tekemällä ensin voimakasta stouttia suuri määrä, joka sitten jäädytettiin ja sulatettiin monta kertaa. Joka jäädytämisen jälkeen oluessa oleva vesi jäätettiin ennen alkoholia, joten se pystyttiin kuorimaan pois näin tekemällä vähentäen veden määrää oluessa kunnes hyvin

vahva lopputulos on saavutettu. Tämä erikoinen tapa valmistaa olutta on toki poikkeuksellinen ja vaatii erikoislaitteistoa mikä ei ole normaalisti panimossa tarpeellista. Eniten muutoksia panimolaitteiston toimintaan aiheuttaa vierteen humalointi. Eri vaiheissa tapahtuva eri humalalajikkeita hyväksi käyttävä humalointi vaatii erillistä laitteistoa ja yleensä tähän käytetään ns. HopBack astiaa, joka kierrättää vierteen ylimääräisen astian läpi. Samaa menetelmää voidaan käyttää monessa vaiheessa humalan lisäämiseksi vierteeseen. (Brewdog 2018.)

Fat Lizardin tapauksessa heidän nykyisessä laitteistossa on paljon suurempi vuosituotantokapasiteetti kuin alkuperäisessä Kivenlahden panimossa. Alkuperäinen panimo oli suurelta osin Tuomas Koskipään rakentama, minkä takia panimon alkuperäinen rahoitustarve on selkeästi verrattavissa olevia panimoita pienempi. Astioiden rakennusmateriaali on hankittu eri lähteistä kuten esimerkiksi käymistankit ovat maitotilatankkeja, jotka on muokattu kapasiteetiltaan 750 litraisiksi käymisastioiksi. Humalointia varten rakennettiin kaksi 200 litran kippikattilaa ja keittoa varten 330 litran kattilat. Näiden lisäksi panimon laitteistoon kuuluu kuumavesiastia tarpeellisen kuuman veden säilöntään sekä mäskäysastia. Ohjelmisto on tärkeä osa oluen valmistamista ja Ylinen itse suunnittelema ohjelmisto auttoi oluen lämpötilaseurantaa suuresti. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

6.7 Yritystoiminnan aloittaminen

Yritystoiminta alkoi vuoden 2013 loppupuolella ja panimotila löydettiin vuoden 2014 juhannukseksi. Panimon keskeisenä ajatuksena on valmistaa amerikkalaistyyllisiä oluita, joita Ylinen sekä Koskipää olivat valmistaneet kotilaitteillaan jo pitkän aikaa. Panimon perustamisen jälkeen alkoi panimoprosessien optimointi ja reseptiikan suunnittelu. Samalla kun Koskipää rakensi panimon laitteistoa alkoi Ylinen kehittämään reseptejä. Tuotettavalle oluelle tärkeintä on tuoreus ja paikallisuus. Panimon laitteisto ja säilytystilat on suunniteltu vaalimaan näitä periaatteita. Panimo on ehdottomasti kieltäytynyt käyttämästä tuotteiden myynnissä ja toimittamisessa välikäsiä peläten tuotteidensa laadun kärsivän jos tuotteen toimittaminen asiakkaille kestää kauemmin. Panimo pitää vieläkin kiinni periaatteestaan toimittaa tavarat itse suoraan asiakkailleen. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

Kun panimotilat oli saatettu kuntoon alkoi Kokolla voimakas strateginen markkinointiprojekti Kaireniuksen kanssa. Kairenius vastaa panimon graafisesta suunnittelusta ja sisällöstä ja yhdessä Kokon kanssa ovat vastuussa Fat Lizardin hyvin onnistuneesta markkinointikampanjoinnista. Voimakas sosiaalisen median näkyvyys ja brändi luominen on onnistu-

nut panimolta hyvin ja Fat Lizardin logo on saavuttanut suurta tunnettavuutta nopeasti. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

