

Saara Pieniluoma-Korpinen

Laatumanuaali avuksi laadunhallintaan

Case: Kaiko Clothing Company Oy

Metropolia Ammattikorkeakoulu

Vaatetusalan tutkinto-ohjelma (YAMK)

Vestonomi (ylempi AMK)

Opinnäytetyö

21.4.2020

Tekijä(t) Otsikko Sivumäärä Aika	Saara Pieniluoma-Korpinen Laatumanuaali avuksi laadunhallintaan Case: Kaiko Clothing Company Oy 43 sivua + 2 liitettä 21.4.2020
Tutkinto	Vestonomi YAMK
Koulutusohjelma	Vaatetusalan tutkinto-ohjelma
Ohjaaja(t)	Raija Hölttä, Yliopettaja TaL, Metropolia Ammattikorkeakoulu Jenni Rantanen, Product Manager, Kaiko Clothing Company Oy
<p>Tämän opinnäytetyön tavoitteena oli selvittää vaatetusalan tuotannon laadunhallintaa helpottavia tekijöitä, kun tuotantoa ollaan laajentamassa Nepaliin. Tutkimusongelma muotoutui kahdeksi tutkimuskysymykseksi, jotka olivat: ”Kuinka pitää tuotannon tasalaatua yllä, kun tuotantoa laajennetaan Nepaliin?” ja ”Miten parantaa laadunhallintaa?”</p> <p>Opinnäytetyö tehtiin yhteistyössä Kaiko Clothing Company Oy:n kanssa, joka on erikoistunut eettisesti valmistettuihin vaatteisiin. Kaikon myytyjen vaatteiden tuotoista 7 % menee naisten ja lasten kouluttamiseen kehittyvissä maissa.</p> <p>Työn teoriaosuus koostuu laadun määrittämisestä, laadunhallintajärjestelmien kartoittamisesta ja laatumanuaalin tärkeydestä tuotannon ohjeistuksessa. Lisäksi työssä esitellään useita yleisesti vaatetusosalalla käytettäviä standardeja ja järjestöjä, jotka edistävät sosiaalista vastuuta vaateteollisuudessa. Tutkimusstrategiana toimi kvalitatiivinen case-tutkimus, ja tutkimusosio toteutettiin asiantuntijahaastatteluilla. Kyseessä oli teemahaastattelu, jonka toteutus tapahtui sähköpostitse. Haastattelupyynnöjä laitettiin kymmeneen yritykseen ja vastaukset saatiin kolmelta yritykseltä. Vastausprosentti jäi pieneksi, mutta tutkimuksen tarkoituksena ei ollut yleistää tuloksia, vaan vahvistaa kirjallisuudesta saatua tietoa.</p> <p>Tutkimuksessa saatiin vahvistettua laatumanuaalin ja tuotteiden yksityiskohtaisten ohjeiden tärkeyttä tuotannon ohjeistuksessa. Hyvillä selkeillä ohjeilla ja varsinkin kuvilla vältetään myös kulttuurillisia eroja, sillä kaikki tuotannon työntekijät eivät puhu englantia. Yhtenä tärkeänä lopputuloksena laitettiin alulle laatumanuaali Kaiko Clothing Company Oy:lle. Laatumanuaali tulee sisältämään yrityksen eettiset toimintaohjeet ja arvot.</p> <p>Opinnäytetyön tuloksia tullaan hyödyntämään tuotannon laajentamisen suunnittelussa ja uusien yhteistyökumppaneiden kartoittamisessa. Laatumanuaali tulee käyttöön yrityksessä ja sitä tullaan täydentämään jatkossa.</p>	
Avainsanat	laatu, laadunhallinta, sertifikaatti, laatumanuaali

Author(s) Title Number of Pages Date	Saara Pieniluoma-Korpinen Quality Manual to Help with Quality Management, Case: Kaiko Clothing Company Oy 43 pages + 2 appendices April 21st 2020
Degree	Master of Fashion and Clothing
Degree Programme	Fashion and Clothing
Instructor(s)	Raija Hölttä, Principal Lecturer, Lic. Arts, Metropolia University of Applied Sciences Jenni Rantanen, Product Manager, Kaiko Clothing Company Oy
<p>The purpose of this thesis was to investigate the factors facilitating the quality management of garment production when the production is being expanding to Nepal. The research problem developed into two questions, which were: “How to maintain consistent production when expanding production to Nepal?” and “How to improve quality management?” The thesis commissioner is Kaiko Clothing Company Oy. Kaiko specializes in ethically made clothing and 7% of the company’s profits goes to educating women and children in developing countries.</p> <p>The theoretical part of the work consists of defining quality, investigating quality management systems and the importance of quality manual in production. In addition, the paper presents several commonly used standards and organizations that increase social responsibility in the clothing industry. The research section was carried out through expert interviews. This was a thematic interview, which was carried out by e-mail. Interview requests were placed at ten companies and responses were received from three companies. The response rate remained low, but the purpose of the study was not to generalize the results, but to confirm the information obtained from the literature.</p> <p>The study confirmed the importance of the quality manual and detailed product instructions in the production guidelines. Good, clear instructions and especially images help to avoid cultural differences, for not everyone speaks English in production. One important result was the launch of a quality manual for Kaiko Clothing Company Oy. The Quality Manual will contain the company’s Code of Conduct and values.</p> <p>The results of the thesis will be utilized in the planning of production expansion and in the searching of new business partners. The quality manual will be introduced in the company and will be supplemented in the future.</p>	
Keywords	quality, quality management, certificate, quality manual

Sisällys

1	Johdanto	1
2	Kaiko Clothing Company Oy	2
3	Tutkimuksen lähtökohdat ja aineiston keruumenetelmät	3
3.1	Laadullinen tutkimus	3
3.2	Tutkimuksen tavoite ja tutkimusongelma	8
3.3	Kaiko Clothing Company Oy tuotannon ohjeistaminen nyt	10
3.4	Asiantuntijahaastattelut	11
3.5	Aiemmat tutkimukset	13
4	Laadunhallinta vaatetusalalla	14
4.1	Mitä laatu on?	14
4.2	Laadunhallintajärjestelmät	17
4.3	Standardit	19
4.3.1	SA 8000	19
4.3.2	ISO 9000	21
4.3.3	SFS-EN 14682	23
4.3.4	STANDARD 100 by OEKO-TEX	24
4.3.5	GOTS	26
5	Laatumanuaali	27
6	Suomen ja Nepalin kulttuurilliset erot	30
6.1	Nepal	30
6.2	Tekstiilituotanto ulkomailla (kehittyvät maat)	31
7	Sosiaalinen vastuu vaateteollisuudessa	33
7.1	BSCI	34
7.2	BCI	34
7.3	FWF	35
8	Haastatteluaineiston purku	36
9	Tulokset	38
9.1	Haastattelujen tulokset	38

9.2	Tutkimuksen tulokset	39
9.3	Laatumanuaalin kehittäminen yritykselle	41
10	Pohdinta	42
10.1	Yhteenveto	42
10.2	Jatkotutkimusmahdollisuudet	43
	Lähteet	44

Liitteet

Liite 1. Sähköpostihaastattelun runko

Liite 2. Kaiko Clothing Company Oy Quality Manual

1 Johdanto

Nykyajan kuluttajat ovat yhä enemmän valveutuneita ostamiensa tuotteiden laadusta. Laatu on laajasti ymmärrettävä käsite, jolla mitataan tuotteen ominaisuuksia (Anttila & Jussila 2016). Vaatetusyrityksillä on suuret paineet täyttää kuluttajien odotukset tuotteiden laadusta ja yrityksen läpinäkyvästä toiminnasta. Aiemmin laadunvalvonta ei ole ollut näin tarkkaa, mutta tämän päivän tiukat standardit ja sopimukset luovat omat säädöksensä myös vaatetuotantoon (Shridhara Bhat 2009, 2).

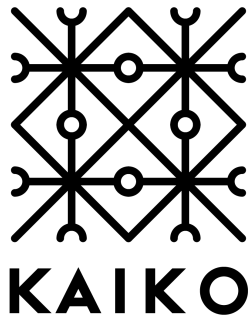
Tämän opinnäytetyön tavoitteena on tutkia laadunhallintaa ja sen ylläpitämistä vaatetus-
alalla. Laadunhallintaa on tutkittu vaatetus-
alalla yleisimmin käytettävien sertifi-
kaattien sekä laadunhallintajärjestelmien kautta. Yhtenä työn tavoitteista on perehtyä laatu-
manuaalin sisältöön ja tuotekorttien tärkeyteen. Työ pohjautuu kirjalliseen tutkimustyöhön ja
asiantuntijahaastatteluihin, joten tutkimusmenetelmänä on kvalitatiivinen case-tutkimus.

Työn toimeksiantajana on Kaiko Clothing Company Oy (jäljempänä Kaiko), joka on laa-
jentamassa tuotantoaan Euroopan lisäksi Nepaliin. Työn tarve on konkreettinen, sillä yh-
tenä osana opinnäytetyötä laitetaan alulle laatumanuaali, joka tulee olemaan suurena
apuna uusien yhteistöiden aloittamisessa. Laatumanuaali tulee sisältämään yrityksen
eettiset toimintaperiaatteet ja arvot.

Opinnäytetyö koostuu teoriaosaltaan laadun määrittelystä, laadunhallinnasta ja laatu-
manuaalista vaateteollisuuden näkökulmasta. Teoriaosassa on myös esitelty vaateteolli-
suudessa yleisemmin käytettäviä sertifi-
kaatteja ja sosiaalista vastuuta edistäviä järjes-
töjä. Lopuksi teoriaosa täydentyy asiantuntijahaastatteluilla ja lisäksi on selvitetty vaate-
teollisuuden piirteitä ulkomailla. Kehittyvistä maista haetaan monesti halpaa työvoimaa
tekstiiliteollisuudelle (Shakia 2004). Ulkomaiden tuotanto-osiossa on keskitytty erityisesti
Nepalin vaateteollisuuteen. Halvan tuotannon väittämä ei suinkaan aina pidä paik-
kaansa. Kaiko haluaa olla uudistamassa vaateteollisuuden kestävämpiä toimintata-
poja ja luoda reilun ja turvallisen työympäristön tuotannon työntekijöille.

2 Kaiko Clothing Company Oy

Kaiko Clothing Company Oy (kuvio 1) on erikoistunut eettisesti tuotettuihin lasten- ja naistenvaatteisiin. Yritys on saanut alkunsa vuonna 2016 toimitusjohtaja Mirjam Soka perustamana. Sokka on yhdistänyt Kaikoon unelmansa hyväntekeemisestä ja muodin parissa työskentelystä. Kaikon tunnuslause ”Fashion with a mission” sisältää monta unelmaa, mutta se tiivistää myös Kaikon tavoitteen naisten ja lasten elämänlaadun parantamisesta sekä intohimon kauniisiin ja laadukkaisiin vaatteisiin. Kaikon mallistojen suunnittelu on Suomessa ja tällä hetkellä valtaosa tuotteista valmistetaan suomalaisomisteisella tehtaalla Portugalissa. (Kaiko n.d.)



Kuvio 1. Kaiko Clothing Company Oy:n logo.

Kaikon myytyjen vaatteiden tuotoista lahjoitetaan 7 % naisten ja lasten kouluttamiseen kehitysmaissa. Vuonna 2018 hyväntekeväisyyskohteena oli Nepalin Lalitpurin alueen naisten aseman vahvistaminen. Hyväntekeväisyyskumppanina Kaikolla toimii Naisten Pankki. (Kaiko n.d.) Naisten Pankki on vapaaehtoisuusyhteisö, jonka hankkeiden toteuttajana ja varojen hallinnoijana toimii Kirkon Ulkomaanapu. Naisten Pankin tavoitteena on kestävän kehityksen periaattein tukea kehitysmaiden naisten yrittäjyyttä sekä omaehtoista toimeentuloa. (Naisten Pankki n.d. a.)

Sokalla on unelmana, että Kaiko Clothing työllistäisi kehittyvissä maissa ihmisiä reilulla palkalla ja kunnollisilla työolosuhteilla. Naisten Pankin hyväntekeväisyysyhteistyön myötä Nepal olisi luontevin vaihtoehto tulevaisuuden yhteistyölle. (Naisten Pankki n.d. b.) Kaiko on tämän opinnäytetyön teon aikana yhdistynyt jo vuosia Nepalissa toimineen ja naisten asusteita ja vaatteita siellä teettäneen Store of Hopen kanssa (Rantanen 2020c).

3 Tutkimuksen lähtökohdat ja aineiston keruumenetelmät

3.1 Laadullinen tutkimus

Tutkimuksen menetelmäsuuntauksena tässä opinnäytetyössä toimii laadullinen eli kvalitatiivinen menetelmä. Tutkimuksella ei ole tarkoitus yleistää tutkimustuloksia, vaan tarkoitus on etsiä tietoa niin paljon kuin mahdollista, jotta tutkimusongelma ratkeaa. Laadullisessa tutkimuksessa pyritään löytämään tutkimustulokset ilman tilastollisia menetelmiä ja tavoitteena on pyrkiä ymmärtämään ilmiötä kuvaamalla sekä tulkitsemalla sitä. (Kananen 2014, 18–19.)

Laadullisessa tutkimuksessa analyysi ei ole vain viimeinen vaihe tutkimuksessa, vaan toiminta, joka läpi tutkimusprosessin ohjaa prosessia ja tiedonkeruuta. Saadun aineiston analyysi tiedonkeruun tuloksena määrittää sen, milloin aineistoa on riittävästi. (Kananen 2014, 18.) Tässä opinnäytetyössä on tarkoitus kerätä aineistoa vaatetusalan tuotannon laadunhallinnasta niin kattavasti, kuin mahdollista. Siksi kvalitatiivinen tutkimusmenetelmä on luontevin tälle työlle.

Tutkimusstrategiana käytetään case-tutkimusta. Tutkimuskohteena tapaustutkimuksissa on yleensä yksi ilmiö, johon pyritään perehtymään syvällisesti. Case-tutkimuksista saadut tutkimustulokset pätevät vain tutkitun tapauksen osalta, joten tuloksia ei voida yleistää. Tutkimustyön tulos on yleensä raportti, jolla pyritään ymmärtämään ja ratkaisemaan ilmiötä/ongelmaa, ei niinkään poistamaan sitä. (Kananen 2013, 28, 61.)

Case-tutkimuksessa tietoa kerätään monista eri lähteistä. Lähteiden keräämistä voi verrata palapeliin. Palapelin eri palasista, eli tietolähteistä, kasataan kokonaiskuva tapauksesta. Tietolähteitä ovat esimerkiksi kirjat, teemahaastattelut, havainnot ja artikkelit. (Kananen 2013, 77, 78.) Tämä opinnäytetyön tietolähteinä toimivat aiheesta tehdyt artikkelit ja kirjat sekä sähköpostilla toteutetut asiantuntijahaastattelut.

Case-tutkimuksella ei ole omia tiedonkeruu- tai analyysimenetelmiä ja tämä koskee myös tutkimustulosten luotettavuustarkastelua. Luotettavuus mittaa myös työn laatua, joten on tärkeää, että tutkimuksen tulokset ja johtopäätökset ovat oikeita, uskottavia sekä luotettavia. Luotettavuustarkastelussa käytetään käsitteitä reliabiliteetti ja validiteetti. Reliabiliteetilla tarkoitetaan tutkimustulosten pysyvyyttä ja validiteetilla sitä, että tutkimuksessa on tutkittu oikeita asioita. Case-tutkimuksessa yhtenä oleellisena piirteenä on tutkimuksen monilähteisyys. Tällä tavalla saadaan vahvistus esitetyille väitteille tai ilmiöille.

Mitä enemmän on väitteitä yhden väitteen tai ilmiön takana, sitä pitävämpää on tieto aiheesta. (Kananen 2013, 114–116, 122.) Laadullisten tutkimusten luotettavuuden mittaamiseen ei löydy yksiselitteistä ohjetta ja näin ollen tutkimuksen luotettavuus on tutkijan arvioinnin ja näytön varassa. Laadullisessa tutkimuksessa validiteetti voi liittyä tutkimuksen suunnitteluun ja aineiston analyysiin ja reliabiliteetti taas tutkimuksen toteutukseen. (Kananen 2014, 145–147.)

Kvalitatiivisen tutkimuksen luotettavuuskriteerit ovat:

- vahvistettavuus
- arvioitavuus/dokumentaatio
- tulkinnan ristiriidattomuus
- luotettavuus
- saturaatio. (Kananen 2013, 122.)

Yksinkertaisimmillaan tiedon vahvistamisen voi tehdä siten, että luetuttaa aineiston ja tulkinnan henkilöllä, joka on sen antanut, esimerkiksi teemahaastattelut antaneilla henkilöillä. Tällä tavalla voidaan todeta tutkimus luotettavaksi tutkittavan kannalta. Tutkimuksen arvioitavuuteen vaikuttaa riittävä dokumentointi. Riittävä dokumentointi työn alusta loppuun mahdollistaa ratkaisupolun vahvistamisen. Tulkinnan ristiriidattomuus on laadullisissa tutkimuksissa haasteellista, sillä kvalitatiivisissa tutkimuksissa ei ole tarkkoja tai täsmällisiä tulkintasääntöjä. Aineisto koostuu monesti useista lähteistä ja tulkintoja on monesti yhtä monta kuin tulkitsijoita. Saturaatio, eli kylläntyminen, on luotettavuuden vahvistamiskeino. Sillä tarkoitetaan sitä, että tutkimustulokset eri lähteistä alkavat toistumaan. Havaintoyksiköjä tutkitaan useita ja niin kauan, että ne tuovat tutkimukselle uutta sisältöä. Kun vastaukset alkavat toistumaan, niin saturaatio (kylläntymispiste) on saavutettu. (Kananen 2014, 151, 153–154.)

Reliaabelius, eli tulosten pysyvyys, tarkoittaa käytännössä sitä, että samaa henkilöä tutkittaessa saadaan kahdella tutkimuskerralla sama tulos. Se voidaan tulkita myös siten, että kaksi arvioijaa saa saman tuloksen. Kolmantena tapana ymmärtää reliaabelius on se, että käytetään kahta rinnakkaista tutkimusmenetelmää ja saadaan sama tulos. Näin ollen kyseisiin reliaabeliuden määrittämisen tapoihin tulee suhtautua tietyin varauksin. Validius on käsitteenä peräisin kvantitatiivisesta tutkimusmenetelmästä, kuten reliaabeliuskin. Validiutta voidaan tarkastella eri näkökulmista, kuten esimerkiksi rakennevalidiutta. Rakennevalidius vastaa siihen, onko tutkimuksessa tutkittu niitä asioita, joita siinä

on oletettu tutkittavan. Ulkoisella validiuksella tarkoitetaan sitä, ovatko tutkimustulokset yleistettävissä erilaisiin tilanteisiin tai henkilöihin. (Hirsjärvi & Hurme 2009, 186–187.)