Ensimmäinen tuotantoerä panimolta asiakkaille valmistui 6.2.2015 ja koostui panimon 101 California Pale Alesta. Tuotetta toimitettiin seitsemään ravintolaan ja myytiin loppuun muutamassa päivässä. Suuren suosion saavuttaneen tuotteen seuraavakin tuotantoerä myytiin loppuun yhtä nopeasti ja panimon suosio on vain jatkanut kasvuaan. Ylinen haastattelussa kommentoi ettei tule ikinä unohtamaan päivää, jolloin ensimmäiset valmiit tuotteet lähtivät panimolta myyntiin. Panimon suosio jatkoi kasvuaan voimakkaan markkinointistrategian ja myyntityön seurauksena ja panimo alkoi etsimään uusia tiloja jo 2015 loppuvuodesta. 2016 kesällä tilattiin uutta panimotilaa uudet laitteistot, jotka päästiin asentamaan vuoden 2017 helmikuussa uuteen Otaniemessä sijaitsevaan panimoon. Kysyttäessä Ylinen myöntää, että pääsääntöisesti kaikki on mennyt alkuperäisten suunnitelmien mukaisesti. Suurimmat ongelmat ovat syntyneet oman ajankäytön hallinnasta sekä kirjanpito- ja myyntitaitojen puutteesta. (Ylinen, H. 23.3.2018.)

7 Johtopäätökset

Olutpanimon perustaminen Suomessa vaatii perustajaltaan syvää harkintaa ja valmistautumista. Fat Lizard Brewing Company on haastattelusta päätellen selviytynyt ensimmäisistä vuosistaan kohtuullisen helposti vaikka ongelmia onkin ollut matkalla. Monen panimon ongelmaksi pääkaupunkiseudulla on muodostunut sopivan tuotantotilan löytäminen ja etsintä saattaa kestää pitkään. Otaniemeen on muodostumassa usean panimon keskittymä kun sopivan korkeita tyhjiä tehdashalleja ja entisiä tutkimustiloja on vapautunut. Fat Lizardin panimon naapuriin on muuttamassa Olarin panimo ja useampi panimo harkitsee toimintojensa siirtämistä alueelle.

Fat Lizardin liiketoiminta on vaatinut panimon henkilökunnalta paljon, mutta tavoitteiden saavuttamisessa on auttanut perustajien taidot, jotka tuotannon käynnistämisessä ovat mahdollistaneet pienemmällä budjetilla toimimisen. Panimon pyörittäminen vaatii kirjanpitoaitoa, hyvät markkinointitaidot, osaamista graafiseen suunnitteluun ja sosiaalisen median hallintakykyä, jotta yrityksen toiminta mahdollistuu. Panimon henkilökunnan tulee tuntea oluen panemisen aikana tapahtuvat kemialliset ja biologiset prosessit. Hyvä fyysinen kunto vaaditaan oluen panemista hoitavalta henkilökunnalta. Mäskin poistaminen sudastustastian pohjalta sekä valmiiden täysien tankkien toimittaminen asiakkaille vaatii voimaa. Jotta tavarantoimittaminen onnistuu helpommin on C-ajokortti suositeltava, mutta B-ajokortillakin pärjää kun noudon ja toimittamisen voi ulkoistaa tavarantoimituksiin keskittävälle yritykselle. On vaikea ennakoida mitä taitoja yrityksen menestyvä toiminta vaatii kuitenkin helposti voidaan todeta Fat Lizardin tapauksesta, ketkä ovat hyötäneet suuresti ohjelmointi- ja hitsaustaidoista.

Moni panimo on yhtä mieltä siitä, että suurin ongelma panimon toiminnassa ja perustamisessa on ajankäytön hallinta. Liian monta asiaa tehtävänä ja liian vähän aikaa sen tekemiseksi. Tähän ongelmaan monella auttaa useamman kumppanin ottaminen mukaan yritykseen vaikka tämä saattaa johtaa ongelmiin, jos perustajien yhteistoiminta ei ole vakaalla pohjalla. Fat Lizardin panimollakin on yksi alkuperäisistä perustajista joutunut lähtemään, mutta heidän tapauksessaan kysymys on urallaan etenemisestä eikä perustajien välisistä ristiriidoista. Yhtiökumppanit kannattaa valita huolella ottaen huomioon perustamisen ajankäytöllä asettamat haasteet varsinkin jos henkilökohtaisen talouden hoitamiseksi on hoidettava vielä päivätyönsäkin.

Oluen valmistaminen panimon henkilökunnalle on usein kutsumusammatti minkä toteuttamista on suunniteltu alitajuisesti jo useita vuosia, mutta mikä vaatii sen viimeisen sykäyksen, että prosessi saadaan käyntiin. Fat Lizardin panimon perustaminen käynnistyi kun Ylinen ja Kairenius vuosien jälkeen tapasivat ja huomasivat kiinnostuksenaiheiden olevan yhteisiä. Panimon perustamiseksi vaaditaan vähintään yhdeltä, mutta mielellään usealta perustajalta, harrastuneisuutta oluen myymisen, valmistamisen ja arvostamisen alalta. Oluen valmistaminen vaatii, että sitä harjoittelee. Olut valmistuu helposti, mutta sen myyminen asiakkaille on vaikeampaa. Moni panimomestari ja pääpanija on harjoitellut oluen valmistamista vuosien ajan. Erilaisten maltojen ja humalien yhdistelmät eivät ole itsestään selvyyksiä ja hyvän oluen valmistus vaatiikin hyvän oluen tuntemista ja ymmärtämistä.

Useiden panimoiden henkilökunnan mielestä suomalaisella pienpanimokentällä on vielä tilaa uusille toimijoille. Panimoiden yhteinen auttamisen ilmapiiri ja toisen tukeminen onkin alalla enemmän sääntö kuin poikkeus. Yhteispeli toimii ja moni panimo valmistaakin yhteisiä oluita kilpailevien panimoiden kanssa saavuttaakseen paremman suosion. Pienpanimoiden parista kuuluu soraääniä vaikka Pienapanimoliiton puheenjohtaja yrittää luoda positiivista kuvaa blogi kannanotoilla. Helsinki Beer Festivalilla 2018 keskustelin The Flying Dutchman Nomad Brewing Companyn perustajan Ronald De Waalin kanssa, joka jakaa pienpanimoliiton puheenjohtajan näkemyksen alan vielä kehittyvästä luonteesta, mutta esittää hieman kritiikkiä. Suomen pienpanimokentässä kilpailu ratkeaa de Waalin mukaan lopulta siinä mikä panimo valmistaa laadukkaimmat oluet, mutta huomauttaa samalla, että osa panimoista ei täytä hänen laatuvaatimuksiaan edes nykyään. Tämä saattaa johtua alan nousevista paineista ja De Waal varoittaa, että kaikki eivät välttämättä pysty toimimaan niin vakaasti enää tulevaisuudessa. (de Waal 13.4.2018.)

Ravintolamyynti kehittyy varovaisesti pääkaupunkiseudulla, mutta samaan aikaan vain oluiden myyntiin keskittyneiden ravintoloiden myyntikehitys on heikkoa. Pääkaupunkiseudun oluthuoneet ovat kohdanneet ilmiön, että asiakkaat käyttävät ravintolaillan aikana kertaostokseen selkeästi enemmän rahaa, mutta eivät kappalemääräisesti myynti on laskussa. Muutokset tapahtuvat hiljalleen ja äskettäin lamasta noussut Suomen talous ei välttämättä tue voimakasta kasvua tällä sektorilla tai eurooppalaiset juomatavat ovat vihdoin alkaneet vakiintumaan. Tämän suuntainen kehitys voi johtaa pienten panimoiden toiminnan vaikeutumiseen kun ravintoloilla on vaihtoehtona tarjoilla suurien panimoiden parempikatteisia tuotteita. Pienpanimoiden tuotteiden kysyntä on nousussa, joten tuotteiden myynti on vielä ravintoloille kannattavaa, mutta erikoisoluiden hinta on noussut massatuotettujen tuotteiden hintaan verrattuna korkeaksi.