Teemahaastattelulla saatujen tutkimustulosten luotettavuutta pohtiessa sivutaan sekä tutkimuksen validiutta että reliaabeliutta. Haastattelututkimuksen luotettavuus on riippuvainen kaikista tutkimuksen eri vaiheista. Luotettavuuden punnitseminen on hyvä aloittaa miettimällä, mitkä kohdat tutkimuksen eri vaiheissa vaikuttavat tutkimuksen luotettavuuteen. Kvantifioidun aineiston luotettavuus voidaan ilmaista reliabiluuskertoimella. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 128–129.) Laadullisessa tutkimuksessa reliaabeliutta voidaan tarkkailla myös tutkijan toiminnan kautta, kuten esimerkiksi pohtimalla, kuinka luotettava tutkijan analyysi on tai tarkastelemalla, onko kaikki aineistot otettu huomioon. Validointi on laadullisessa tutkimuksessa enemmänkin tarkistamista. Tarkistamisessa tutkija ilmaisee kantansa ja sen, miten vaihtoehtoiset tulkinnat poissuljetaan. (Hirsjärvi & Hurme 2009, 189.)

Haastattelut ovat käytetyin tiedonkeruumenetelmä laadullisissa tutkimuksissa. Pääasiassa haastattelumuodot luokitellaan osallistujamäärän mukaan, eli onko kyseessä yksilö- vai ryhmähaastattelu. Kysymystyyppi määrittää sen, onko haastattelu lomakehaastattelu, teemahaastattelu vai syvähaastattelu. Lomakehaastattelu ei varsinaisesti kuulu kvalitatiivisen tutkimuksen tiedonkeruumenetelmiin, mutta se on kuitenkin haastattelumenetelmä, koska tieto kerätään kasvotusten lomakkeen avulla. Teemahaastattelussa tutkija on kartoittanut haastattelun teemat etukäteen ja ne käydään haastateltavan kanssa läpi aihe kerrallaan. Syvähaastattelu eroaa teemahaastattelusta sillä, että se on vapaampi haastattelumuoto. Syvähaastattelussa ei ole valmiita teemoja, vaan aiheesta keskustellaan avoimesti. (Kananen 2014, 70.) Tässä opinnäytetyössä tiedonkeruumenetelmänä on teemahaastattelu, joka toteutetaan avoimen lomakkeen muodossa sähköpostitse.

Haastattelutilanne on kahdenkeskeinen vuorovaikutustapahtuma, missä haastattelijan taitojen mukaan jaetaan tietoa tutkittavasta aiheesta. Teemahaastattelun avulla pyritään ymmärtämään tutkimuksen kohteena olevaa ilmiötä. Teemoilla ja niitä tarkentavilla kysymyksillä ammennetaan tietoa aiheesta haastateltavalta ja saadaan kasattua kokonaiskuva. (Kananen 2014, 72.) Teemahaastattelu on puolistrukturoitu haastattelumenetelmä, sillä haastattelun aihepiirit, teemat, ovat tiedossa. Strukturoiduille haastatteluille ominaisia ovat kysymysten tarkat muodot ja järjestykset, mitkä taas puuttuvat teema-

haastattelujen ominaispiirteistä. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 36.) Strukturoimattomissa teemahaastatteluissa haastateltavat pääsevät vapaasti päättämään mitä paljastavat haastattelussa ja mitä jättävät kertomatta. Haastateltava pyrkii muodostaman kysymyksistä jonkinlaisen tulkinnan siitä, mihin kysymyksellä pyritään tai mitä tutkimus käsittelee. (Alasuutari 1999, 149.)

Lomakehaastattelu on yleensä strukturoitu haastattelumenetelmä, sillä kysymykset ovat valmiiksi laadittuja. Haastattelulomakkeen kysymysten muotoilu on haastavin vaihe lomakehaastattelussa. Haastattelu-tilanne sujuu usein nopeasti ja vastaukset on helppo täyttää lomakkeelle. Kysymykset täytyy osata muotoilla haastateltavan maailmaan sopiviksi, jotta vastaukset saadaan kattavasti. Mikäli kysymykset heijastavat enemmän tutkijan maailmaa, voi luokkaan ”muu” sijoittua vastauksia yllättävän paljon. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 29.)

Haastattelun suunnittelu voidaan jakaa kolmeen jaksoon:

1. Suunnittelu
 - a. Tavoitteiden ja ongelmien hahmottaminen
 - b. Ratkaisun löytämiseen tarvittava tiedonhankinta
2. Haastattelutilanteen toteutuksen suunnittelu
3. Tulosten analysoinnin suunnittelu.

Hyvällä tutkimussuunnitelmalla hahmotetaan tutkimuksen päälinjat ja keskeiset ratkaisut. Huolellisella suunnittelulla monesti vältetään ikäviä yllätyksiä ja aikaa vieviä korjauksia. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 39.)

Haastattelun sisältöä suunnitellessaan tulee selvittää, minkälaisia päätelmiä aineistolla aiotaan tehdä. Tarkoituksena voi olla esimerkiksi joko kuvata tai ennustaa haastateltavan toimintaa. Teemahaastattelun suunnitteluvaiheessa yhtenä tärkeänä asiana on suunnitella teemat. Haastattelurungon laatiminen alkaa teema-alueista, jotka muodostuvat tutkittavan aiheen teoreettisista pääkäsitteistä ja kuvaavat niitä alueita, joihin haastattelukysymykset kohdistuvat. Haastattelutilanteessa teemaluettelo toimii muistilistana haastattelijalle. Teema-alueiden tulisi olla kuitenkin sen verran väljiä, että haastattelutilanteessa tulisi mahdollisimman paljon tietoa tutkittavasta aiheesta. Ilmiöiden konkretisoituminen tutkittavan maailmassa riippuu paljon tutkittavan elämäntilanteesta ja ajatusmaailmasta. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 40–42.)

Kysymykset teemojen sisällä voidaan luokitella tosiasia- ja mielipidekysymyksiin. Kysymysten tarkka ennakkokonstruointi ei kuulu teemahaastattelun luonteeseen ja siksi on riittävää, että päälinjat on vain hahmoteltu. Tosiasiakysymykset voidaan jakaa vielä kahteen lukuun: julkiset ja yksityiset tosiasiakysymykset. Tämä jaottelu on hyvä tehdä, mikäli haastateltavan on vaikeaa hahmottaa, mitä tietää ja mistä pitää. Yksityiset tosiasiakysymykset ovat luonteeltaan yksityisiä ja kysymykset liittyvät aina henkilöön. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 44–45.)

Teemahaastattelujen toteutukseen on nykyään monta eri tapaa. Haastattelut voidaan käydä joko kasvotusten, puhelimitse tai sähköpostin välityksellä. Sähköpostin välityksellä tehdyssä haastattelussa haastattelijan tulee esittää tarkentavia kysymyksiä, jotta haastattelulle ominainen vuorovaikutus saadaan aikaan. Muutama kysymys sähköpostissa ei tee kyselystä vielä haastattelua, mutta syventävät kysymykset sähköpostin välityksellä mahdollistava pitkäaikaisenkin tutkimuksen. (Kananen 2017, 111–112.)

Haastatteluilla saatu aineisto on yleensä laaja ja työläs analysoida. Analysointi olisi syytä aloittaa heti haastattelujen jälkeen, sillä aineisto on tuoretta ja inspiroivaa. Mahdollinen aineistoon tarkennusten tekeminen on myös tuoreeltaan helpompaa. Jos haastattelut on äänitetty, on tutkijalla kaksi vaihtoehtoa lähteä purkamaan aineistoa: puhtaaksikirjoitus tai äänitteiden suora analysointi. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 108–109.) Laadullisen tutkimuksen analysointi alkaa aineiston litteroinnilla, jolla tarkoitetaan aineiston kirjoittamista kirjalliseen muotoon. Litteroitu aineisto pelkistetään, minkä jälkeen analysointi on helpompaa. Koodauksella tarkoitetaan aineiston tiivistämistä vähentämättä aineiston tiedon määrää. Tekstiosien asiakokonaisuudet jaotellaan segmentteihin, joista saadaan tekstiosion ”koodi” taulukkoon. Koodauksen jälkeen segmentit kategorisoidaan yhdistävien tekijöiden mukaisesti. (Kananen 2014, 101, 103–106, 113.)

Tekstiaineiston analysointiin voi käyttää tavallista tekstinkäsittely- tai taulukko-ohjelmaa. Asiakokonaisuuksien jaottelu segmentteihin tarkoittaa käytännössä sitä, että asiakokonaisuudet erotetaan toisistaan rivinvaihoilla. Näin erotellut, eli segmentoidut, asiakokonaisuudet on helpompi siirtää taulukkomuotoon. Taulukkoon lisätään tekstisarakkeita ja niihin annetaan nimi, joka kuvaa kyseisen rivin segmenttiä. Yhdestä aineistosta voidaan tehdä useita eri tulkintoja, pohtien aineistoa eri näkökulmista. (Kananen 2015, 166–167, 170.) Haastattelulla saatu aineisto voidaan myös muuttaa kvantitatiiviseksi aineistoksi, jolloin aineisto voidaan koodata ja analysoida sen mukaan testaten hypoteeseja. Mikäli

tarkoituksena on luoda teoreettisia ideoita, täytyy aineistoa analysoida ja jäsentää jatkuvasti uudelleen. Tällöin kvantitatiivinen analyysien koodaaminen ei onnistu. (Hirsjärvi & Hurme 1988, 116.)

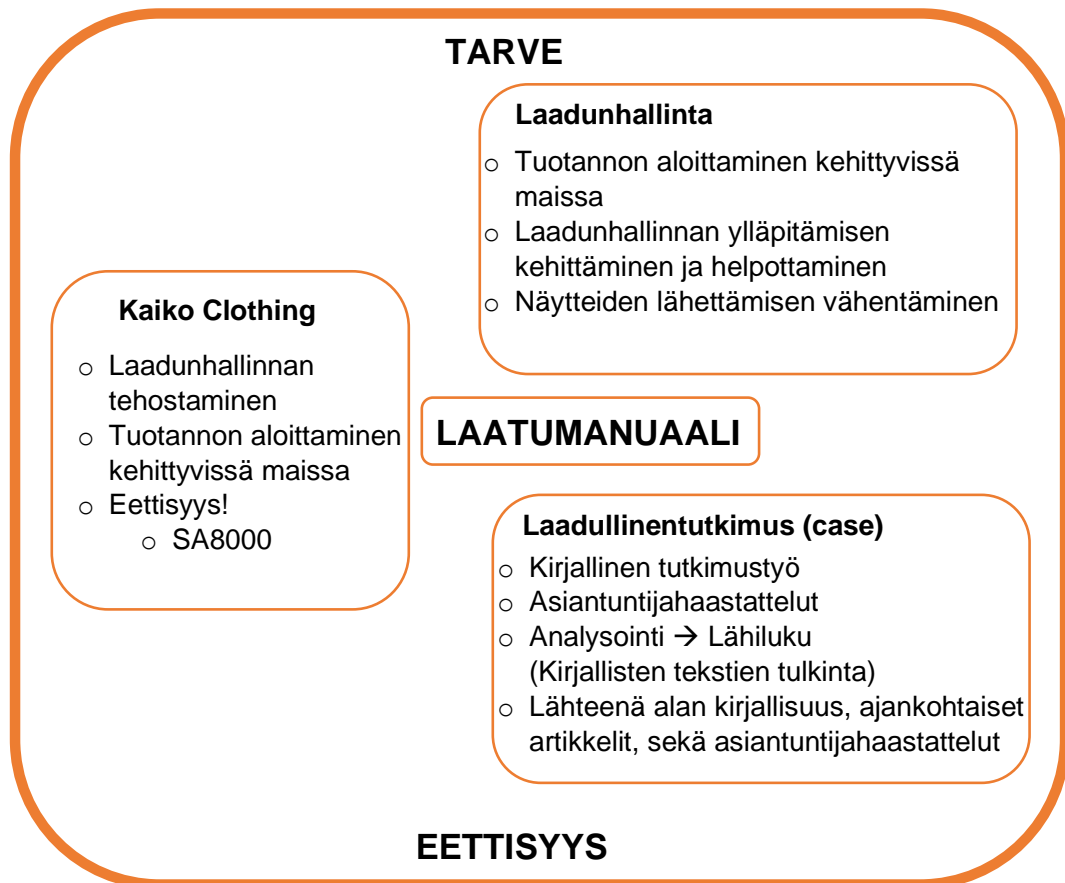
Laadullisessa tutkimuksessa tiedonkeruu ja analyysi monesti vuorottelevat, sillä laadullisessa tutkimuksessa on haastavaa määrittää mitä tietoa ja kuinka paljon tietoa tarvitaan. Tämän takia tiedonkeruuanalyysisyklejä voi olla useita. (Kananen 2014, 99.) Aineistoa tulee kaikesta huolimatta käsitellä niin, että tutkimusongelmaan saadaan ratkaisu. Aineiston koodaukseen voidaan käyttää joko aineistolähtöistä tai teoriapohjaista luokittelua. Aineiston tulkinta voi olla puhtaasti aineistolähtöistä, jolloin teksti jaetaan asiasisältöihin. Toisena vaihtoehtona on katsoa, löytyykö olemassa olevaa teoriaa, mitä sovitaa aineistoon. Teoriasta johdettuja käsitteitä hyödynnetään aineiston selitykseen ja ymmärrykseen. (Kananen 2015, 171–172.)

Laadullisessa tutkimuksessa runsas aineisto vaatii aina lukemista. Monesti aineistoa luetaan moneen kertaan sisällön hahmottamisen takia. Aineiston lukeminen ja pohdiskelu voi olla riittävää, jolloin aineistoa ei tarvitse jalostaa eteenpäin. (Kananen 2015, 163.) Tuloksia sekä tutkimuksen eri osia voidaan esittää monessa eri muodossa, esimerkiksi tekstinä, numeroina, kuvina ja kuvioina. Joskus myös koko tutkimuksen tulos voi olla tiivistettynä yhteen kuvaan tai taulukkoon. (Hirsjärvi & Hurme 2009, 169.)

3.2 Tutkimuksen tavoite ja tutkimusongelma

Tässä opinnäytetyössä tarkoituksena on kartoittaa Kaiko Clothing Company Oy:n tuotannon ohjeistusta ja helpottaa tuotannon aloittamista Nepalissa. Tärkeimpinä tutkimuskysymyksinä ovat:

- Kuinka pitää tuotannon tasalaatua yllä, kun tuotantoa laajennetaan Nepaliin?
- Miten parantaa laadunhallintaa?



Kuvio 2. Opinnäytetyön teoreettinen viitekehys

Kuviossa 2 on kuvattu tämän opinnäytetyön teoreettinen viitekehys. Työn tavoitteena on laatumanuaali, joka sijoittuu kaikkien osa-alueiden keskelle. Tuotannon aloittaminen kehittyvissä maissa toistuu teoreettisessa viitekehyksessä kahdessa kohtaa, sillä se on koko opinnäytetyön lähtökohta. Tarve laadunhallinnan kehittämisestä ja yrityksen vahvat eettiset perusteet ohjaavat tätä työtä haluttuun lopputulokseen. Tuotannon laajentamisen myötä laatu halutaan pitää tasaisena ja laatumanuaali toimii toimintatapojen pohjana tuotannolle ja koko yritykselle. Tutkimus pohjautuu kirjalliseen tutkimustyöhön ja asiantuntijahaastatteluihin.

Yhtenä tärkeimmistä tehtävistä tällä opinnäytetyöllä on etsiä tietoa vaateteollisuuden laadun ylläpitämisestä ja sitä helpottavista työkaluista. Osana tätä opinnäytetyötä laitetaan alulle laatumanuaali, jota Kaikolla voidaan täydentää jatkossa. Laatumanuaalin tarkoituksena on helpottaa tuotannon laajentamista ja selkeyttää tuotannon toimintatapoja. Laatumanuaaliin tulevat esille yrityksen eettiset toimintaohjeet sekä arvot, jotka olen kiittänyt yrityksen visiosta.

Tuotannon laajentaminen Euroopasta Nepaliin voi aiheuttaa tuotannon ohjeistukseen ja kommunikointiin kulttuurillisia haasteita. Tämän takia myös kulttuurierojen selvittäminen kuuluu osaksi tätä tutkimustyötä. Kaikki nämä asiat huomioon otettuna tuotannon aloittaminen Nepalissa sujuu mutkattomammin. Selkeän laatumanuaalin avulla minimoidaan riskejä ja tuotanto saadaan toimimaan hyvin heti alusta lähtien.

3.3 Kaiko Clothing Company Oy tuotannon ohjeistaminen nyt

Kaikon tuotanto on tällä hetkellä pääosin suomalaisomisteisella tehtaalla Portugalissa. Asusteiden tuotanto on Suomessa ja ensi syksyn (2020) tuotteita on jo työn alla Nepalissa. Jenni Rantanen, yrityksen Product Manager, kertoo Kaikon aloittaneen hiljattain uuden yhteistyön virolaisen toimijan kanssa. Laadunhallintajärjestelmää Kaikolla ei ole käytössä, mutta tarve sellaiselle tulevaisuudessa olisi. (Rantanen 2020a.)

Kaikon valmiiden tuotteiden laadunvalvonnassa tavarantoimittajilla on suuri rooli. Rantanen kertoo kuitenkin, että tuotannon laatuun eniten vaikuttavat asiat Kaikon puolelta ovat ohjeistusten laadukkuus ja näytteiden selkeä kommentoiminen. Kaikon tiimi tekee pistokokeita valmiille tuotteille taatakseen tuotteiden hyvän laadun asiakkaille. Kaikon tuotannossa ja tuotteissa suosittavia sertifikaatteja ovat Öko-tex ja GOTS. (Rantanen 2020a.)

Kaikolla pyritään antamaan tarkat ohjeistukset tuotantoon käyttäen apuna ohjeistus pohjia ja mittataulukkoita. Kuvat ovat myös erittäin tärkeässä roolissa ohjeistuksissa, sillä harva tuotannon työntekijä puhuu englantia. Ohjeistusten yksityiskohtaisuus vaihtelee kuitenkin sen mukaan, miten tarkka visio tuotteen rakenteesta on. Rantanen kertoo, että välillä on hyvä antaa toimittajan valita parhaat työtavat konekannan ja osaamisen mukaan. (Rantanen 2020a.)

Kaikon tuotteista tehdään tuotekortit, joissa tulee ilmi tuotteen nimi, sesonki, kokovalikoima, mallikappaleen koko ja kirjallinen kuvaus tuotteesta. Kirjallisen kuvauksen lisäksi tuotteesta on tehty yksityiskohtainen tasokuva, josta näkee esimerkiksi saumojen ja tikkausten kohdat. Kaikista tuotteen yksityiskohdista on vielä erikseen omat tasokuvat ja tasokuvia on täydennetty kirjallisilla ohjeilla. Tarkka materiaalikuvauks ja värit ovat myös kuvattuna. Lisäksi tuotekortista löytyy tuotteeseen kiinnitettävät labelit, eli merkit. (Rantanen 2020b.)

Kulttuurillisten erojen kanssa Kaikolla ei ole ollut ongelmia. Suurimmat erot Rantanen on huomannut toimittajien koon ja järjestelmien kanssa. Pienemmillä toimittajilla on harvemmin käytössä varsinaisia käytäntöjä tai järjestelmiä, ja näin ollen luotaessa uusia toimittajia pienempien toimijoiden kanssa, yhteistyön käynnistäminen voi olla hidasta. Rantanen kertoo, että kielihaasteita toimittajien kanssa on ollut välillä. Avoin suhde tavaramerkitoimittajan kanssa on tärkeää, sillä silloin lisäkysymysten esittäminen on helpompaa. Toimittajasuhde kehittyy ajan kanssa ja kommunikointi muuttuu helpommaksi oppimalla toisten toimintatapoja. (Rantanen 2020a.)

3.4 Asiantuntijahaastattelut

Asiantuntijahaastatteluissa vastauksia saatiin kolmelta yritykseltä, jotka ovat Papu Design Oy, Ommellinen Oy sekä Riva Clothing. Kaikilta haastatteluun vastanneilta on saatu lupa käyttää nimeä haastatteluaineistoa käsiteltäessä tämän työn yhteydessä.

Papu Design (Jäljempänä Papu) on sekä naisten että lasten vaatteita valmistava yritys. Yritys on saanut alkunsa vuonna 2012, kun yrityksen perustaja Anna Kurkela koki, että tyylikkäiden ja eettisesti tuotettujen lastenvaatteiden saatavuus oli heikkoa. Papu on kasvanut yrityksenä kansainväliseksi vaatebrändiksi ja työllistää Suomessa kaksitoista henkilöä. Jälleenmyyjä Suomessa on yli kolmekymmentä ja ulkomailla yli seitsemänkymmentä. (Papu n.d.)

Ommellinen on Liisa Häklin perustama kankaiden tuotantoon keskittynyt yritys. Ommellisen kankaat koostuvat erilaisista painetuista kankaista, joiden kuosit on ostettu Pehemiältä. Pehemiä teetti yrityksenä kankaita omista kuoseista ja yhteistyön syvennyttyä Ommellisen kanssa, pääsi Häkli vaikuttamaan kuoseihin. Näin ollen Pehemiän printti-kuosiset kankaat jatkavat olemassaoloaan Ommellinen-nimen alla. Ommellinen valmistaa kankaistaan myös vaatteita. Vaatteiden suunnittelussa lähtökohtana on käyttömukavuus ja vaatteissa onkin hyvälaatuisten materiaalien lisäksi hyvät leikkaukset. (Ommellinen 2020.)

RIVA Clothing (jäljempänä Riva) on jyvaskyläläinen yritys, jonka vaatteiden tuotanto on Portugalissa. Yritys on lähtenyt liikkeelle siitä, että vastuullisesti tuotettujen, hyvistä materiaaleista olevien ja hyvin istuvien vaatteiden saanti on koettu haastavaksi. Riva pyrkii täyttämään nämä kaikki kriteerit kohtuuhintaan. (Riva Clothing 2020.)

Yhdelläkään haastateltavista yrityksistä ei ole käytössä laadunhallintajärjestelmää. Kaikissa yrityksissä laadunhallintajärjestelmä koettiin vielä liian isona hankintana. (Häkli 2020; Vierola 2019; Keihäsniemi 2020.) Riva on ulkoistanut tuotannon laadunhallinnan kokonaan valmistuttajalle Black Moda Oy:lle. Riva työllistää tällä hetkellä kaksi työntekijää (Keihäsniemi 2020.) Papu taas näkee laadunhallintajärjestelmän tulevaisuudessa mahdollisena (Vierola 2019). Ommellisella tuotannon laadusta vastaavat työntekijät itse (Häkli 2020).

Vastuullinen tuotanto on haastateltaville yrityksille tärkeää ja yrityksissä onkin käytössä erilaisia sertifikaatteja. Ommellisen kaikki kankaat on valmistettu Öko-tex -standardin mukaisesti ja painettujen kankaiden pohjamateriaaleista lähes kaikissa on GOTS-sertifikaatti (Häkli 2020). Myös Papu suosii tuotannossa Öko-tex- ja GOTS-sertifikaatteja. Lisäksi Pavun tuotteista voi löytää FSC- ja GRS-sertifikaatit. (Vierola 2019.) Rivan vaatteet ovat myös Öko-tex-sertifioituja. Lisäksi Riva suosii tuotannossa myös GOTS-sertifikaattia ja BCI:tä. Riva pyrkii tuottamaan materiaalinsa Euroopassa, jotta he pystyvät takaamaan myös materiaalin valmistuksen eettisesti turvallisessa ympäristössä. (Keihäsniemi 2020.)

Tuotannon ohjeistus on hyvin yksityiskohtaista ja tarkkaa Papu Designilla. Tuotteista tehdään tarkat piirroksot ja lisäksi materiaalit, mitat, mittapiirroksot ja tarvike tiedot kerrotaan tuotteen ”spesifikaatiossa”. Yksityiskohtia täydennetään aina protosta valmiiseen tuotteeseen asti. (Vierola 2019.) Riva kehittää tuotteita yhdessä Black Modan kanssa. Keihäsniemi kertoo, että suunnittelutyö on tuotteesta riippuvainen, mutta yleensä tuote on yksityiskohtia myöten valmis ennen kuin tuote siirtyy tuotantoon. Tällöin tuotteen kaavoitus, tuotekortti, yksityiskohdat, merkit ja laput on ohjeistettu hyvin yksityiskohtaisesti. (Keihäsniemi 2020.) Ommellisella tuotteiden tuotanto on samassa tilassa muun toiminnan kanssa, joten ohjeet käydään läpi keskustellen. Jos tilanne vaatii, niin kirjalliset toimintaohjeet kirjataan ylös yhdessä. (Häkli 2020.)

Ommellisella kulttuurillisia eroja tuotannon suhteen ei pääse syntymään sijainnin puolesta (Häkli 2020). Myöskään Vierola Papulta ei ole huomannut suurempia kulttuurieroja toimittajien kanssa työskennellessään, vaan erot ovat olleet enemmänkin tilaajakohtaisia. Valmistuttajat saattavat joskus antaa tehtaille ympäröivä ohjeita. Papun tuotanto on Portugalissa. (Vierola 2019.) Rivan tuotannossa ei ole ilmennyt kulttuurillisia eroja ja kaikki tuotanto tulee Pohjois-Portugalista (Keihäsniemi 2020).

Papulla tehtaiden yhteistyö toimii Vierolan sanojen mukaan upeasti. Suurimmat haasteet ovat olleet kaavoituksessa, johon kaavoittajan käsiala vaikuttaa paljon. Papu suunnittelee ja mitoittaa vaatteet itse, mutta kaavoitus tapahtuu toimittajan puolesta. Joskus haasteet voi johtua ajatusvirheistä tai väärinymmärryksistä tuotteen ohjeistuksessa. Tuotteiden muotoon liittyvissä ongelmissa kuvat ja viittaukset aikaisempiin tuotteisiin auttavat. (Vierola 2019.) Rivalla suurimmat haasteet toimittajien kanssa ovat olleet aikataulut. Uusien tuotteiden kehittäminen ja tuotantoon saaminen on vienyt välillä reilusti aikaa, joten ennakoiminen ja suunnittelu pidemmälle aikavälille vaatii vielä opettelua. (Keihäsniemi 2020.) Aikatauluongelmat materiaalien suhteen ovat aiheuttaneet ajoittain haasteita myös Ommelliselle. Laatuvaihtelu materiaaleissa ja toimitusvarmuudet tuovat myös omat haasteensa. Ommellisen painokankaat valmistetaan Puolassa ja Liettuassa. Kuosien oikeudet, jotka kankaisiin painetaan, ostetaan kuosisuunnittelijoilta. Tällä varmistetaan yksinoikeus kuosin käyttöön. (Häkli 2020.)

3.5 Aiemmat tutkimukset

Laadunhallinnasta vaatetusalalla on tehty aikaisempaa tutkimusta. Suomessa aiheesta on tehty muun muassa opinnäytetyö. Oona Oksjärvi (2013) on tutkinut opinnäytetyössään Laadunhallinta alihankinnassa Reima Oy:n näkökulmasta vaateteollisuuden alihankinnan laadunhallintaa. Opinnäytetyön toiminnallisena osana on muodostunut laatu-käsikirja Reima Oy:n käyttöön rakennekuva- ja työtapa dokumentteineen. (Oksjärvi 2013.)

Alessandro Brun ja Antonella Moretto (2013) ovat tehneet tutkimuksen luksusbrändien laadunhallinnasta tuotteen koko tuotantoketjussa. Tutkimuksen tarkoituksena oli löytää laadunhallinnasta ja toimitusketjusta vastaava organisaatio, jota luksusyrietykset käyttävät saavuttaakseen laatuvaatimukset. Artikkelissa on havainnollistettu laatuorganisaatioiden käyttöönoton tärkeimpiä tekijöitä sekä yksilöity tärkeimmät lähestymistavat, joita luksusyhtiöt ovat ottaneet käyttöönsä valvoakseen koko tuotantoketjun laatua. (Brun & Moretto 2013.)

Shanmugasundaram, Loganathan ja Panchanatham (2010) ovat tutkineet laadunvalvontaa intialaisissa neulomoissa. Intiassa on paljon neuleteollisuutta ja laadunhallinta ja valvonta on osissa paikoista edelleen hyvin puutteellista. Tutkimuksessa on selvitetty syitä

sille, miksi sertifikaattien noudattaminen voi olla haasteellista osalle tehtaista. (Shanmugasundaram, Loganathan & Panchanatham 2010.)

Nicholas Theodorakopoulos, Carmel McGowan, David Bennett, Nada Kakabadse ja Catarina Figueira (2013) ovat tutkimuksessaan selvittäneet analyttisesti kuinka teknisten vaatteiden yrittäjyystoiminnan monipuolistamiseen liittyvä oppiminen voi tapahtua ja kuinka se auttaa vaateteollisuuden säilymistä kehittyneissä teollisuusmaissa.

Nepalin tekstiiliteollisuus on vaarassa jäädä Intian tekstiiliteollisuudelle jalkoihin, vaikka se on yksi Nepalin menestyneimpiä vientialoja. Mallika Shakya (2004) on tehnyt laajemmin tutkimusta tästä aiheesta. Tutkimuksessa ovat esillä tuotannon vaikutukset Nepalin yhteiskuntaan sekä työntekijöiden etnisiin taustoihin. (Shakya 2004.)

4 Laadunhallinta vaatetusalaalla

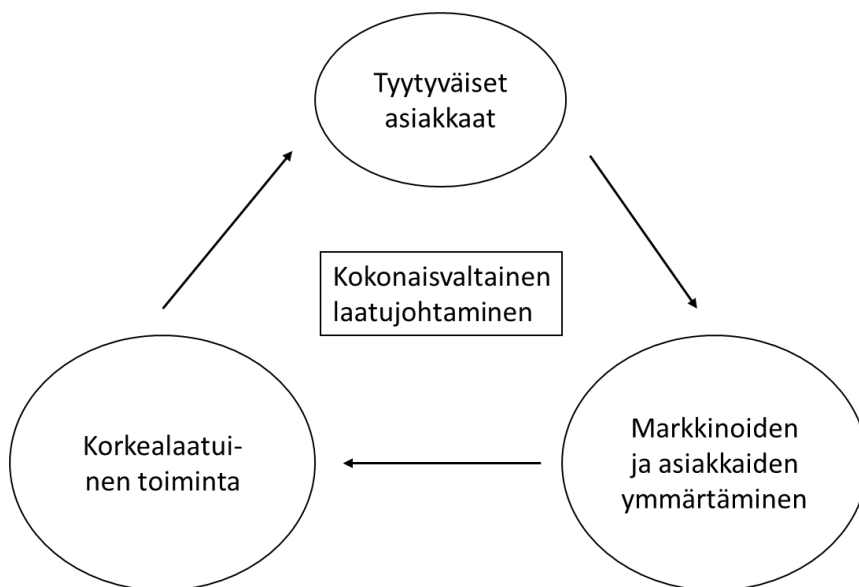
4.1 Mitä laatu on?

Laatu on subjektiivisesti ja kokonaisvaltaisesti ymmärrettävä käsite, joka mittaa tuotteen ominaisuutta. Laadulla pyritään yleensä tuomaan esille tuotteen myönteiset piirteet ja siten suhtautuminen laatuun on yleensä myönteistä. Tuoteperusteiset laadun määritelmät ovat esimerkiksi nopeus ja tehokkuus. (Anttila & Jussila 2016.) Laatua voidaan käsitellä ja tarkastella monelta eri kantilta. Yleisesti laadulla pyritään asiakkaan tarpeiden täyttymiseen yritykselle mahdollisimman kannattavalla ja tehokkaalla tavalla. Laadun määritelmään sisältyy oleellisesti myös, että virheitä ei saa tehdä ja suoritustasoa on jatkuvasti parannettava. Innovaatiot, markkinoiden ja yhteiskunnan muutokset johtavat siihen, että laadulle asetetaan uudenlaisia vaatimuksia. (Lecklin 1999, 23.)

Tämän päivän standardien ja sopimusten myötä laadusta on osittain tullut ongelma, sillä aiemmin laatua ei ole määritelty eikä valvottu näin tarkasti. Kasvavissa yrityksissä laatu nostaa kilpailukykyä, mutta taloudellisista syistä resursseja saatetaan vähentää samanaikaisesti. (Shridhara Bhat 2009, 2.) Vaatetusalaalla teollisuus muodostuu useista toimitusketjuista ja laadun ylläpitäminen ja hallinta koskee koko toimitusketjua: tukkukauppiaita ja -liikkeitä, brändiä, suunnittelijoita sekä vähittäiskauppoja. Haasteen laadunhallintaan tuo se, että jokaisella toimitusketjun eri toimijalla voi olla erilainen käsitys laadusta. (Londrigan & Jenkins 2018, 120.)

Laatu voidaan käsittää myös objektiivisesti. Tällöin laatukäsitteet yhdistyvät usein hintaan ja kustannuksiin, eli korkeampi hinta (kustannukset) merkitsee laadukkaampaa tuotetta. Laatu voidaan määritellä myös rahallisin arvoperustein. Tällöin laatu on kohteen käyttöarvo, joka muodostuu tuotteen valmistusvaiheessa syntyvästä arvonnäistä. Arvonnäisen täytyy vastata vaihdanta-arvoa, eli tuotteen hintaa ostohetkellä, joten laatu on tässä tapauksessa käyttöarvon ja hinnan suhde. (Anttila & Jussila 2016.)

Kokonaisvaltaisessa laadunhallinnassa sisäisten toimintojen rinnalle on tullut asiakas-keskeisyys, mutta myös johtamisen, strategisen suunnittelun ja organisaation kehittäminen yrityksessä on tärkeää. Lecklin (1999) on kuvannut kokonaisvaltaisen laadunhallinnan kuvion 3 mukaiseen laatukolmioon. Tyytyväinen asiakas on yleensä merkki yrityksen laadukkaasta toiminnasta, mutta se ei yksin riitä. Laatukolmion kaikkien sivujen täytyy olla kunnossa, jotta kokonaislaatu säilyy. Asiakas toimii kolmion huipulla lopullisena arvioijana. Toiminnan kehittämiseksi ja laadun saavuttamiseksi yrityksen on ensisijaisen tärkeää tunnistaa ja ymmärtää asiakkaan tarpeet ja markkinat. Yrityksen laatujärjestelmillä ja toimintaprosesseilla pyritään pitämään toiminta asiakasta tyydyttävällä tasolla. (Lecklin 1999, 22–24.)



Kuvio 3. Kokonaisvaltainen laadunhallinta (Lecklin 1999, 24).

Laatu voidaan käsittää yrityksessä myös yhtenä kriittisenä menestystekijänä. Kriittiset menestystekijät ovat yrityksessä niitä asioita, joiden on toimittava hyvin, jotta yrityksen

tavoitteet voidaan saavuttaa. Laatua yrityksen kriittisenä menestystekijänä voidaan käsitellä monelta eri kantilta. Hyvä laatu yleensä merkitsee virheettömyyttä ja sen myötä alhaisempia kustannuksia, joten sillä on merkittävä vaikutus yritykseen sisäisesti katteen ja kannattavuuden nousulla. Markkinoilla laadulla on iso merkitys asiakkaan uskollisuuden ja ostojen määrän suhteen. Tyytyväiset asiakkaat ja laadukkaat tuotteet antavat yritykselle enemmän vapautta hinnoittelussa ja täten tuotteet voidaan myydä ulos paremmalla katteella. Kannattavuuden puolesta laadulla on merkitystä kilpailuedun saavuttamisessa ja täten pitkällä aikavälillä myös yrityksen eloonjäämisessä ja työpaikkojen säilymisessä. (Lecklin 1999, 28–31.)

Laadukkaan yrityksen tunnusmerkkejä on useita. Ensimmäisenä merkinä on asiakas- suuntautunut toiminta. Laatuyrityksissä asiakas ei ole pelkästään yrityksen toiminnan rahoittaja ostoillaan, vaan asiakasketjussa nähdään pidemmälle. Asiakassegmenttien avulla asiakkaan tarpeet otetaan huomioon jo tuotekehittelyn varhaisessa vaiheessa. Laatuyrityksessä johto on sitoutunut laadunkehittämiseen ja on näkyvästi mukana yrityksen toiminnassa omalla esimerkillään. Henkilöstö on se, mikä loppupeleissä tekee laadun tuotteelle. Siksi henkilöstö nähdään laatuyrityksissä muunakin kuin kustannustekijänä. Henkilöstöä kehitetään ja heitä pidetään yrityksen voimavarana, jotta laatu ja asiakastyytyväisyys saavutetaan. Nopea reagointikyky yrityksen liiketoiminnassa on merkki ennakkoinnista ja valmiudesta tehdä muutoksia. Nopeat tuotekehitys-, tuotanto- ja toimitusprosessit ovat monesti laatuyritykselle kilpailukykyä nostavia tekijöitä. Laatuyrityksessä on tärkeää suunnata tulevaisuuteen ja hyvään yhteistyökykyyn kaikkien yrityksen sidosryhmien kanssa. Julkisen vastuun ottaminen, tavoitteellisuus ja jatkuva työn parantaminen ovat myös tärkeitä laatuyrityksen tunnusmerkkejä. (Lecklin 1999, 31–34.)

Vaateteollisuudessa tuotteen laatu on sidoksissa kaikkiin toimitusketjussa mukana oleviin toimijoihin aina tuotannosta kuluttajalle asti. Yritykset pyrkivät siihen, että kuluttajat ostokäyttäytymisellään pystyvät suoraan vaikuttamaan vaateteollisuuden toimitusketjuun ja tällä tavalla saavat tyytyväisiä asiakkaita. Vaateteollisuudessa tuotteiden kehittämisvaiheessa tulee yltää huippuosaamiseen, jotta markkinoille saadaan samaan aikaan tuotteita, jotka sekä tyydyttävät kuluttajien välittömät tarpeet että pitävät yllä tai nostavat uskollisen asiakkaan tyytyväisyystasoa. (Londrigan & Jenkins 2018, 121.)

Tekstiili- ja vaateteollisuudessa laatua voidaan mitata monesta kohtaa valmistusprosessia. Kuidut, langat, kankaan rakenne, värinkestävyys, kuvioinnit ja lopullinen vaate ovat

kaikki laadun arvioinnin kohteena. Laadun arviointi toimii myös välineenä valmistusprosessien kehittämiseen ja viime kädessä laatu on asiakastytyväisyyteen vaikuttava tekijä. Vaatteen suorituskyky, luotettavuus, kestävyys ja visuaalinen havaittu laatu ovat tekijöitä, joihin vaateteollisuuden laatu perustuu. (Shanmugasundaram ym. 2010, 60.)

4.2 Laadunhallintajärjestelmät

Laadunhallintajärjestelmällä tarkoitetaan koko yrityksen johtamisjärjestelmää. Laadunhallintajärjestelmän tavoitteina voivat olla esimerkiksi asiakastytyväisyyden varmistaminen, toiminnan ohjauksen ja valvonnan järjestelmällisyys, tasaisen laadun varmistaminen, työn tuottavuuden parantaminen, henkilöstön työnohjauksen ja koulutuksen tukeminen, kehittämisen apuväline johdolle, yhteisten käytäntöjen luominen sekä hyväksytyjen menettelytapojen dokumentointi. (Lecklin 1999, 35.)