Kovassa kilpailutilanteessa kaikki eivät voi kestää. Kysymys onkin siitä kuinka moni panimo joutuu lähivuosina lopettamaan toiminnan johtuen markkinoiden kasvamisesta. Maantieteellinen sijainti voi pelastaa monta panimoa, mutta pääkaupunkiseudun suurimmissa panimokeskittymissä voi olla liikaa tarjontaa. Monien panimoiden valikoima ei välttämättä kestä vaativien asiakkaiden toiveita kun jokaiselta panimolta pitää löytyä tuotteistaan mitä erikoisempia valmisteita. Pitkän aikaa kantanut India Pale Ale oluiden juominen alkaa hii-pumaan ja monet laatutietoiset asiakkaat ovatkin alkaneet vaatimaan hapanoluita mitä Suomessa vain aniharva panimo valmistaa. Tämän lisäksi markkinoille on saapunut maineikkaita virolaisia panimoita, jotka syövät markkinaosuutta entisestään kotimaisilta panimoilta. Juuri vaihtunut alkoholilaki tuo pirteyttä ja uusia tuulia anniskelun joka toimijalle, mutta vasta vuosien päästä nähdään mikä sen vaikutus on kokonaiskulutukselle ja panimoiden menestykselle.

7.1 Oma oppiminen

Oluen valmistuksen valinta oman opinnäytetyöni aiheeksi on luonnollinen valinta oman työni ja kiinnostukseni takia. Olen työskennellyt pitkään HOK-Elannon Oluthuoneketjulla ja tarkoitukseni on löytää työtä panimoteollisuuden parista tai parhaimmassa tapauksessa perustaa panimo itsekin. Opinnäytetyöni kautta sain kokemusta panimoteollisuuden toiminnasta ja oluen valmistuksesta. Oluen valmistuksen kokeminen itse tekemällä auttoi minua lopulta ymmärtämään miten olutta valmistetaan ja miten eri osa-alueet muodostavat kokonaisuuden. Olen yllätynyt monen toimijan valmiudesta uhrata elämästään paljon oman panimonsa menestyksen vuoksi. Oluen valmistus ei vastannut ennakko-oletuksiani vaan oli paljon palkitsevampaa.

Tutkimuksessani haasteellisinta on pyrkiä kuvaamaan prosessia, joka on yksilöllinen ja alati muutoksessa. Varsinkin panimon perustamiseen liittyvät toiminnot muuttuvat sen mukaan kuka panimoa on perustamassa, mihin se perustetaan, milloin se perustetaan ja miten tuotteita asiakkaalle myydään. Tutkimusta tehdessäni tuli voimaan uusi alkoholilaki, joka muutti voimakkaasti miten panimoita perustetaan ja mitä niiltä vaaditaan. Oli haastavaa löytää tapa kuvata panimon perustamiseen vaadittavia toimenpiteitä. Olen pyrkinyt löytämään työhöni kaiken sen mikä yhdistää panimoita niiden perustamisvaiheessa. Monessa tapauksessa prosessiin voi liittyä muita tarvittavia toimenpiteitä, mutta ne eivät ole yleistettävissä. Prosessi minkä olen kuvannut oli vaikea saada paperille varsinkin tietäen, että suuret muutokset ovat vasta edessä ja niiden vaikutukset panimoiden toimintaan tullaan tuntemaan vasta vuosien kuluttua. Mahdollisen jatkotutkimuksen aiheeksi valitsisin voimaan tulleen alkoholilain muutokset panimokulttuuriin.

Palkitsevinta tutkimuksessa oli tutustua läheisesti monen panimon toimintatapoihin ja päästä keskustelemaan eri toimijoiden kanssa heidän tulevaisuuden näkemyksistään. Oli innostavaa huomata miten vähän kilpailu vaikuttaa Suomessa kilpailuun ja miten paljon samalla alalla toimivia yrittäjiä oltiin valmiita auttamaan. Fat Lizard panimon henkilökunta auttoi minua tutkimukseni kanssa suunnattomasti ja suuri kiitos kuuluukin Heikki "Hessu" Yliselle, että avasi panimonsa ovet tutkittavaksi. Työn kirjoittaminen ja kaiken oppimani kiteyttäminen sanoiksi on innostanut minua urallani pyrkimään ylöspäin.