Kuvio 4. Laatu järjestelmä (Lecklin 1999, 36).

Laadunhallintajärjestelmästä tai sen rakenteesta ei ole olemassa standardiohjetta, miten se täytyisi rakentaa tai toteuttaa. Kuviossa 4 on esitelty nelitasoinen malli. Alin taso koostuu viiteaineistoista. Näitä ovat kaikki ulkopuoliset aineistot (esimerkiksi lait ja viranomaisohjeet), jotka vaikuttavat työnkulkuun tai prosessiin. Seuraavassa tasossa kuvataan työtavat ja työohjeet laatuvaatimuksiin. Kolmannen tason prosessikuvaukset selkiyttävät työnkulkua. Yksityiskohtaisten prosessikaavioiden avulla pitäisi pystyä vastaamaan

seuraaviin kysymyksiin: mitä, kuka, milloin ja miksi. Neljäntenä ja ylimpänä tasona on laatukäsikirja/-manuaali, johon on kirjattu yrityksen arvot, strategiat ja laatupolitiikka. (Lecklin 1999, 35–37.)

Täydellinen laadunhallinta (Total Quality Management, TQM) on yksi monista laadunhallinnan lähestymistavoista, joka edellyttää hallintokäytäntöjen uudistamista suorituskyvyn, tuotteiden laadun ja asiakastyytyväisyyden osalta. TQM laadunhallinnan lähestymistapana keskittyy tiimityöskentelyyn työntekijöiden ja johtajien välille. Toiminnot ja prosessit, joita tässä laadunhallinnan lähestymistavassa tarkastellaan, koskevat koko organisaatiota ja toimitusketjua. Laadun varmistaminen on jatkuvaa kyseenalaistamista ja etsimistä tehdä paremmin unohtamatta kuluttajan jatkuvia toiveita ja tarpeita. (Londrigan & Jenkins 2018, 121.)

Laadunhallintaa ja kommunikointia koko toimitusketjun yhteistyökumppaneiden välillä käydään monesti erilaisten ohjelmistojen kautta, kuten esimerkiksi Product Lifecycle Management (PLM) ja Enterprise Resource Planning (ERP). Näiden järjestelmien käyttöönotolla voidaan lyhentää toimitusaikaa ja täten parantaa toimitusketjua. Menettelytapoja ja protokollia valvotaan tuotannossa ja näin varmistetaan prosessin järjestelmällinen kehittyminen. Tunnistamalla henkilöiden ja muiden resurssien vahvuudet ja käyttämällä niitä oikein saadaan aikaiseksi kehitystä. Kaikkien näiden järjestelmien suorituskyky täytyy voida mitata jollain tasolla. Mittauspisteet ovat monesti ennalta määrättyjä ja ne määritellään prosessin alussa kaikkien mukana olevien yritysten kanssa. Laatukäytäntöjen tulee näkyä koko toimitusketjussa ja niitä pitäisi pystyä hallinnoimaan jokaisen kauppakumppanin ja jokaisen tuotteen toimitusketjuun osallistuvan. Kaikkien toimitusketjuun osallistuvien yritysten pitäisi pyrkiä varmistamaan se, että kuluttaja saa sen mistä on maksanut. (Londrigan & Jenkins 2018, 124, 127.)

Maailmassa ei ole olemassa vain yhtä ja oikeaa tapaa laadunhallintaan, vaan laadunhallinta voi jakaantua useampaan osaan yrityksen sisällä. Massatuotannossa laadunvalvonta voi olla tiukemmin eriteltyä, kun taas luksusyrityksissä korkeaa laatua vaaditaan estämättä ihmisten luovuutta. Pitkäaikaiset suhteet toimittajiin ovat avainasemassa laadun jatkuvan parantamisen ja tasalaadun edistämisessä. (Brun & Moretto 2013, 224.)

4.3 Standardit

Standardit ovat turvallisten ja laadukkaiden tuotteiden edellytys. Ne ovat apuna niin tuotannossa kuin kaupankäynnissä materiaali- ja tuotekehityksessä ja takaavat kuluttajille turvallisia ja laadukkaita tuotteita. Suomessa tekstiili-, vaatetus-, nahka- ja kenkäalan standardisoinnista vastaa Standardisoi-misyhdistys TEVASTA ry, joka toimii yhdessä Suomen Tekstiili & Muoti ry:n (STJM) kanssa. Standardit ovat yhteisiä toimintatapoja, joita on voitu laatia kansallisesti, eurooppalaisella tasolla tai jopa globaalisti. Yleisesti ottaen standardit ovat suosituksia siitä, kuinka toimia ja tehdä, mutta standardit, jotka koskevat terveyttä ja turvallisuutta, ovat lainsäädäntöä tukevia ohjeita ja täten käytännössä pakollisia noudattaa. (STJM n.d. a.) Sertifiointiprosessissa yrityksen tai organisaation tulee arvioimaan kolmas osapuoli. Mikäli standardin asettamat vaatimukset täyttyvät, saa yritys todistuksen osoituksena vaatimusten noudattamisesta. (SAAS 2018a.)

Tekstiili- ja vaatetusalan standardit valmistellaan CEN/TC 248 Textiles and textile products -työryhmissä eurooppalaisessa komiteassa, kansainvälisessä ISO/TC 38 komiteassa, alakomiteoissa tai työryhmissä sekä TEVASTAn seurantaryhmissä kansallisesti. Suurin osa standardeista laaditaan yhteistyössä kansainvälisten ja eurooppalaisten komiteoiden kanssa. Suomen asiantuntijat osallistuvat aktiivisesti työryhmiin, jotka ovat Suomelle tärkeitä ja vaikuttavat standardien sisältöön. (STJM n.d. b.)

SA 8000, ISO 9000, SFS-EN 14682, Standard 100 by oeko-tex, sekä GOTS on esitelty alla tarkemmin.

4.3.1 SA 8000

SA 8000 on kansainvälinen sertifikaatti sosiaalisesta vastuusta. Sertifiointi on laadittu Social Accountability Internationalin (SAI) toimesta vuonna 1989. Sertifikaatti ei ole riippuvainen yrityksen koosta tai toimialasta ja on maailmanlaajuisesti yleisimmin käytetty työpaikkoja koskeva standardi. SA 8000 -sertifiointia noudattaessa organisaation on huomioitavat työntekijöiden, yhteistyökumppaneiden ja toimittajien työskentely- ja toimintaolosuhteet ja lisäksi toimintansa yhteiskunnalliset vaikutukset. (SGS 2019.)

SA 8000 -sertifiointissa on huomioitu seuraavat asiat organisaatiossa: pakkotyövoima, lapsityövoima, työterveys, työturvallisuus, järjestäytymisvapaus, työehtosopimusneuvot-

telut, syrjintä, kurinpidolliset toimenpiteet, työtuntimäärä, korvaukset, sekä hallintajärjestelmät (SGS 2019). Pakkotyötä koskeva vaatimus estää sen, että työntekijän ei tarvitse luovuttaa henkilöllisyyspapereitaan työnsaannin ehtona tai maksaa takuita. Lapsityövoiman käyttö on kiellettyä ja sertifioidut yritykset ovat velvoitettuja kohdistamaan varojaan lasten koulutukseen, mikäli lapsi menettää työnsä sertifiointin seurauksena. Standardi kieltää useimmissa tapauksissa alle 15-vuotiaiden työskentelyn. Työterveys ja turvallisuus on otettava huomioon ja yrityksessä on täyttyvät perusvaatimukset turvallisesta ja terveellisestä työympäristöstä, joka kattaa juomakelpoisen veden, käymälät, turvavälitteet ja koulutuksen. (DNV GL n.d.)

Standardin avulla suojataan myös työntekijöiden oikeuksia auttamalla muodostamaan ammattiliittoja. Rodun, kastin, kansallisen alkuperän, uskonnon, vammaisuuden, sukupuolen tai vastaavien perusteella ei saa syrjiä henkilöstöä. Ruumiillinen rangaistus, henkinen tai fyysinen pakottaminen ja sanalliset loukkaukset ovat myös kiellettyä sertifioiduissa yrityksissä. Työaika valvotaan ja se edellyttää enintään 48-tuntisia työviikkoja, vähintään yhden vapaapäivän viikkoon ja enintään 12 viikkotuntia ylityötä lisäkorvauksella. Muutenkin palkat on maksettava lakisääteisten minimivaatimusten mukaisesti, millä turvataan perustarpeisiin riittävä toimeentulo. SA 8000 -sertifioidussa yrityksessä johdon on sitouduttava noudattamaan SA 8000:n mukaisia vaatimuksia ja sertifiointimäärittelyt menettelytavat tehokkaaseen johtamiseen. (DNV GL n.d.)

Standardi käsittää työpaikkoja koskevien vaatimusten lisäksi myös kansainväliset sopimukset, kuten kansainvälisen työorganisaation yleissopimukset, kansainvälisen ihmisoikeuksien julistuksen sekä Yhdistyneiden kansakuntien lapsen oikeuksia koskevan sopimuksen (SGS 2019). Sertifiointi kestää kolme vuotta, minkä aikana organisaatioon tai yritykseen tullaan tekemään useita valvontatarkastuksia liittyen organisaation sosiaaliseen johtamisjärjestelmään. Tarkastuksissa seurataan standardin noudattamista ja sitä, että järjestelmän jatkuva parantaminen varmistetaan. (SAAS 2018a.) SA 8000 -sertifiointia suorittavan kolmannen osapuolen tilintarkastusyhteisön on suoritettava tiukka jatkuva arviointiprosessi, jolla varmistetaan, että auditointi suoritetaan vaatimusten mukaisesti (SAAS 2018b).



Kuvio 5. SA 8000 logo (DENIM Première Vision 2019).

Käyttöön otettujen järjestelmien ylläpitäminen ja parantaminen on yritykselle tai organisaatiolle jatkuva prosessi. Työntekijöiden osallistuminen prosessiin varmistaa järjestelmällistä muutosta. (SAAS 2018a.) SA 8000 -sertifioinnista on monenlaista hyötyä yritykselle. Yritys pystyy sertifikaatin avulla muun muassa osoittamaan sitoutumisensa sosiaaliseen vastuuseen sekä työntekijöiden eettiseen kohteluun (Kuvio 5). Sertifikaatti myös parantaa toimitusketjun hallintaa ja tehokkuutta. Globaalien standardien noudattaminen vähentää laiminlyöntejä sekä mahdollisia kanteisiin liittyviä riskejä. Sertifikaatin avulla yritys tukee visiota ja vahvistaa lojaaliuttaan työntekijöihin, asiakkaisiin ja sidosryhmiin. (SGS 2019.)

4.3.2 ISO 9000

ISO 9000 on laadunhallinnan standardi. Standardeja päivitetään jatkuvasti ja tuoreimmat standardimuutokset ISO 9000 standardiperheeseen ovat valmistuneet vuonna 2015.

Keskeisimmät standardit ISO 9000 standardisarjassa ovat:

- ISO 9000: Laadunhallintajärjestelmät (perusteet ja sanasto)
- ISO 9001: Laadunhallintajärjestelmät (vaatimukset)
- ISO 9004: Laadunhallinta, organisaation laatu. (Ohjeet jatkuvan menestyksen saavuttamiseen.)
- ISO 19011 Ohjeita hallintajärjestelmien tarkastamiseen. (SFS ry n.d.)

ISO 9000 on kansainvälinen standardisarja, joka on maailmanlaajuisesti tunnettu tehokaiden ja vaikuttavien laadunhallintajärjestelmien perustana (kuvio 6). ISO 9000 -standardisarja kannattaa hyödyntää kokonaisuutena saadakseen suurimman hyödyn standardista. Alkuun pääsee ISO 9000:n avulla, jossa käydään läpi kaikki laadunhallinnan perusteet ja sanastot. Tämän jälkeen ISO 9001:n käyttöönotto on helpompaa. ISO 9001 -laadunhallintajärjestelmän vaatimusten avulla luodaan järjestelmä laadunhallinnalle, jonka ulkopuolinen sertifiointiorganisaatio voi sertifioida. Laadunhallintajärjestelmää toteuttaessa on otettava huomioon seuraavat seitsemän kohtaa, joita standardi määrittelee: organisaation toimintaympäristö, johtajuus, suunnittelu, tukitoiminnot, operatiivinen toiminta, suorituskyvyn arviointi sekä parantaminen. (SFS 2017, 1–4.)



Kuvio 6. ISO standardin logo (Denim Première Vision 2019).

ISO 9004 -standardi organisaation johtamisesta perustuu ISO 9001:sta saatuihin etuihin ja niiden hyödyntämiseen kaikkiin organisaation sidosryhmiin joihin organisaation toiminta vaikuttaa tai jotka ovat kiinnostuneita organisaation toiminnasta. Sidosryhmiä ovat esimerkiksi työntekijät, omistajat, toimittajat ja yhteistyökumppanit. ISO 9004 toimii oppeina organisaation ylimmälle johdolle, mikäli ISO 9001:sta saatuja hyötyjä halutaan laajentaa. ISO 9004:aa ei ole kuitenkaan tarkoitus käyttää sertifiointin perustana. ISO 9004:sta saa monipuolisemmin tietoa ja ohjeita laadunhallintajärjestelmää koskevista tavoitteista ja organisaation pitkäaikaisen menestyksen hallinnasta kuin ISO 9001:sta. (SFS 2017, 5–6.)

ISO 19011 sisältää johtamisjärjestelmän auditointiohjeet. Standardi sisältää ohjeita auditointiohjelmista sisäisen tai ulkoisen auditoinnin suorittamiseen. Lisäksi ISO 19011 sisältää tietoa auditoiden pätevyydestä. Tiivistettynä ISO 19011 on yleiskuvaus siitä, kuinka suoritetaan johtamisjärjestelmän auditointi ja kuinka auditointiohjelman tulisi toimia. ISO 19011:ssa suunniteltujen ohjeiden mukaisesti toteutettu auditointi varmistaa sen, että laadunhallintajärjestelmä täyttää ISO 9001:n vaatimukset. (SFS 2017, 7.)

Seuraavaksi esitellyt seitsemän vaihetta auttavat standardin käyttöönotossa ja toteutuksessa. Ensimmäisenä täytyy varmistaa se, että ylin johto on laadunhallintajärjestelmän käyttöönoton kannalla ja ISO 9000:ssä kuvatut laadun hallinnan periaatteet on ymmärretty. Seuraavana yksilöidään tuotteiden tai palveluiden tuottamiseen tarvittavat prosessit ja niihin liittyvät riskit ja mahdollisuudet ISO 9001 -standardin vaatimusten mukaisesti. Kolmantena suunnitellaan laadunhallintajärjestelmä organisaatiolle. Tällä hetkellä käytössä olevan järjestelmän puutteet tulee tunnistaa ja verrata niitä vaatimuksiin. Neljäntenä dokumentoidaan laadunhallintajärjestelmään tarvittavat prosessit, toiminnot sekä hallintakeinot ISO 9001 -standardin vaatimusten mukaisesti. Viidentenä laadunhallintajärjestelmä otetaan käyttöön ja seuranta- ja mittauslaitteistojen käyttöä ohjataan. Kuudentena laadunhallintajärjestelmää hallinnoidaan seuraamalla ja mittaamalla suoritustasoa. Seitsemäntenä kohtana on laadunhallintajärjestelmän kehittäminen. Laadunhallintajärjestelmään haetaan kolmannen osapuolen myöntämä sertifiointi ja parannuskohteita etsitään ISO 9004 -standardia apuna käyttäen. (SFS 2017, 8–9.)

4.3.3 SFS-EN 14682

Lastenvaatteiden turvallisuutta koskevaa SFS-EN 14582 -standardia on täsmennetty vuonna 2015. Standardin avulla minimoidaan vaaratekijöitä lastenvaatteissa, esimerkiksi nauhoja ja kiristysnyörejä. Liian pitkät nyörit ja nauhat voivat aiheuttaa vaaratilanteita ja tapaturmia leikkikenttien välineissä, sillä ne voivat jäädä kiinni liikkuviin kulkuneuvoihin. Lisäksi hupun ja pääntien joustavat nauhat voivat aiheuttaa vammoja kasvojen alueelle. (STJM 2015.)

Uusittu standardi sisältää ohjeita koskien nauhojen pituuksia, ompelamista ja kiinnitystä. Ohjeistukset eroavat sen mukaan, minkä ikäiselle ja kokoiselle lapselle vaatteet on suunnattu. Alle 7-vuotiaalle enintään 134 cm pitkälle lapselle suunnattujen vaatteiden standardiohjeistukset eroavat 7–14-vuotiaiden 134–189 cm pitkien lasten vaatteiden ohjeis-

tuksista. (STJM 2015.) Suomessa ja muualla maailmassa on tapahtunut vakaviakin onnettomuuksia johtuen nyöreistä ja nauhoista lasten vaatteissa. Tämän takia standardin mukaan alle 7-vuotiaiden lasten vaatteissa ei saa olla nauhoja pääntien alueella ollenkaan. 7–14-vuotiailla nyörejä saa olla, mutta tietyin edellytyksin. (SFS ry 2013.)

Lastenvaatteiden turvallisuuden vastuu on koko toimitusketjulla, jonka muodostavat valmistaja, maahantuoja ja myyjä. Lastenvaatteiden turvallisuutta Suomessa valvoo TUKES. TUKES valvoo tuoteturvallisuutta valvontahankkein, joko pistokokein tai riskiperusteisesti tulevien ilmoitusten perusteella. Riskiperusteiset ilmoitukset voivat tulla sekä kuluttajilta, että viranomaisilta. (STJM 2015.) EU:n ulkopuolelta tulevien lastenvaatteiden turvallisuutta valvoo Tullilaboratorio. Lastenvaatteiden vaatimusten tasoa on valvottu jo pitkään ja standardin ansiosta tilanne on parantunut. Standardi luo selkeät vaatimukset ja ohjeet, joita maahantuojiin ja valmistajiin on helppo noudattaa ja tarjota turvallisia vaatteita. Standardin käyttöohje helpottaa myös Tullilaboratorion työtä. (SFS ry 2013.)

EU-maiden markkinoille tulleista tuotteista, jotka eivät täytä turvallisuusvaatimuksia, ylläpidetään listaa Rapex-tietokannassa. Tietokanta on kokonaan EU:n ylläpitämä. Listalta voi käydä tarkistamassa muun muassa ennen hankintaa, onko tuote-erä kieltolistalla vai ei. (STJM 2015.)

4.3.4 STANDARD 100 by OEKO-TEX

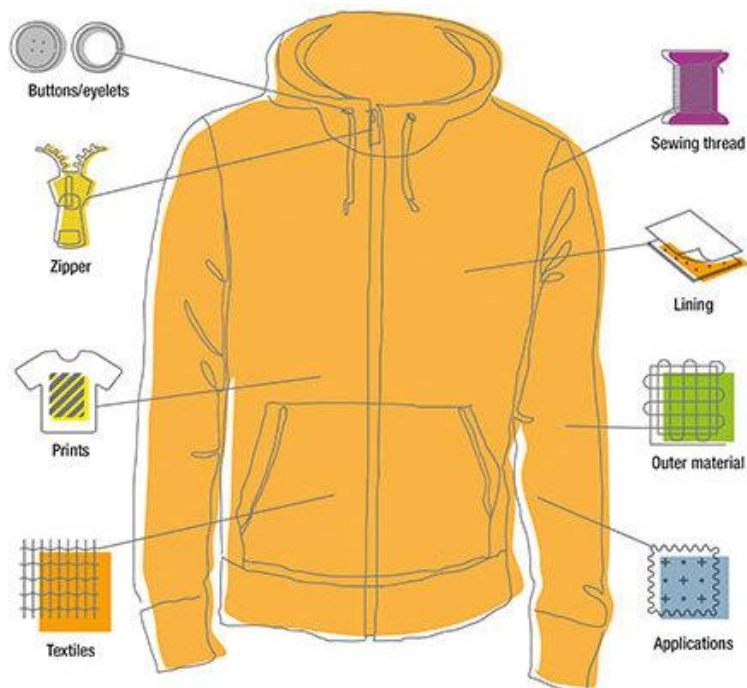
Standard 100 by OEKO-TEX kuuluu maailman tunnetuimpiin tekstiilialan standardeihin ja merkki näkyy monissa vaatteissa ja tekstiileissä (kuvio 7). 100-standardin saavat materiaalit, jotka on testattu haitallisten aineiden varalta. Tekstiilituotteessa oleva standard 100 -merkki tarkoittaa sitä, että tuotteen kaikki komponentit kankaasta lankoihin on testattu haitallisten aineiden varalta ja tuote on näin ollen turvallinen käyttää. (OEKO-TEX n.d. a.)



Kuvio 7. Standard 100 by Oeko-tex (OEKO-TEX n.d. a.).

Kaikki materiaalit, joihin standardia haetaan, käyvät läpi tiukat testit, jotka suorittavat riippumattomat instituutiot laajan OEKO-TEX -kriteeriluettelon mukaan. Monesti Standard 100:n raja-arvot ovat jopa korkeammat kuin kansainväliset tai kansalliset vaatimukset. Testissä otetaan huomioon sekä säännellyt että sääntelemättömät aineet, jotka voivat olla haitallisia terveydelle kriteeriluettelon mukaan. Tämä kriteeriluettelo päivitetään vähintään kerran vuodessa ja se täydentyy uusilla lakisääteisillä vaatimuksilla ja tieteen tuomalla uusilla tiedoilla. (OEKO-TEX n.d. a.)

Kaikki tekstiilituotteet voidaan sertifioida Standard 100:n mukaisesti missä tahansa prosessin vaiheessa. Kuviossa 8 näkyvät esimerkkinä kaikki valmiin tuotteen testattavat komponentit. Kaikkien komponenttien tulee läpäistä testit, jotta tuote saa Standard 100 merkin. Kuten kuviossa 8 näkyy, niin testit tehdään langoille, napeille, vetoketjuille, vuorelle, printeille ja kaikelle mahdolliselle, mitä tuotteeseen lisätään. (OEKO-TEX n.d. a.)



Kuvio 8. Testattavat kohteet tuotteesta (OEKO-TEX n.d. a.).

Kuluttajille Standard 100 by OEKO-TEX -merkki herättää luottamusta tuotteessa (OEKO-TEX n.d. a.). Kuluttajat ovat nykyään valveutuneempia ja kiinnostuneita kestävästä tuotteista. Tämän myötä vaateteollisuuden tuotemerkit ostavat yhä enemmän ser-

tifioituja tekstiilituotteita ja pyrkivät vastaamaan kuluttajien kasvaviin vaatimuksiin tuotteiden turvallisuudesta ja kestävydestä. Näin ollen Standard 100 by OEKO-TEX -sertifikaatilla voi saada huomattavaa kilpailuetua markkinoilla. (OEKO-TEX n.d. b.)

4.3.5 GOTS

GOTS eli The Global Organic Textile Standard on maailmanlaajuinen standardi, joka sisältää orgaanisten tekstiilikuitujen ekologiset ja sosiaaliset kriteerit. Uusin versio 6.0 julkaistiin 19.3.2020, mutta standardi on kokonaisuudessaan ollut olemassa jo viiden toista vuoden ajan. Luotettavan ja läpinäkyvän arvioinnin saavuttamiseksi tarkistustyössä huomioidaan korkeat ekologiset ja sosiaaliset vaatimukset sekä maailmanlaajuisen käytännöllisyys. (GOTS 2020.) Sertifikaattia valvoo aina ulkopuolinen riippumaton taho (Ekohelsinki 2019).

Päätarkoituksena GOTS-standardilla on määritellä vaatimukset, joilla tekstiilien orgaaninen valmistus aina raaka-aineen keräämisestä valmiiseen tuotteeseen turvataan. Näin kuluttajalle voidaan luvata yhdellä sertifikaatilla orgaanisesti ja sosiaalisesti vastuullinen tuote. (GOTS 2020.) Tuotteista, joille on myönnetty GOTS-sertifikaatti, löytyy aina GOTS-logo (kuvio 9). Tuotteessa on myös lisenssinumero, joka kertoo sertifikaatin voimassaolon ja sisällön. Lisenssinumeron kertomat tiedot voi käydä katsomassa GOTS:n julkisesta tietokannasta. (Ekohelsinki 2019.)



Kuvio 9. GOTS standardin logo (ekohelsinki 2019).

GOTS-standardista on pyritty tekemään yksiselitteinen ja helppo ymmärtää, joten kriteerit on tarkoin rajattu. Standardi kattaa kuidun valmistamisen, tuotteen valmistuksen, pakkaamisen, tuotteen merkit, kaupan ja jakelun. Näiden kaikkien täytyy olla vähintään 70-prosenttisesti orgaanisesti tuotettua. GOTS-sertifioituja tuotteita voivat olla langat, kankaat, vaatteet ja kodintekstiilit. Standardi ei kuitenkaan rajaa pois muita tuotteita, mutta nahkatuotteille GOTS-standardi ei aseta kriteerejä. (GOTS 2020.)

70 prosentin kriteeri rajaa GOTS-sertifikaatin kahteen merkkiin. ORGANIC-merkintä tuotteessa tarkoittaa, että orgaanisesti viljeltyä kuitua on tuotteessa 95–100 %. MADE WITH x% ORGANIC -merkintä taas tarkoittaa, että orgaanisesti viljeltyä kuitua on vähintään 70 %. Loput kuidut voivat olla tekokuitua tai ei-luomua. Tekokuitua GOTS-sertifikaatin mukaan saa kuitenkin olla vain 10–25 % vaateen kategorian mukaan. (Ekohelsinki 2019.)

GOTS-sertifikaatissa huomioidaan myös sosiaalinen vastuu ja sertifikaatin hakijan täytykin täyttää ILO:n vähimmäiskriteerit, kuten järjestäytymisoikeus, palkka, työsopimus ja työturvallisuus. Lisäksi lapsityövoiman käyttö ei ole sallittua. Kemikaaleista sertifikaatissa ei sallita esimerkiksi formaldehydejä, klooria tai raskasmetalleja. Sallittuja ovat muun muassa ympäristöystävälliset väriaineet. (Ekohelsinki 2019.)

5 Laatumanaali

Laatumanaali ei ole pakollinen, mutta hyödyllinen apuväline yritykselle. Se sisältää koko organisaation laatupolitiikan, laadunhallintajärjestelmän, käytettävät laatujohtamismenettelyt sekä organisaation rakenteen. Hyvää laatumanaalia laadittaessa ensimmäisenä on otettava huomioon yrityksen tarpeet. Laatumanaalin tarkoituksena ei ole, että sitä jatkuvasti päivitetään, vaan se toimii apuvälineenä perehdyttäessä työhön ja sen suorittamisen aikana. Muuttuvat rutiinit ilmenevät laatumanaalissa vain viittauksina, joissa näkyy aina uusin käytössä oleva ohjeistus päivämäärineen. (Lecklin 1999, 37–38.)

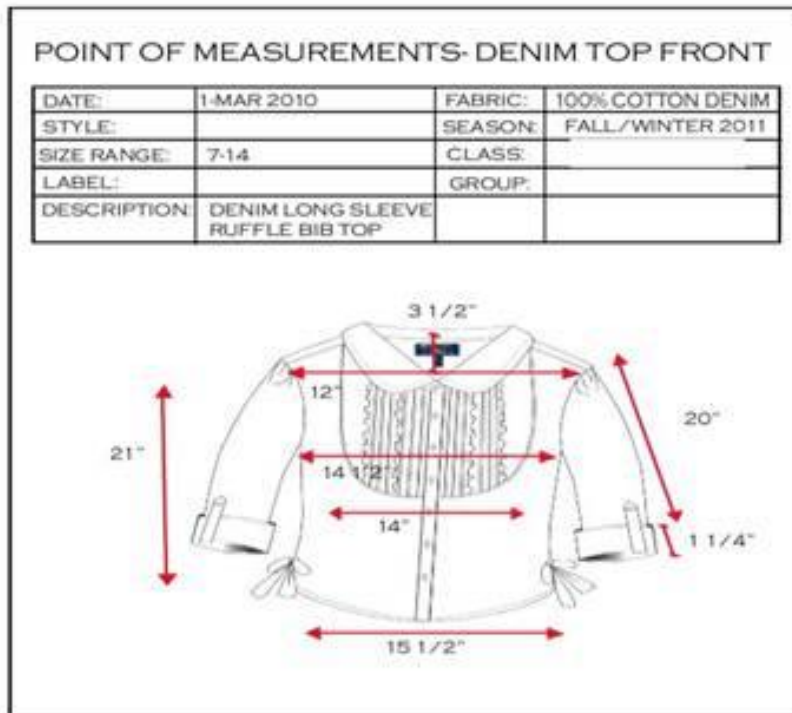
Laadunhallinnan ajatusmaailma on vaatetusalan näkökulmasta kasvanut ja uudistunut. Tämän seurauksena laadunhallinta voidaan jakaa seitsemään vaiheeseen: suunnittelu, ”rakentaminen”, käyttöönotto, valvonta, mittaaminen, tarkastaminen ja parantaminen.

Kaikki lähtee suunnittelusta, jonka tuotoksena tuote syntyy. Suunnitteluprosessi vaikuttaa toimitusketjun lähtökohtiin ja hallintatapaan tuotteen tarkoituksenmukaisuudella ja markkinoilla. Suunnittelijan olisi kuitenkin hyvä olla tietoinen yrityksen toimitusketjun toiminnasta, jotta toimitusketjua pystytään kehittämään ja suunniteltu tuote voidaan toimittaa. (Londrigan & Jenkins 2018, 124.)

Kun tuote on suunniteltu, niin tuote ”rakennetaan” ja tuotteesta tehdään yksityiskohtainen taulukko, jossa ovat tuotteen mitat, tuotetietolomake ja kaikki tuotteen yksityiskohdat. Nämä kaksi lomaketta ovat tuotteen koko perusta ja näitä kutsutaan vaatetusteollisuudessa sanoilla ”tech pack”, joka on lyhenne sanoista *technical package* (tekninen paketti). Tech pack auttaa myös kustannusten määrittämisessä ja osoittaa lopullisen tuotteen laadun tason, sillä tech pack sisältää paljon yksityiskohtaista tietoa tuotteen koosta ja rakenteesta. (Londrigan & Jenkins 2018, 124.) Tech packin yksi tärkeimmistä tehtävistä on ennakoida tuotannossa mahdollisesti ilmeneviä ongelmia ja eliminoida ne valmiiksi (Kothari 2014).

Tech packin kokoamiseen voi apuna käyttää seuraavaa listausta:

- Mittataulukko
- Vaatteen tekninen piirros / tasokuva
- Kangastiedot
- Käytettävien värien tiedot
- Leikkuusuunnitelma
- Brodeeraus näyte ja brodeerauksen kohta
- Ompelutiedot ja tikinpituuudet
- Mittauspisteet (kuvio 10.)
- Testausmenetelmät
- Käytettävien kuvien erittely ja sijoittelu
- Väriyhdistelmät
- Tuotenumero (style no.)
- Muuta vaatteeseen liittyvää teknistä tietoa. (Kothari 2014.)



Kuvio 10. Mittauspisteet (Kothari 2014).

Tuotenumero (style no.) toimii tuotteen tunnisteena ja helpottaa keskustelua jälleenmyyjien kanssa. Tuotenumero voi kertoa esimerkiksi tuoteryhmä, vuoden, kauden, värin ja viite-/tunnusnumeron. Kankaan leikkausta suunniteltaessa tulee huomioida kaikki yksityiskohdat, jotka voivat vaikuttaa kankaan leikkuusuuntaan, esimerkiksi vetoketjut, tarrat, pitsit ja muut koristeet. Tuotteen ompelutietojen tulee olla mahdollisimman yksityiskohtaisesti esillä, sillä niiden avulla tavarantoimittaja pystyy laskemaan langan kulutusta ja työn hintaa. Lisäksi tarkat yksityiskohtaiset tiedot helpottavat viestintää tilaajan ja toimittajan välillä. Tuotteen mittatiedot ja mittauspisteet neuvotaan toimittajalle kuvan muodossa (kuvio 10), jossa kerrotaan myös, miten mitat otetaan ja saako mittanauha olla joustava. (Kothari 2014.)

Tech packin tulee olla niin yksityiskohtainen, että missä muodossa tahansa se on tuotantoon annettu, niin tuotanto-osasto on kykeneväinen viemään valmistusprosessin alusta loppuun saakka annetuin ohjein. Tech packin avulla myös vaadittujen materiaalien tuotanto ja toimittaminen oikeaan aikaan on helpompaa. (Kothari 2014.) Tämän opinäytetyön osana laitetaan alulle laatumanuaali, jota Kaikolla voidaan jatkossa laajentaa ja hyödyntää tuotannon ohjeistuksessa. Tavoitteena on helpottaa kommunikointia tuo-

tannon kanssa laatumanuaalin ja tuotteiden tech packin avulla ja pyrkiä turvaamaan tuotteiden tasalaatu. Tämän työn yhteydessä laatumanuaalissa perehdyttiin yrityksen eettisiin toimintatapoihin.

6 Suomen ja Nepalin kulttuurilliset erot

6.1 Nepal

Nepal on Himalajan vuoristossa sijaitseva valtio. Nepalin alueesta jopa kaksi kolmasosaa on vuoristoa ja esimerkiksi Mount Everest sijaitsee Nepalissa. Yhtenä merkittävimpänä tulonlähteenä on turismi ja erityisesti luontomatkailijat. Nepal jää tiiviisti Kiinan ja Intian väliin ja nämä kaksi valtiota ovat voimakkaasti vaikuttaneet Nepalin kehitykseen. Nepal luetaan yhdeksi maailman köyhimmistä maista ja lukeutuu näin ollen LCD-maihin, eli YK:n luokittelemat vähiten kehittyneet maat. (Globalis 2015.)

Yksi Nepalin tärkeimmistä elinkeinoista on maanviljely. Nepalissa viljellään alankoalueilla muun muassa riisiä, sokeriruokoa, viljaa, vihanneksia, öljykasveja, tupakkaa, juuttia ja maustekasveja. Maanviljely työllistää noin 75 % väestöstä. Tasankoalueilla ilmasto on subtrooppinen. Vuoristoisen maaperän takia väestöä asuu paljon myös yli 3 000 metrin korkeudessa, jossa elinkeinona on karjanhoito. Vuoristossa ilmasto on kylmä ja lunta ja jäätiköitä on ympäri vuoden. Nepalissa energiantuotantoon käytetään polttopuita. Puiden runsaalla polttamisella on saatu aikaan metsien häviämistä ja maanpinnan eroosiota. Maanpinnan eroosiota pyritään pysäyttämään viljelyllä. (Globalis 2015.)

Teollisuuden osuus on Nepalissa vähäistä, mutta esimerkiksi mattoja ja tekstiilejä tuotetaan vientiin. Teollisuuden työvoimasta elantonsa saa vain 7% ja noin 40% työvoimasta on työttömiä. Yksi tärkeimmistä tulonlähteistä ovat ulkomailla työskentelevät nepalilaiset ja heidän rahalähetyksensä. Nepalissa on havaittavissa korruptoituneisuutta, byrokratiaa ja poliittista epävakaisuutta. Tämä karsii ulkomaalaisia sijoittajia. Suuri osa valtion budjetista muodostuu ulkomaisista avustuksista. (Globalis 2015.)

Suomi tekee kansainvälistä kehitysyhteistyötä myös Nepalissa. Kehitysyhteistyö on alkanut vuonna 1983 ja Suomen suurlähetystö avattiin vuonna 1992. Kehitysyhteistyön tavoitteena on vähentää köyhyyttä ja tukea demokratiakehitystä. Metsänhoito, vesihuolto ja koulutus kuuluvat myös pääyhteistyösektoreihin. Metsänhoidossa lisätään kylämetsiä

ja tuetaan metsiä hallinnoivia osuuskuntia. Työn tuottavuutta kohennetaan lisäämällä lukuaitoa ja vähentämällä aikaa, joka tarvitaan polttopuiden ja veden hankintaan. Kansallisen peruskoulutuksen kehittämisessä kiinnitetään erityisesti huomiota koululaisten elämäntaitojen parantamiseen. (Suomi ulkomailla n.d.)

Ensimmäinen tekstiilitehdas rekisteröitiin Nepalissa 1980-luvun alussa. Tuona aikana Nepalin hallitus alkoi edistämään vientiä ottamalla käyttöön yhdeksänjakoisen ohjelman viennin edistämiseksi. Tämä ohjelma mahdollisti muun muassa luottoja vientiyrityksille ja valtion määräysvallan alla olevat sijoitusyhtiöt joutuivat sijoittamaan vähintään 10 prosenttia vientiteollisuudelle. (Shakia 2004.)

6.2 Tekstiilituotanto ulkomailla (kehittyvät maat)

Tekstiilituotanto ulkomailla ja erityisesti kehittyvissä maissa on ollut keskustelun aiheena jo vuosia. Tehtaiden valvonta ja työntekijöiden työolosuhteet ovat isoja asioita yrityksille, joilla tuotanto on kehittyvissä maissa. Sopimuksissa yleensä mainitaan, että tuotantoa ei saa siirtää alihankkijoille ilman erillistä lupaa, mutta käytännössä säännön valvominen on haasteellista. Sopimuskumppaneiden alihankkijoita on vaikea saada tehdastarkastusten piiriin ja täten työoloista ei myöskään saada tietoa. (Yle Uutiset 2015.)

Tehdastarkastukset ovat yksi keino, miten työoloja seurataan, mutta tehtaiden työolosuhteiden kontrolloiminen ei voi yksin olla vastuullisuuden rajana. Vastuullisuus tulisi ottaa huomioon jo tuotteen suunnitteluvaiheessa ja maksaa valmiista tuotteesta kunnollinen hinta. Ylen 2015 suorittamassa kyselyssä ilmeni, että yksikään suomalainen muotiketju ei sillä hetkellä ollut mukana yritysten ulkopuolisten tahojen vastuujärjestelmissä, joissa tarkastellaan lisäksi myös ketjun ostokäytäntöjä. (Yle Uutiset 2015.)

Nepalissa vaateteollisuus on vuoden 2004 tutkimuksen mukaan bruttokansantuotteesta noin 2–3 prosenttia ja työllistää noin 50 000 ihmistä. Parhaimmillaan vaateteollisuus on työllistänyt lähes puolet enemmän. Vaateteollisuuden kasvulla on ollut suuri merkitys myös Nepalin yhteiskunnan sosiaalisissa muutoksissa. Se on avannut ovia yhteiskunnasta syrjäytyneille ryhmille, kuten esimerkiksi kouluttamattomille ja köyhille työllistyä niin teollisuuden työntekijöiksi kuin myös johtoon. (Shakia 2004.)