Työni kohtasi vaikeuksia matkan aikana, sillä ensimmäinen työni kohteeksi valitsemani panimo 8-Bit Brewing kohtasi vaikeuksia ja joutui toteuttamaan omistajamuutoksia. Tästä syystä jouduin vaihtamaan kohdepanimoa, koska en halunnut vaikeuttaa panimon toimintaa entisestään. Valitettavasti tämän viivästytti opinnäytetyötäni puolella vuodella. Seuraavaksi panimoksi valitsin Olarin Panimon jotka suostuivat toiminaan kohdepanimona. Myöhemmin valitettavasti myös he joutuivat tekemään muutoksia panimonsa toimintaan ja samasta syystä kuin aiemmin siirryin etsimään uutta panimoa kohteekseni. Tässä vaiheessa opinnäytetyöni oli viivästynyt jo yhdeksän kuukautta alkuperäisestä suunnitelmasta. Molemmista panimoista sain kuitenkin paljon taustamateriaalia työni tekemistä varten. Lopulta päätin ottaa yhteyttä Fat Lizard Brewing Companyn Heikki Yliseen, jonka avulla lopulta sain työni päätökseen. Opinnäytetyöni valmistui heinäkuussa 2018.

Lähteet

Brewdog 2018. The world's strongest beer: Tactical Nuclear Penguin. Luettavissa: <https://www.brewdog.com/usa/lowdown/blog/the-worlds-strongest-beer-tactical-nuclear-penguin>. Luettu: 5.5.2018.

Elinkeino-, liikenne- ja ympäristökeskus, 2018. Yrityksen kehittämisavustus. Luettavissa: <https://www.ely-keskus.fi/web/ely/yrityksen-kehittamisavustus>. Luettu: 4.5.2018.

Enari, T-M. & Mäkinen, V. 2014. Panimotekniikka. 3. uusittu ja laajennettu painos. Oy Panimolaboratorio-Bryggerilaboratorium Ab, Espoo.

Fat Lizard Brewing Company Oy 2015. Omavalvontasuunnitelma.

Finnvera, 2018. Finnvera lyhyesti. Luettavissa: <https://www.finnvera.fi/finnvera/tietoa-finnverasta/finnvera-esittely>. Luettu: 4.5.2018.

Holopainen, T. (toim.). 2016. Yrityksen perustamisopas, käytännön perustamistoimet. Hansaprint Oy, Vantaa.

Jackson, M. 1993. Michael Jacksonin olutkirja. Osmo Saarinen. Gummerus. Helsinki.

King, J. 23.3.2018. Fat Lizard Brewing Company. Panimotyöntekijä. Keskustelu. Espoo, 23.3.2018.

Korpinen, S. & Nikulainen, H. 2014. Kirjakaari. Saarijärvi.

Laki alkoholi- ja alkoholijuomaverosta 10.4.2015/383.

Lehtinen, A. 2014. Yks Olut, Anikó Lehtisen Olut pöytäkirja. WSOY. Helsinki.

MaRA 2017. Alkoholimyynti. Luettavissa: <https://mara.fi/toimiala/tilastoja-ja-tutkimuksia/ravintolat/alkoholimyynti-2015>. Luettu: 17.4.2018.

Mckinsey & Company 2000. Ideasta kasvuyritykseksi: Käsikirja liiketoimintasuunnitelman laatimiseksi. WSOY. Helsinki.

Muona, J. 27.11.2017. Myyntivastaava. Suomenlinnan Panimo. Sähköposti. Helsinki.

Ojasalo, K., Moilanen, T. & Ritalahti, J. 2014. Kehittämistyön menetelmät. 3. uudistettu painos. Sanoma Pro Oy. Helsinki.

Olutposti 2017. Arkiston aarre 03/2016. Luettavissa: <https://olutposti.fi/pienpanimoita-kylla-mahtuu-suomeen>. Luettu: 18.4.2018.

Panimoliitto 2018. Panimotilastot 2017. Luettavissa: <http://www.panimoliitto.fi/app/uploads/2018/03/Panimotilastot-2017-infograafi.pdf>. Luettu: 21.5.2018.

Pienpanimoliitto 2018. Meillä maistuu mallas. Luettavissa: <https://www.pienpanimoliitto.fi/3>. Luettu: 17.4.2018.

Pulliainen, M. Ravintolamyynti ja jakeluvastaava. Malmgårdin panimo. Sähköposti. Malmgård.

Sinebrychoff 2018 a. Oluen valmistus Sinebrychoffilla. Luettavissa: <https://sinebrychoff.fi/uutiset/artikkelit/oluen-valmistus-sinebrychoffilla>. Luettu: 28.3.2018,.

Sinebrychoff 2018 b. Vuodesta 1819. Luettavissa: <https://sinebrychoff.fi/yhtio/historia>. Luettu: 17.4.2018.