Vaateteollisuus on kehittynyt Nepalissa paljon siitä, mitä se joskus oli. Tehtaiden koot ovat kasvaneet ja tuotannon luonne sekä organisaatorakenteet ovat muuttuneet. Esi-merkiksi tehtaissa 1980-luvun alkupuolella työskenteli noin 158 työntekijää tehdasta kohden. Tehtaiden määrän nousu ja laajentumiset vaikuttavat siihen, että tehtaissa työskenteli 2000-luvun alussa noin 417 työntekijää tehdasta kohden. (Shakia 2004.)

Vaateteollisuuden rantauduttua Nepaliin koostui työvoima melkein kokonaan intialaisista rääätäleistä, jotka olivat kotoisin Tarai-alueelta Nepalin rajalta. Raja-alueilla asuvilla oli yhteinen kieli ja uskonto, mikä helpotti työskentelyä yhdessä. Nepalilaisten taitojen puute ja vaateteollisuuden tuotantomekanismi vaikuttivat siihen, että pääoma, johto ja suurin osa työvoimasta tulivat Intiasta. Tuotannossa käytettiin juwadi-järjestelmää vuoden 1955 puoliväliin saakka. Juwadi-järjestelmä mahdollisti vähemmän koulutettujen työntekijöiden tehdä ja oppia tiettyä prosessia, joka ei ollut vaatimustasoltaan liian vaikeaa. Järjestelmä aiheutti kuitenkin suurta hierarkiaa, joka johti muun muassa eettisesti kyseenalaiseen palkkaeroihin. (Shakia 2004.)

Vaateteollisuudessa otettiin 1990-luvun puolivälissä käyttöön 'chain'-linjastojärjestelmän, joka on tutkitusti sosiaalisesti/etnisesti tasa-arvoisempi järjestelmä. Tämän järjestelmän mukaan tuotannon kokonaissuunnittelusta, työnjaosta sekä työntekijöiden valvonnasta ja palkkauksesta vastaa tehdas itse. 'Chain'-linjastojärjestelmällä muutettiin Nepalin jopa alkeellista työn organisointia sosiaalisesti vastuullisemmaksi ja taloudellisesti kannattavammaksi. Uusi järjestelmä poisti myös eriarvoisuuden, jota aiempi juwadi-järjestelmä oli ylläpitänyt. Tärkeimpänä asiana työntekijöiden kannalta 'chain'-linjastojärjestelmä nosti työntekijöiden palkkoja ja työoloja huomattavasti. (Shakia 2004.)

Intia on ollut suuri tekijä tekstiiliteollisuudessa ja varsinkin puuvillan tuotannossa. 1950-luvulla Intian sisäinen politiikka vaikutti siihen, että Intia vetäytyi puuvillatekstiilin tuotannollaan maailmanmarkkinoilta kolmeksisikymmeneksi vuodeksi. Vuonna 1999 tekstiiliteollisuuden asiantuntijoista koostunut komitea toimitti hallitukselle raportin, jonka perustana olivat uudistetut tavoitteet tekstiiliteollisuudelle. Tekstiili- ja vaateteollisuuden viennin arvoa oli tarkoitus nostaa merkittävästi vuoteen 2010 mennessä. (Kar 2015, 11, 14.)

Vuonna 2006 Intia, Bangladesh, Bhutan, Malediivit, Nepal, Pakistan ja Sri Lanka allekirjoittivat yhdessä Etelä-Aasian vapaakauppasopimuksen (SAFTA). Pääasiana sopimuksessa oli tullimaksujen alentaminen. Tullimaksujen aleneminen helpottaa tavaroiden rajan ylittämistä ja näin ollen kaupankäyntiä. (Kar 2015, 84.)

Intian valtion tasolla tehdyn analyysin mukaan palkkojen kokonaismäärä on pienentynyt samalla, kun tehtaiden voitot ovat kasvaneet. Tehtaiden laajat valmistusvalikoimat ja monipuoliset tuoteryhmät auttavat saavuttamaan alhaisempia kustannuksia. Intian puuvillavaatteita tuottavien yritysten suorituskyvystä voidaan yleisesti päätellä, että suorituskyky riippuu vientituloksesta ja alalle tehdyistä investoinneista. Myös ulkomaalaiset sijoittajat ottavat koko ajan suurempaa roolia Intian tekstiili- ja vaateteollisuudesta. (Kar 2016, 99–100.)

Tekstiilitehtaat ovat monesti ylikuormitettuja ja näin ollen ajanpuute vaikuttaa myös tuotteiden laatuun. Esimerkiksi kankaiden laatua ei välttämättä tutkita tuotannon alkuvaiheessa. Näin ollen huonolaatuinen kangas etenee tuotannossa eteenpäin ja saattaa aiheuttaa ylimääräisiä kustannuksia. Tekstiiliteollisuuden tukeminen virastojen puolesta on pientä ja juuri rahan ja ajan puutteen vuoksi laatu- ja standardivaatimuksia rikotaan. (Shanmugasundaram ym. 2010, 63.)

Shakia (2004) tutkimuksesta voidaan huomata, että muut kehittyvät maat Nepalin rinnalla ovat herkästi hyväksikäytettävissä muun muassa halvan työvoiman myötä. Shakia kuvaakin globaalia kauppajärjestelmää luonnostaan sydämettömäksi, sillä muutokset saataisiin aikaan suurvaltojen avulla. Pienien haavoittuvaisten toimittajamaiden, kuten Nepalin, sosiaalisiin ja taloudellisiin seurauksiin tulisi kiinnittää huomiota ja siirtyä halvan työvoiman ja hintakilpailun sijasta etsimään todellisia yritysetuja ja sen pohjalta vankkaa otetta kapealle markkinalle. (Shakia 2004.)

7 Sosiaalinen vastuu vaateteollisuudessa

Suurin osa Suomessa ostetuista vaatteista valmistetaan Aasiassa ja suurin valmistuttajamaa on Kiina. Muun muassa Kiina, Intia, Bangladesh, Venäjä, Romania ja Ukraina kuuluvat niin sanottuihin riskimaihin sosiaalisesta vastuusta puhuessa. Suurimpia ongelmia ovat esimerkiksi terveydelle haitalliset työolot, lapsityövoima, alhaiset palkat ja pitkät työajat. (Eetti n.d.) Seuraavaksi on esitelty muutamia organisaatioita, jotka edistävät sosiaalista vastuuta vaateteollisuudessa maailmanlaajuisesti.

7.1 BSCI

BSCI (Business Social Compliance Initiative) on toimitusketjun hallintajärjestelmä. BSCI:n avulla tuetaan yritysten sosiaalisen vastuun edistämistä ja noudattamista globaalisti koko toimitusketjussa. Työntekijöiden oikeuksia suojaavat kansainväliset työstandardit, kuten ILO, YK ja OECD. BSCI:n tarkoituksena on luoda yhtenäisiä ohjeita työntekijöiden suojaksi, sillä useat työpaikat sijaitsevat maissa, joissa työntekijöitä suojaavia lakeja ei ole juuri ollenkaan. (Amfori 2019a.)

Tärkeimmät hyödyt Amfori BSCI -jäsenille ovat toimitusketjun sosiaalisen suorituskyvyn parantaminen, kustannuksien väheneminen ja tehokkuuden parantuminen. Liiketoimintaa pyritään vahvistamaan markkinoiden ja toimialan muutoksista huolimatta, ja yritysten mainetta parannetaan täyttämällä sidosryhmien ja asiakkaiden odotukset. (SGS 2020b.)

SGS:n järjestämät auditointiprosessit voivat koostua täysimittaisen arvioinnin ja seuranta-arviointien yhdistelmästä. Täysimittainen arviointi kattaa kaikki 13 suorituskykyaluetta ja se järjestetään joka toinen vuosi. Näiden välissä voidaan järjestää seuranta-auditointeja, joissa keskitytään vain tiettyihin osa-alueisiin, joilla arvioitavan on esitettävä todisteita edistymisestä. Arvioinneista annetaan arvosanat A-E perustuen siihen, kuinka hyvin yrityksen päivittäisessä liike- ja muussa toiminnassa noudatetaan Amfori BSC-sääntöjä. (SGS 2020b.) BSCI järjestelmässä on maailmanlaajuisesti yli kaksituhatta yrittäjäjäsenä (Amfori 2019b.)

7.2 BCI

BCI eli The Better Cotton Initiative on maailmanlaajuinen voittoa tavoittelematon organisaatio. Organisaatio tarjoaa koulutuksia puuvillan viljelijöille kestävimmistä viljelykäytännöistä yhdessä yhteistyökumppaneidensa kanssa. BCI:llä oli vuoden 2018 lopussa yli 1 400 jäsentä, joihin kuului puuvillan viljelijäorganisaatioita, jälleenmyyjiä ja tuotemerkkejä maailmanlaajuisesti. BCI:n tavoitteena on laajentaa toimintaa vuoteen 2020 mennessä niin, että Better Cottonin osuus koko maailman puuvillan tuotannosta olisi 30 % ja viisi miljoonaa viljelijää koulutettaisiin kestävämmän maatalouskäytännön piiriin. (BCI n.d. b.)

BCI:n neljä tavoitetta tiivistettynä ovat: vähentää ympäristövaikutuksia puuvillan tuotannossa, parantaa puuvillan tuotantoalueiden toimeentuloa, parantaa koko toimitusketjun

sitoutumista paremman puuvillan puolesta ja varmistaa The Better Cotton Initiative organisaation luotettavuus ja kestävyys. (BCI n.d. a.)

BCI on luotu parantamaan puuvillan tuotantoa niin ympäristön kuin viljelijöiden työolojen puolesta (BCI n.d. a). BCI:n standardijärjestelmä kattaakin sekä ympäristöllisen, sosiaalisen, että taloudellisen vastuun. Nämä kolme kriteeriä yhdessä tukevat Better Cotton -standardijärjestelmää ja lisäävät organisaation uskottavuutta. (BCI n.d. c.)

7.3 FWF

Fair Wear Foundation (FWF) haluaa nähdä maailman parempana paikkana myös vaateollisuudessa työskenteleville. FWF on keskittänyt toimintansa vaateollisuuden tuotannon kaikkein työvoimavaltaisimpiin osiin: ompelu, leikkaus ja viimeistelyprosessit. FWF-järjestöllä on noin 130 jäsenmerkkiä ja kaikki nämä ovat sitoutuneita löytämään tien reiluun tapaan tehdä vaatteita. FWF-järjestö tekee yhteistyötä suoraan tehtaiden, ammattiliittojen, kansalaisjärjestöjen ja maan hallituksen kanssa löytääkseen ratkaisut ongelmakohtiin. (FWF n.d.)

FWF:lla on toimintaa jäsenmerkkien tuotannon puolesta Aasiassa, Euroopassa ja Afrikassa. Järjestö auttaa jäseniään luomaan käytännön suunnitelmia vaihe vaiheelta työolojen parantamiseksi. Järjestön tuki on jatkuvaa ja tuloksista raportoidaan vuosittain. Tarkastukset yrityksiin tehdään kolmella tasolla kolmannen osapuolen toimesta. Tarkastuksissa kartoitetaan liiketoimintatapoja ja johtamispäätöksiä, jotka aiheuttavat joko ongelmia tai auttavat parantamaan työoloja tehtaan tasolla. Tehtaiden työolot tarkastetaan ja lopuksi kuullaan tehtaan työntekijöitä. (FWF n.d.)

Vaateollisuuden työolojen parantaminen vaatii FWF-järjestön mukaan kaikkien sidosryhmien yhteistyön aina tuotantoketjusta kuluttajaan ja yrityksestä ammattiliittoihin ja kansalaisjärjestöihin. Fair Wear -järjestön hallitus koostuu 50 % liikeyrityksistä ja 50 % ammattiliitoista ja kansalaisjärjestöistä. Tämä sitouttaa järjestön yhteistyökumppaneihin niiden kaikilla tasoilla aina neuvotteluhuoneista tehdasauditointeihin asti. (FWF n.d.)

8 Haastatteluaineiston purku

Asiantuntijahaastattelut toteutettiin sähköpostin välityksellä. Muodostin kysymyksiä eri teemojen alle, jotka lähetin sähköpostitse yrityksiin. Jotta sähköpostiviestittelystä saatiin syvällisempää, esitin syventäviä ja tarkentavia kysymyksiä vastauksiin. Yrityksiä, joihin olin yhteyksissä, oli yhteensä kymmenen, joista kolme ilmoitti heti, että eivät olleet kiinnostuneita osallistumaan tutkimukseen. Store of Hope oli yksi kontaktoiduista yrityksistä, joka myöhemmin tutkimuksen aikana yhdistyi Kaikon kanssa. Haastattelu jäi tekemättä Store of Hopen kanssa. Haastatteluihin vastanneita yrityksiä oli kolme: Papu Design, Ommellinen ja RIVA Clothing.

Teemat haastattelussa muodostuivat perustiedoista, laadunhallinnasta ja tuotannon ohjeistamisesta. Perustiedoissa tulee ilmi haastateltavan nimi, ammattinimike, yritys sekä yrityksen koko. Laadunhallintaosiossa keskitytään kartoittamaan laadunhallintajärjestelmiä, joita yrityksessä mahdollisesti käytetään ja kuka tuotannon laadusta lopulta vastaa. Lisäksi käytettävien sertifikaattien kartoittaminen kuuluu tähän osioon. Tuotannon ohjeistusta koskevassa osiossa oli tarkoituksena selvittää tuotannon ohjeistusten yksityiskohtaisuutta sekä kulttuurillisia eroja ohjeistusten suhteen.

Lähdin purkamaan haastatteluaineistoa segmentoimalla, eli jaotteleamalla asiakokonaisuuksia. Laadunhallintajärjestelmän käyttöönottoa pidettiin mahdollisena isommille yrityksille. Suurin työntekijämäärä haastatelluissa yrityksissä oli Papulla, jossa työskentelee 12 henkeä. Papu oli ainoa haastatelluista yrityksistä, joka on harkinnut laadunhallintajärjestelmän käyttöönottoa tulevaisuudessa. Kaikki haastatellut yritykset olivat työntekijämäärältään pienempiä kuin työn toimeksiantaja Kaiko, jossa työskentelee 14 henkeä. Haastatteluista ilmeni, että tuotteiden laadunvalvonta tapahtuu yleisemmin yrityksen ja tehtaan kanssa yhteistyössä. Ainoastaan Ommellinen vastaa itse tuotteiden laadusta, sillä vaatteiden suunnittelu ja tuotanto ovat Suomessa samoissa tiloissa muun yrityksen toiminnan kanssa.

Kuviossa 11 on havainnollistettu mitä sertifikaatteja haastatellut yritykset suosivat. Tästä voi tehdä havainnon, että kaikki kolme yritystä pitävät huolta ekologisesta ja sosiaalisesta vastuusta tuotannossaan. Lisäksi kuluttajalle päätyvän tuotteen täytyy olla turvallinen käyttää kaikista materiaaleista riippumatta. Sertifikaattien osalta Kaiko on samoilla linjoilla muiden haastateltujen yritysten kanssa, sillä heillä suositaan tuotteissa myös Öko-tex- ja GOTS -sertifikaatteja.



Kuvio 11. Sertifikaatit yrityksissä.

Tuotannon ohjeistuksissa (Taulukko 1) oli pieniä eroavaisuuksia yritysten välillä. Papu ja Riva tuottavat vaatteensa ulkomailla, joten tuotteille tehdään tarkat tuotekortit. Tuotekortin synnyssä oli suurimmat eroavaisuudet. Papu suunnittelee tuotteensa itse, joten heiltä lähtevät tarkat spesifikaatiot tehtaalle, jossa tuote kaavoitetaan. Riva lähettää tehtaalle mallin, josta aletaan muokkaamaan uutta tuotetta. Joka tapauksessa näiden kahden erilaisen lähtökohdan lopputulos on sama: tuotekortti. Ommellinen ei tee tuotteistaan kovinkaan tarkkoja ohjeistuksia, sillä henkilökunta työskentelee samassa rakennuksessa ja ohjeet käydään läpi suullisesti. Jos vertaa haastateltuja yrityksiä Kaikon toimintaan tuotannon ohjeistuksessa, niin Kaikon ja Papun toiminta on lähimpänä toisiaan. Joissain tapauksissa Kaiko hyödyntää toimittajan asiantuntijuutta ja antaa toimittajan valita työtavat konekannan ja osaamisen mukaan.

Taulukko 1. Tuotannon ohjeistukset eri yrityksissä

YRITYS:	KUINKA TUOTTEET OHJEISTETAAN TUOTANTOON:	LOPPUTULOS:
PAPU DESIGN	Tuotteiden tarkat specifikaatiot: mitat, mittapiirroksot, materiaalitiedot, tarviketiedot jne.	Tuotekortti
OMMELLINEN	Ei niin yksityiskohtaiset ohjeistukset: Käydään yhdessä suullisesti läpi	Suulliset ohjeet
RIVA CLOTHING	Tuotteet kehitetään yhteistyössä tehtaan kanssa: kaavoitus, labelit, laput yms.	Tuotekortti

Toimintatavat luovat erilaisia haasteita tavarantoimittajien kanssa, vaikka lähtökohtana tuotteelle olisikin tuotekortti. Papu kokee suurimmaksi haasteeksi kaavoituksen. Vaikka

tuotekohtaiset ohjeistukset olisivat tarkkoja, ei tulos ole aina halutunlainen. Lopputulokseen vaikuttaa myös se, että kaavoittajan kanssa ei pääse kasvotusten keskustelemaan esimerkiksi tuotteen muodosta. Rivin suurin haaste on aikataulutus. Näytekappaleiden edestakainen lähettäminen voi olla aikaa vievää ja täten varsinkin uusien tuotteiden kehittämiseen täytyy varautua hyvissä ajoin. Tuotekorttien tekemiseen menee Rivalla enemmän aikaa ja yhteistyö tavarantoimittajan kanssa on tässä tapauksessa todella tärkeää.

Aikatauluhaasteet koettiin suurimpina haasteina toimittajien kanssa kahdessa yrityksessä. Rivin lisäksi Ommellinen on kokenut aikatauluhaasteita materiaalitoimittajien kanssa. Painokankaiden laatuvariaatiot, materiaali- ja aikatauluviiveet voivat aiheuttaa ongelmia tuotteen valmistusprosessin aikatauluun. Mikään yritysistä ei kokenut haasteiden kuitenkaan johtuvan kulttuurillisista eroista. Kaikissa kolmessa yrityksessä valmistus on Euroopan sisällä, joten kulttuurilliset erot ovat pieniä. Kaiko on kokenut toimittajien kanssa kielihaasteita, mutta tämä voi johtua osittain siitä, että tuotanto ei ole tällä hetkellä kokonaisuudessaan Euroopassa. Tärkeimpänä pidetään avointa suhdetta toimittajan kanssa, jotta väärinymmärryksiltä vältytään.

9 Tulokset

Tämän opinnäytetyön tarkoituksena oli etsiä tietoa vaatetusalan tuotannon laadunhallinnasta ja sen ylläpitämisestä. Tutkimuskysymyksinä olivat:

- Kuinka pitää tuotannon tasalaatua yllä, kun tuotantoa laajennetaan Nepaliin?
- Miten parantaa laadunhallintaa?

Näiden kysymysten pohjalta tietoa lähdettiin etsimään erilaisista kirjallisista lähteistä ja asiantuntijahaastatteluista, jotka toteutettiin sähköpostitse.

9.1 Haastattelujen tulokset

Haastattelujen otanta oli hyvin pieni ja näin ollen haastattelutulosten luotettavuus ei ole kovin suuri. Haastattelujen avulla kuitenkin vahvistettiin monien tekstiiliteollisuudessa käytettävien metodien tärkeyttä laadunhallinnassa. Yritysten kokemat haasteet tavarantoimittajien kanssa olivat myös hyvin samoilla linjoilla. Tänä päivänä ekologisuus ja sosiaalinen vastuu ovat vaateteollisuudessa puhuttava asia. Tämä näkyy haastateltujen

yri­tysten suosimissa sertifikaateissa. Yri­tysten suosimien sertifikaattien avulla pidetään myös yllä tuotteiden hyvää laatua.

Tärkeimpänä tuloksena haastatteluista näen yksityiskohtaisten tuotekorttien tärkeyden. Tuote ja sen yksityiskohdat vaikuttavat tuotekortin laajuuteen ja siihen, kuinka yksityiskohtaisesti tuotekortti tulee täyttää. Joissain tapauksissa on mahdollista, että tehdas ehdottaa omia menetelmiään halutun lopputuloksen saamiseen. Lopputuloksena haastatteluissa on kuitenkin se, että tarpeeksi yksityiskohtainen tuotekortti auttaa kommunikoinnissa tehtaan kanssa ja takaa halutunlaisen lopputuloksen tuotteelle.

Yhtenä huomiona haastatteluista ilmenee se, että Euroopan sisällä tapahtuvassa yhteistyössä ei tapaa kulttuurieroja, vaan toimintatavat ovat lähes samanlaisia. Kulttuurierot eivät siis luo haasteita toimittajien kanssa Euroopassa. Yhtenä huomiona esiin nousi kuitenkin se, että vaikka välimatkat ovat suhteellisen pieniä, niin aikatauluhaasteita ilmenee. Aikatauluongelmat olivat pääasiassa viiveitä tuotannossa. Uusien tuotteiden viivästykset johtuvat vajaasta tuotesuunnittelusta ja puutteellisista tuotekortin tiedoista.

Laadunhallintajärjestelmän käyttöönotto on iso investointi yritykselle ja pienelle yritykselle järjestelmän käyttöönotto ei ole vielä ajankohtaista. Tuotteiden laadunhallinta tapahtuu monesti yhteistyössä tehtaan kanssa huolimatta siitä, oliko kyseessä tuotteen vai materiaalin valmistus. Pääasiassa tuotantoa valvovat tehtaan omat laadunvalvojat ja yritykset tekevät pistokokeita valmiisiin tuotteisiin.

9.2 Tutkimuksen tulokset

Kuten Lecklin (1999, 23) on todennut, laatua voidaan tarkastella monesta eri näkökulmasta. Tässä opinnäytetyössä laatua on käsitelty vaatteiden tuotannon näkökulmasta ja laadunhallinta rajoittuu hyvin pitkälle laadukkaan vaatteiden suunnitteluun ja valmistamiseen. Laadunhallintajärjestelmästä on apua yrityksen laadun ylläpitämisessä ja hallinnassa, mutta kuten jo aiemmin totesin, se voi olla liian suuri investointi pienille yrityksille. Sen sijaan sertifioitujen tuotteiden takaavat laatua ja turvallisuutta myös kuluttajalle. Materiaalien valmistajat sertifioivat tuotteitaan ja näin ollen pienten yritysten ei tarvitse itse hakea sertifikaattia koko tuotteelle. Mikäli koko tuotetta ei sertifioida, niin sertifikaatti koskee vain materiaalia, johon sertifikaatti on myönnetty.

Yhtenä tärkeimmistä tuloksista tässä opinnäytetyössä on tuotekohtaisten ohjeistusten merkitys laadukkaan tuotteen valmistamisessa. Tech Packin tehtävä on eliminoida mahdollisimman paljon ongelmia, joita vaateen tuotannossa voi ilmetä (Kothar 2019). Tech Pack on ikään kuin laajempi kokonaiskuva tuotteen ohjeistuksista ja sisältää myös tuotekortin tarkkoine mittoineen ja tasokuvineen. Tuotekortin tärkeys tuli esiin kirjallisuudessa ja aiemmissa tutkimuksissa, kuten myös haastatteluissa. Voidaan siis todeta, että tuotekortit auttavat laadunhallinnassa ja luovat kustannustehokkuutta.

Laatumanuaali on yrityksen apuna laadunhallinnassa ja laatupolitiikassa (Lecklin 1999, 37). Tämän opinnäytetyön yhtenä osana laitettiin alulle laatumanuaali, jossa kerrotaan Kaikon eettiset toimintatavat. Laatumanuaalin on tarkoitus toimia oppaana, josta selviää yrityksen arvomaailma ja toimintatavat. Laatumanuaali yhtenäistää ja selventää toimintaa yrityksen sisällä ja antaa samat selkeät ohjeet yhteistyökumppaneille.

Haastatteluista saaduilla tuloksilla voitiin todeta, että Euroopan sisällä ei ilmene kulttuurillisia eroja, jotka toisivat haasteita tuotantoon. Tarkat tuotekortit ja kuvat toimivat apuna, mikäli kielimuuria ilmenee. Aasian suunnalta kehittyvistä maista haetaan monesti hyväksikäyttämällä halpaa työvoimaa (Shakia 2004). Eettiset arvot ja vaatteiden tuotanto ulkomailta ovatkin jo pitkään puhuttaneet ihmisiä. Näihin asioihin pystytään kuitenkin vaikuttamaan myös vaateollisuudessa. Kuten Shakia (2004) on todennut, hintakilpailun sijasta pitäisi etsiä todellisia pitkäaikaisia yhteistyökumppaneita. Kaikolla koko yrityksen lähtökohtana on hyväntekeväisyys kehittyvissä maissa. Tuotantoa ei olla laajentamassa halvan työvoiman takia, vaan tuomalla työntekijöille turvallinen ja reilu työympäristö.

Tuotannon aloittaminen kehittyvissä maissa voi lisätä kielimuuria, mutta selkeät piirroksin kuvatut tuotekortit sekä avoin, pitkään jatkuva suhde toimittajan kanssa takaavat pysyvää laatua tuotteille. Uuden yhteistyön aloittaminen ja erilaiset toimintatavat voivat alkuun tuottaa hankaluuksia. Tutustumalla toimintatapoihin ja pitämällä suhde hyvänä tavaran toimittajan kanssa, kommunikointi helpottuu ja täten parantaa laadunhallintaa. Laatumanuaalin eettiset toimintaohjeet helpottavat yhteistyösopimusten tekemistä ja yhtenäistävät toimintaa kaikkien yhteistyökumppaneiden kanssa.

9.3 Laatumanuaalin kehittäminen yritykselle

Työn konkreettisena osana yritykselle laitettiin alulle laatumanuaali. Laatumanuaaliin on tarkoitettu koota Kaikon eettiset toimintatavat. Kaikon visio, joka on hahmoteltu vuoden 2020 alussa kuvaamaan yrityksen nykytilannetta, tulevaisuutta ja sitä mitä yritys haluaa olla, kuuluu näin: *"Kaiko on mukaansatempaava, globaalisti vahva tulevaisuuden lifestyle-brändi, joka voimaannuttaa kehityksensä naisia, vastuullisen muodin ystäviä ja Team Kaikon jäseniä"* (Rantanen 2020b). Lähdin purkamaan tätä visiota ja kiteytin sen kolmeen sanaan, joita Kaiko voi halutessaan kutsua yrityksen arvoiksi: **Ihminen**, **Yhteistyö** ja **Vastuullisuus**. Määrittelemäni arvot on liitetty osaksi laatumanuaalia, jota yrityksessä voidaan myöhemmin täsmentää.

Ihminen muotoutuu arvotekijäksi suoraan visiosta. Oli sitten asiakas, tuotannon työntekijä tai tiimin jäsen, niin Kaikon halu voimaannuttaa ja huolehtia ihmisistä on aito.

Yhteistyö ja sen avoimuus ja luotettavuus sidosryhmien kanssa on ensisijaisen tärkeää. Lisäksi Kaikon hyväntekeväisyysyhteistyö on isossa osassa yrityksen toimintaa.

Vastuullisuus tuotannossa ja tuotteissa on yhtä kuin vastuullinen muoti. Eettisesti tuotetut vaatteet ovat yhtä kuin Kaiko.

Laatumanuaalin eettisissä toimintaohjeissa pohjana on käytetty yrityksessä jo valmiiksi tehtyä luonnosta. Valmista pohjaa on päivitetty ja täydennetty laatumanuaaliin. Eettiset toimintaohjeet perustuvat maiden lakeihin ja ihmisoikeusjärjestöjen säädöksiin. Järjestöinä toimintaohjeissa on esimerkkeinä mainittu the Universal Declaration of Human Rights, Key UN Conventions, United Nation Human Rights Council, UN Guiding Principles for Business and Human Rights ja International Labour Organizations.

Edellytyksiä toimintaohjeisiin on laadittu muun muassa maan lakien noudattamisesta ja työntekijöiden oikeuksista. Pakkotyövoima, syrjintä, lapsityövoima, häirintä ja hyväksikäyttö eivät ole sallittuja. Työntekijöillä on myös oikeus kuulua ammattiliittoon, jos se on maan lakien mukaisesti sallittua. Mikäli se ei ole sallittua, on työntekijöillä oikeus ammattiliittoon kuulumisen sijaan valita henkilö, joka pitää työntekijöiden oikeuksista huolta.

Palkkojen ja työaikojen täytyy olla kohtuullisia ja mikäli yhteistyökumppaneilla työskentelee nuoria alle 18-vuotiaita työntekijöitä, ei työ saa olla liian raskasta, eikä se saa haitata nuoren kouluttautumista. Lisäksi edellytyksissä on mainittu työturvallisuudesta ja kemikaaleista. Myös ympäristöasiat ja eläinten oikeudet on mainittu toimintaohjeissa.

Lisänä laatumanuaali sisältää koko-oppaan lastenvaatteille mittataulukon muodossa. Koko-oppaan tekemisessä on yhdistelty Kaikon tuotesuunnittelussa käyttämiä mittataulukoita eri lähteistä. Tuotantoon tuotteista on tehty omat mittataulukot osana tuotekorttia, jossa näkyy kyseisen tuotteen mitat niihin kokoihin, joihin tuote on sarjoitettu.

10 Pohdinta

10.1 Yhteenveto

Laatumanuaalin alullepano on tuotannon laajentamisen myötä tärkeä hanke Kaikolle. Eettisten toimintatapojen yhtenäistäminen kaikkien yhteistyökumppaneiden kanssa helpottaa ja selkeyttää toimintaa kokonaisuudessaan. Näin ollen uusien yhteistyösopimusten luominen myös helpottuu.

Asiantuntijahaastatteluilla saatiin vahvistettua tuotekorttien yksityiskohtaisuuden tärkeys. Tuotekortit tulevat olemaan omana osionaan Kaikon tuotannonohjeistuksissa, sillä laatumanuaaliin haluttiin sisällyttää pysyviä asioita, jotta manuaalia ei tarvitse päivittää jatkuvasti. Sesonkien mukana syntyy paljon uusia tuotteita ja laatumanuaalin päivittäminen tuotekorttien osalta olisi työlästä. Näin ollen tuotekortit on hyvä säilyttää omana kokonaisuutenaan ja sisällyttää laatumanuaaliin korkeintaan Kaikon pysyvät klassikkotuotteet.

Tekstiili- ja vaatetuotanto kehittyvissä maissa on pitkään puhuttanut ihmisiä ja herättänyt kiinnostusta eettistä muotia kohtaan. Kulttuuri on erilainen ja tuotannon käytännöissä voi ilmetä eroavaisuuksia. Hyvän ja luotettavan tavarantoimittajan hankkiminen Nepalista, joka takaa turvallisen ja reilun työympäristön kaikille työntekijöille, voi olla pitkäaikainen prosessi. Store of Hopen yhdistyminen Kaikon kanssa on vienyt haavetta jo eteenpäin ja tuotteita on tällä hetkellä tuotannossa Nepalissa.

Tutkimuksen luotettavuutta ei voida mitata reliabiliteetillä, sillä tutkimustuloksia ei ole esitetty kvantitatiivisessa muodossa. Reliabiliteettia voitaisiin mitata esimerkiksi

haastatteleamalla henkilöt uudelleen. Kolmessa asiantuntijahaastattelussa kuitenkin tuli toistoa eri asiantuntijoiden vastauksissa, mikä vahvistaa tuloksen pysyvyyttä. Validiteettia voidaan tarkastella rakennevalidiuden kautta. Tuotannon tasalaadun ylläpitämiseen saadaan apua tuotekorteista ja laatumanuaalilla yhtenäistetään tuotannon toimintatapoja. Laatumanuaali auttaa myös laadunhallinnassa yhdessä standardien ja laadunhallintajärjestelmien kanssa. Tässä tutkimuksessa ei ollut tarkoitus yleistää tutkimustuloksia, vaan saada case-tutkimukselle ominaisesti ratkaisu tutkitun tapauksen osalle. Tässä tapauksessa tutkimus toteutettiin Kaikon tarpeiden mukaisesti.

10.2 Jatkotutkimusmahdollisuudet

Laadunhallinnan kehittäminen yrityksessä ei lopu oikeastaan koskaan, vaan se on prosessi, jota pyritään parantamaan koko ajan. Tuotteiden laadun tyytyväisyyttä voisi tutkia myös kuluttajan näkökulmasta. Tutkimus siitä, miten laadukkaaksi tuotteet koetaan ja mitä ominaisuuksia tuotteilta odotetaan, voisi antaa arvokasta tietoa kuluttajien tyytyväisyydestä.

Yritykset pyrkivät tänä päivänä olemaan läpinäkyviä kuluttajille tuotantoprosessia myöten. Tuotantoprosessin kuvaaminen tavarantoimittajan silmin avaisi myös mahdollisuuksia tutkimuksille eri näkökulmasta. Se voisi myös avata uusia yhteistyömahdollisuuksia. Eettisten toimintatapojen ja standardien noudattaminen eri kulttuureissa ja niihin suhtautuminen vaatisi paikan päälle matkustamisen tutkimustyötä varten.

Toimintatapojen tutkiminen tuotannon silmin avaa myös tutkimusmahdollisuuksia. Kysely tavarantoimittajille toimintatapojen tärkeydestä ja tuotekorttien selkeydestä voi tuoda paljon arvokasta tietoa. Tietoa hyväksikäyttäen laatumanuaalia ja tuotekortteja voidaan kehittää yhä paremmin kustannustehokkuutta edistäviksi.

Lähteet

Alasuutari, Pertti 1999. Laadullinen tutkimus. 3.painos. Tampere: Vastapaino.

Amfori 2019a. Amfori, What we do. <<https://www.amfori.org/content/what-we-do-0>> (Viitattu 3.3.2020).

Amfori 2019b. Amfori, Our Members. <<https://www.amfori.org/content/our-members>> (Viitattu 21.4.2020).

Anttila, Juhani & Jussila, Kari 2016. Mitä laatu on? Artikkel. SFS Uutiskirjeet. <https://www.sfs.fi/ajankohtaista/uutiskirjeet/uutiskirjeet_2016/mita_laatu_on_artikkeli> (Viitattu 9.2.2019).

BCI n.d. a. About BCI. BCI organisaation verkkosivut. <<https://bettercotton.org/about-bci/>> (Viitattu 29.3.2020).

BCI n.d. b. About BCI – Who we are. BCI organisaation verkkosivut. <<https://bettercotton.org/about-bci/who-we-are/>> (Viitattu 29.3.2020).

BCI n.d. c. Better Cotton Standard System. BCI organisaation verkkosivut. <<https://bettercotton.org/better-cotton-standard-system/>> (Viitattu 29.3.2020).

Brun, Alessandro & Moretto, Antonella 2013. Organisation and supply chain for quality control in luxury companies. E-artikkeli: Journal of Fashion Marketing and Management 2014, Vol. 18. <<file:///D:/Metropolia%20YAMK/Opinnäytetyö/lähteitä/organisation%20and%20supply%20chain%20for%20quality%20control%20in%20luxury%20companies.pdf>> (Viitattu 31.5.2019).

Denim Première vision 2019. Smart innovation: certifications. <<https://www.denimpremierevision.com/news/eco-creation/smart-innovation-certifications/>> (Viitattu 26.6.2019).

DNV GL n.d. SA 8000 – Sosiaalinen vastuu. <<https://www.dnvgl.fi/services/sa-8000-sosiaalinen-vastuu-4363>> (Viitattu 26.6.2019).

Eetti n.d. Vaatealan eettiset ongelmat. Eettisen kaupan puolesta ry: verkkosivut. <<http://eetti.fi/vastuullisia-vaatteita/vaatealan-eettiset-ongelmat>> (Viitattu 29.3.2020).

Ekohelsinki 2019. Vaatteiden sertifikaatit ja ympäristömerkit – ABC. <<https://ekohelsinki.fi/fi/content/11-vaatteiden-sertifikaatit-ja-ympaeristoemerkit-abc>> (Viitattu 19.3.2020).

FWF n.d. Who we are. Fair Wear Foundation verkkosivut. <<https://www.fair-wear.org/about-us/get-to-know-fair-wear/>> (Viitattu 29.3.2020).

Globalis 2015. Nepal. Globalis verkkosivut. <<https://www.globalis.fi/Maat/Nepal>> (Viitattu 22.11.2019).

GOTS 2020. Global Organic Textile Standard. <<https://www.global-standard.org/the-standard/general-description.html>> (Viitattu 19.3.2020).

Hirsjärvi, Sirkka & Hurme, Helena 1988. Teemahaastattelu. Helsinki: Yliopistopaino.

Hirsjärvi, Sirkka & Hurme, Helena 2009. Tutkimushaastattelu, teemahaastattelun teoria ja käytäntö. Helsinki: Yliopistopaino.

Kaiko n.d. Fashion with a mission. Kaiko Clothing Company Oy kotisivut. <<https://kai-koshop.com/pages/kaiko>> (Viitattu 7.1.2019).

Kananen, Jorma 2013. Case-tutkimus opinnäytetyönä. Jyväskylä: Jyväskylän ammattikorkeakoulu.

Kananen, Jorma 2014. Laadullinen tutkimus opinnäytetyönä, Miten kirjoitan kvalitatiivisen opinnäytetyön vaihe vaiheelta. Jyväskylä: Tekijät & Jyväskylän ammattikorkeakoulu.

Kananen, Jorma 2017. Laadullinen tutkimus pro graduna ja opinnäytetyönä. Jyväskylä: Jyväskylän ammattikorkeakoulu.

Kananen, Jorma 2015. Opinnäytetyön kirjoittajan opas. Näin kirjoitat opinnäytetyön tai pro gradun alusta loppuun. Jyväskylä: Tekijät & Jyväskylän ammattikorkeakoulu.

Kar, Mausumi 2015. The Indian Textile and Clothing Industry An Economic Analysis. E-kirja: SpringerBriefs in Economics. <<https://link-springer-com.ezproxy.metropolia.fi/content/pdf/10.1007%2F978-81-322-2370-2.pdf>> (Viitattu 20.3.2020).