Sosiaali- ja terveysalan lupa- ja valvontavirasto, Valvira, 2018 a. Alkoholin valmistus. Luettavissa: http://www.valvira.fi/alkoholi/alkoholin_valmistus. Luettu: 3.5.2018.

Sosiaali- ja terveysalan lupa- ja valvontavirasto, Valvira, 2018 b. Omavalvonta. Luettavissa: http://www.valvira.fi/alkoholi/luvanhaltijan_velvollisuudet_ja_vastuut/omavalvonta. Luettu: 3.5.2018.

Suomen pienpanimot 2018. Suomen pienpanimot. Luettavissa: www.suomenpienpanimot.fi. Luettu: 18.4.2018.

Suomi.fi, 2018. Alkoholijuomien vähittäismyyntilupa. Luettavissa: <https://www.suomi.fi/palvelut/fbece5d8-8c8b-43df-b507-6ad3a2f7f1d0>. Luettu: 3.5.2018.

Talouselämä 2017. Pienpanimoita on 85, kaksi tekee valtaosan tuloksesta - Sangen paljastaa joukkorahoituksen ongelmat. Luettavissa: <https://www.talouselama.fi/uutiset/pienpanimoita-on-85-kaksi-tekee-valtaosan-tuloksesta-sangen-paljastaa-joukkorahoituksen-ongelmat/f377536d-92f6-3b50-b47a-c67fc839589f>. Luettu: 18.4.2018.

THL 2017 a. Alkoholijuomien kulutus 2016. Luettavissa: <https://thl.fi/fi/tilastot/tilastot-aiheittain/paihteet-ja-riippuvuudet/alkoholi/alkoholijuomien-kulutus/alkoholijuomien-kulutus>. Luettu: 18.4.2018.

THL 2017 b. Alkoholijuomien hintakehitys 2015-2016. Luettavissa: <https://thl.fi/fi/tilastot/tilastot-aiheittain/paihteet-ja-riippuvuudet/alkoholi/alkoholijuomien-hintakehitys>. Luettu: 18.4.2018.

THL 2018 a. Alkoholijuomien matkustajatuonti 2017. Luettavissa: <https://thl.fi/fi/tilastot/tilastot-aiheittain/paihteet-ja-riippuvuudet/alkoholi/alkoholijuomien-matkustajatuonti>. Luettu: 18.4.2018.

THL 2018 b. Tilastoraportti 10 / 2018. Luettavissa: http://www.julkari.fi/bitstream/handle/10024/136294/TR10_2018.pdf?sequence=1&isAllowed=y. Luettu: 21.5.2018

Turun Sanomat 2016. Pienpanimoita syntyy kuin sieniä sateella. Luettavissa: <http://www.ts.fi/uutiset/talous/2727592/Pienpanimoita+syntyy+kuin+sienia+sateella>. Luettu: 18.4.2018.

Verohallinto. 2018. Valtuutettu varastonpitäjä ja veroton varasto valmisteverotuksessa. Luettavissa: https://www.vero.fi/yritykset-ja-yhteisot/tietoa-yritysverotukselta/valmisteverotus/valmisteveron_rekisteroinnit/valtuutettu_varastonpitaja_ja_veroton_v. Luettu: 4.5.2018.

Viisi Tähteä 2018. Pienpanimot rikkoivat 20 miljoonan litran haamurajan viime vuonna. Luettavissa: <http://viisitahtea.com/panimojuomat/olut/pienpanimot-rikkoivat-20-miljoonan-litran-haamurajan-viime-vuonna>. Luettu: 18.4.2018.

de Waal, R. 13.4.2018. Panimomestari. The Flying Dutchman Nomad Brewing Company. Keskustelu. Helsinki.

Weihenstephaner 2018. History. Luettavissa: <https://www.weihenstephaner.de/en/our-brewery/history>. Luettu: 7.5.2018.

Ylinen, H. 23.3.2018. Toimitusjohtaja. Fat Lizard Brewing Company. Haastattelu. Espoo.

Yritys- ja yhteistietojärjestelmä 2018. Yrityshaku. Luettavissa: www.ytj.fi. Luettu 2.5.2018.