Kothari, Vasant R. 2014. Fashion merchandising: tech-pack. Textile today. <<https://www.textiletoday.com.bd/fashion-merchandising-tech-pack/>> (Viitattu 27.6.2019).

Lecklin, Olli 1999. Laatu yrityksen menestystekijänä. 3. uud. p. Helsinki: Kauppakaari.

Londrigan, Michael & Jenkins, Jacqueline M. 2018. Fashion supply chain management. New York: Bloomsbury Publishing inc.

OEKO-TEX, n.d. a. Standard 100 by Oeko-tex. <<https://www.oeko-tex.com/en/our-standards/standard-100-by-oeko-tex>> (Viitattu 10.1.2020).

OEKO-TEX, n.d. b. Certification according to STANDARD 100 by OEKO-TEX. <<https://www.oeko-tex.com/en/apply-here/standard-100-by-oeko-tex>> (Viitattu 10.1.2020).

Oksjärvi, Oona 2013. Laadunhallinta alihankinnassa, Case Reima. Opinnäytetyö, Lahden ammattikorkeakoulu. <https://www.theseus.fi/bitstream/handle/10024/60678/Oksjarvi_Oona.pdf?sequence=1&isAllowed=y> (Viitattu 23.4.2019).

Ommellinen, 2020. Mistä Ommellinen on tehty? Ommellinen Oy:n kotisivut. <<https://ommellinen.fi/pages/yritys>> (Viitattu 10.3.2020).

Papu n.d. Olipa kerran. Papu Design kotisivut. <<https://papustories.fi/pages/meista>> (Viitattu 10.3.2020).

Rantanen, Jenni 2020 b. Opinnäytetyöstä. Sähköpostiviesti: 25.3.2020.

Rantanen, Jenni 2020 c. Opinnäytetyö arvioitavaksi. Sähköpostiviesti: 15.4.2020.

Riva Clothing, 2020. Vastuullisuus. Riva Clothing kotisivut. <<https://www.rivaclotting.com/vastuullisuus/>> (Viitattu 10.3.2020).

SAAS 2018 a. SA8000 Certification. Social Accountability Accreditation Services. <<http://www.saasaccreditation.org/certification>> (Viitattu 11.6.2019).

SAAS 2018 b. SA 8000 Accredited Certification Bodies. Social Accountability Accreditation Services. <<http://www.saasaccreditation.org/?q=node/65>> (Viitattu 26.6.2019).

SFS ry 2013. Käyttöohje lastenvaatteiden nyörien standardille. Suomen Standardisointiliitto SFS ry. <https://www.sfs.fi/ajankohtaista/uutiset/kayttoohje_lastenvaatteiden_nyorien_standardille.1623.news> (Viitattu 22.8.2019).

SFS ry n.d. ISO 9000 Laadunhallinta. Suomen Standardisointiliitto SFS ry. <https://www.sfs.fi/julkaisut_ja_palvelut/tuotteet_valokeilassa/iso_9000_laadunhallinta> (Viitattu 25.6.2019).

SFS 2017. ISO 9000 -standardisarjan valinta ja käyttö. Suomen Standardisointiliitto SFS ry. <https://www.sfs.fi/files/8398/ISO_9000_2017-07_web.pdf> (Viitattu 25.6.2019).

SGS 2019. SA 8000 – sertifiointi – sosiaalinen vastuu. <<https://www.sgs.fi/fi-fi/health-safety/quality-health-safety-and-environment/sustainability/social-sustainability/sa-8000-certification-social-accountability>> (Viitattu 11.6.2019).

SGS 2020. Kestävä kehitys. Amfori BSCI, <<https://www.sgs.fi/fi-fi/sustainability/social-sustainability/audit-certification-and-verification/social-responsibility-audits/amfori-bsci.>> (Viitattu 2.3.2020).

Shakya, Mallika 2004. Nepalisation of an Indian industry: The fast evolving (and dismantling) ready-made garment industry of Nepal. Contributions to Nepalese Studies, Vol. 31, No. 2. <http://himalaya.socanth.cam.ac.uk/collections/journals/contributions/pdf/CNAS_31_02_04.pdf> (Viitattu 20.1.2020).

Shanmugasundaram, S. Loganathan, G. & Dr. N. Panchanatham, 2010. Quality management system- an imperative need for flourishing knitwear industry in india. E-artikkeli: The Journal of Commerce 2010, vol. 2 (1). <file:///D:/Metropolia%20YAMK/Opinnäytetyö/lähteitä/quality%20management%20system-%20an%20imperative%20need%20for%20flourishing%20knitwear%20industry%20in%20india.pdf> (Viitattu 25.6.2019).

Shridhara Bhat K. 2009. Total Quality Management. Global Media: ProQuest Ebook Central. <<https://ebookcentral-proquest-com.ezproxy.metropolia.fi/lib/metropolia-ebooks/reader.action?docID=3011272>> (Viitattu 18.2.2019).

STJM n.d. a. Standardisointi. Suomen Tekstiili & Muoti ry. <<https://www.stjm.fi/toiminta-alueemme/standardisointi/>> (Viitattu 25.4.2019).

STJM n.d. b. Tekstiili- ja vaatetusalan standardit. Suomen Tekstiili & Muoti ry. <<https://www.stjm.fi/toiminta-alueemme/standardisointi/tekstiili-ja-vaatetusalan-standardit/>> (Viitattu 25.4.2019).

STJM 2015. Lastenvaatteiden turvallisuutta edistetään standardein. Suomen Tekstiili & Muoti ry. <<https://www.stjm.fi/uutiset/lastenvaatteiden-turvallisuutta-edistetaan-standardein/>> (Viitattu 22.8.2019).

Suomi ulkomailla n.d. Nepal; Kahdenväliset suhteet. Suomi ulkomailla -sivut. <<https://finlandabroad.fi/web/npl/kahdenväliset-suhteet>> (Viitattu 10.1.2020).

Theodorakopoulos, Nicholas, McGowan, Carmel, Bennett, David, Kakabadse, Nada ja Figueira, Catarina 2013. Diversifying into technical clothing manufacture as entrepreneurial learning, A situated learning theory perspective. E-artikkeli: Journal of Manufacturing Technology Management. Vol. 25 No. 5, 2014. <<https://www-emerald-com.ezproxy.metropolia.fi/insight/content/doi/10.1108/JMTM-09-2013-0122/full/pdf?title=diversifying-into-technical-clothing-manufacture-as-entrepreneurial-learning-a-situated-learning-theory-perspective>> (Viitattu 22.11.2019).

Naisten Pankki n.d. a. Mikä on Naisten Pankki? Naisten pankki kotisivut. <<https://www.naistenpankki.fi/tietoa-meista/mika-on-naisten-pankki/>> (Viitattu 7.1.2019).

Naisten Pankki n.d. b. Naisten Pankki ja Kaiko Clothing Oy:tä yhdistää sama tavoite. Naisten Pankki kotisivut. <<https://www.naistenpankki.fi/tiedotteet/naisten-pankkia-ja-kaiko-clothing-oyta-yhdistaa-sama-tavoite/>> (Viitattu 24.2.2019).

Yle Uutiset 2015. Kaikki muotiketjut eivät aina tiedä, millaisissa oloissa vaatteita tehdään. <<https://yle.fi/uutiset/3-7980727>> (Viitattu 10.1.2020).

Haastattelut

Häkli, Liisa 2020. Yrittäjä. Ommellinen Oy. Haastattelu 12.2.2020

Keihäsniemi, Riku 2020. Yrittäjä. RIVA Clothing. Haastattelu 20.2.2020

Rantanen, Jenni 2020 a. Product Manager. Kaiko Clothing Company Oy. Haastattelu 2.3.2020

Vierola, Minni 2019. Tuotesuunnittelija, Kehityspäällikkö. Papu Design Oy. Haastattelu: 5.12.2019

Liite 1. Sähköpostihaastattelun runko

Haastattelu laadunhallinnasta

Tämä haastattelu on osa ylemmän ammattikorkeakoulututkinnon opinnäytetyötä. Opinnäytetyössä tutkitaan laadunhallintaa vaatetusalalla ja siihen liittyviä haasteita.

Tutkimuksen tilaaja on Kaiko Clothing Company Oy.

Perustiedot:

1. Nimi
2. Ammattinimike
3. Yrityksen nimi
4. Montako työntekijää yrityksessä työskentelee?

Laadunhallinta:

1. Onko teillä käytössä laadunhallintajärjestelmä?
 - Jos vastasit kyllä, niin mikä ja miksi?
2. Kuka vastaa yrityksenne tuotannon laadusta?
 - Yritys itse, agentti, jokin muu ulkopuolinen taho?
3. Mitä sertifikaatteja suositte tuotannossa ja tuotteissanne?

Tuotannon ohjeistus:

1. Miten tuotteet ohjeistetaan tuotantoon?
 - Miten yksityiskohtaiset ohjeet ovat?

2. Oletteko huomanneet mitään kulttuurillisia eroja tuotannon ohjeistuksessa?
 - Jos olette, niin mitä?

 - Missä tuotteet valmistetaan?

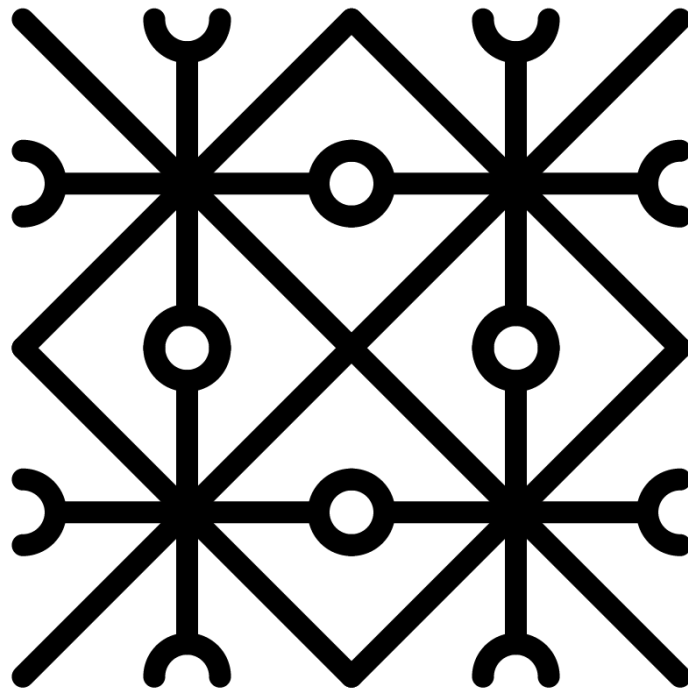
3. Minkälaisia haasteita toimittajien kanssa on ilmennyt?

Kiitos paljon ajastasi, kun vastasit kysymyksiini ja autoit tutkimuksessani. Toivottan aurinkoista kevättalvea ja menestyksestä vuotta 2020.

Saara Pieniluoma-Korpinen

Metropolia ammattikorkeakoulu (Ylempi AMK, Vestonomi)

Liite 2. Kaiko Clothing Company Oy Quality Manual



KAIKO

KAIKO CLOTHING COMPANY OY

Quality Manual

16.4.2020

Contents

KAIKO Set of Values	3
KAIKO Code of Conduct	4
KAIKO Size Guides	8
Size Guide for Kids	8

11 KAIKO Set of Values

Fashion with a mission

This slogan crystallizes many dreams and is the foundation of the whole company. A passion for beautiful and quality clothes combined with a mission for improving the quality of life of women and children.

7% of the revenue from products sold goes to education for women and children in developing countries.

- Charity Partner: Naisten Pankki
 - Socioeconomic empowerment of disadvantaged women and girls -Project

Vision:

Kaiko is an engaging, globally strong future lifestyle brand, to empower women in the developing world, responsible fashion lovers and Team Kaiko members.

This is a vision of what Kaiko Clothing Company Oy wants to be now and what it will be in the future. This vision also crystallizes all three values: Human, Collaboration, Responsibility.

SET OF VALUES:

HUMANITY

Human plays a key role in Kaiko's action. Whether you are a customer, a production worker, or a Team member, Kaiko's desire to empower and care for people is genuine.

COLLABORATION

Cooperation and its transparency and reliability with stakeholders is paramount. In addition, Kaiko's charity cooperation is a major part of the company's operations.

RESPONSIBILITY

Responsibility in production and products = responsible fashion. Ethically produced clothes are the main thing for Kaiko Clothing Company Oy.

12 KAIKO Code of Conduct

Kaiko Clothing Company Oy is committed to respect the human rights and ensure sustainable working methods. The aim of this Code of Conduct is setting up the values and principles that Kaiko Clothing Company Oy strive to implement in the supply chain. The Code of Conduct is based on international conventions such as the Universal Declaration of Human Rights (UDHR), Key UN conventions, United Nation Human Rights Council (UNHRC), UN Guiding Principles for Business and Human Rights (UNGPs) and International Labour Organizations (ILO) conventions and recommendations.

The principles set out in the Code of Conduct represent the minimum expectations that Kaiko Clothing Company Oy has for their co-partners, suppliers, and their subcontractors (all these three will be later called 'business partners'). It is the responsibility of Kaiko Clothing Company Oy suppliers to inform their subcontractors about Kaiko Clothing Company Oy Code of Conduct.

To monitor our business partners conformity with our requirements, we shall have the right to make unannounced visits to all units producing goods for Kaiko Clothing Company Oy. Kaiko Clothing Company Oy also reserves the right to appoint an independent third party to conduct audits to Kaiko Clothing Company Oy business partners.

The conditions which Kaiko Clothing Company Oy business partners shall comply with are listed below:

Legal Requirements

All Kaiko Clothing Company Oy business partners must follow the national laws in the countries in which they operate.

Business partners are also committed to the requirements set out in this document. Business partners should note that these may go beyond the requirements set out in national law.

Workers' Rights

All Kaiko Clothing Company Oy business partners shall have a written employment contracts with all employees. Employment contracts must be written in the local language and include the employment terms, conditions and responsibilities for both parties; Salary or wages, schedule, duration of employment, general responsibilities, confidentiality, communications, benefits and other possible terms.

No Bonded Labour

Kaiko Clothing Company Oy does not accept any form of forced, bonded or non-voluntary labour. Every employee shall be treated with respect and dignity. Business partners shall ensure that migrant workers have the same entitlements as local employees. All workers shall have the right to leave work and freely terminate their employment without any punishment.

No Discrimination

Kaiko Clothing Company Oy does not accept any discrimination. Business partners shall not discriminate employee because of gender, age, religion, race, caste, pregnancy, maternity leave status, disability, social background, sexual orientation, political opinions, disability, diseases or any other condition that could give rise to discrimination. Workers shall not be harassed or disciplined on any of the grounds listed above.

No Harassment or Abuse

Kaiko Clothing Company Oy does not accept any harassment or abuse. Business partners shall treat every employee with dignity and respect. No employee shall be subject to any physical, sexual, verbal or psychological harassment or abuse.

Freedom of Association

All business partners shall respect the employees right to form or join associations of their own choosing and bargain collectively. Discrimination against workers because of trade union membership is not allowed.

When operating in countries where trade union activity is unlawful, business partners shall allow workers to freely elect their own representatives with whom the company can enter into dialogue about workplace issues.

Child Labour

Kaiko Clothing Company Oy does not accept child labour. Business partners shall not employ children younger than 15 years. All business partners must ensure that they do not employ anyone below this age.

In cases when business partners are removing children from the workplace, they should identify measures to ensure the protection of affected children in a proactive manner. When appropriate, they shall support children's schooling and pursue the possibility to provide decent work for adult household members of the affected children's family.

Young Workers

All business partners must follow the legal limitations on the employment of persons below the age of 18. Where young workers are employed, business partners should ensure that the kind of work is not harmful to their health and their working hours do not compromise school attendance.

Wages

All business partners shall respect the right of the workers to receive fair remuneration that is sufficient to provide them with a decent living for themselves and their families. Wage must be paid regularly on time, refer to regular working hours and shall reflect the skills, education and experience of the employee.

Business partners shall pay at least the statutory minimum wage, the prevailing industry wage or the wage negotiated in a collective agreement, whichever is higher.

Working Hours

All business partners shall ensure that workers are not required to work more than 48 regular hours per week and eight hours per day. Working hours should be spread over six working days. Overtime work must be exceptional, always voluntary for employee and compensated in accordance with the law. Overtime hours should never exceed 12 hours per week.

Furthermore, business partners shall grant their workers the right to resting breaks in every working day and the right to at least one day off in every seven days, as well as holidays and vacations.

Health and Safety

All Business partners shall ensure a safe and healthy work environment for all employees. The premises must be regularly maintained and cleaned and must provide a healthy working environment.

Business partners shall ensure that there are systems in place to detect, assess, avoid and respond to potential threats to the health and safety of workers. Hazardous equipment or unsafe buildings are not accepted. Relevant first aid equipment must be available. Emergency exits must be clearly marked and unblocked. Everyone must have the right to exit the premises due to imminent danger without seeking permission.

Business partners shall ensure access to drinking water, safe and clean eating and resting areas as well as clean and safe cooking and food storage areas.

Environment

All business partners must respect the environment and comply with all environmental laws in the countries in which they operate. Business partners must have the relevant environmental permits for their operations.

Water is a scarce resource in many parts of the world and should be used as efficiently as possible. Business partners must ensure that all wastewater is treated and disposed according to the local legislation.

Business partners shall work to improve resource efficiency and reduce waste during their production. All waste must be taken care of in responsible manner and in accordance with local laws.

Chemicals

All business partners must follow the current European Chemical Regulation REACH. There should be a material safety data sheet (MSDS) available on site where the chemicals are used.

Animal welfare

Kaiko Clothing Company Oy does not accept any harm or cruelty to animals during production. Business partners shall ensure that materials derived from animals are from animals that are treated according to the animal welfare laws and international recommendations.

Commitment to the Code of Conduct

Signing the Code of Conduct is mandatory for all business partners having a business relation with Kaiko Clothing Company Oy.

By signing, the Business partners commit to comply with Kaiko Clothing Company Oy Code of Conduct and take the responsibility to inform all subcontractors about it to secure their possibility to comply.

Please submit the signed Code of Conduct to Kaiko Clothing Company Oy.

Place and date
Company name

Signature
Title

13 KAIKO Size Guides

13.1 Size Guide for Kids

Age	0-2 months	3-6 months	6-12 months				
Size, Height (cm)	50/56	62/68	74/80				
Chest (cm)	38-40cm	42-44cm	47-50cm				
Waist (cm)	38-41cm	42-44cm	45-47cm				
Hip (cm)	41-43cm	44-46cm	47-50cm				
Inseam (cm)	16-20cm	21-25cm	26-31cm				
Age	1-2 years	3-4 years	5-6 years	7-8 years	9-10 years	11-12 years	13-14 years
Size, Height (cm)	86/92	98/104	110/116	122/128	134/140	146/152	158/164
Chest (cm)	52-54cm	55-57cm	59-62cm	63-66cm	69-72cm	75-78cm	81-84cm
Waist (cm)	49-51cm	52-54cm	56-58cm	60-61cm	62-63cm	64-65cm	66-68cm
Hip (cm)	52-54cm	56-59cm	62-65cm	69-71cm	73-76cm	80-83cm	86-89cm
Inseam (cm)	35-38cm	41-45cm	47-52cm	53-57cm	60-64cm	67-70cm	73-76cm