

## Kierroksella keittiöissä

Restaurant & Deli Fly Inn  
Mikkelin keskussairaala  
K-17  
Palvelukeskus Poukama  
Gothia Towers  
Kristina Katarina  
Ravinteli Bertha



## Metos Center

Uusilla koulutuksilla uuteen vuoteen

**Huolto on myös ISO ympäristöasia**

## Top Chef alkaa

**Sirkulaattori taitaa  
täsmäkypsennyksen**

*Tuhdit talvitarjoukset*

## A LA CARTE

Metos-keittiöitä meiltä  
ja muualta

- 4 Restaurant & Deli Fly Inn, Vantaa
- 8 Mikkelin keskussairaala
- 16 K-17, Helsinki
- 20 Palvelukeskus Poukama, Multia
- 22 Gothia Towers, Göteborg
- 30 Kristina Katarina, Kotka
- 36 Ravinteli Bertha, Tampere

## Metos Center ja koulutus

- 28 Käyttökoulutukset uudelle vuodelle
- 29 Opiskelijapäivät
- 47 Testaa energiatietämyksesi netissä

## Uutuuksia

- 46 Uudet sirkulaattorit
- 46 Uusi lasiteline

## Käyttövinkkejä ja reseptejä

- 44 Huolto ja ympäristö
- 34 Paavon reseptit

## Tarjouksia

- 42 Laitetarjoukset
- 47 Noutomyymälän tarjoukset

## Poimintoja

- 14 GN-historiaa
- 26 Vuoden Kokki
- 29 Nimityksiä
- 29 Top Chef

## Vakiot

- 3 Pääkirjoitus
- 47 Metos Uutiset -palvelukortti
- 47 [www.metos.com](http://www.metos.com)



8



42



Metos Uutiset on Metos Oy Ab:n toimittama ja kustantama tiedotuslehti kaikille ammattikeittiöille. Metos Uutisten päätoimittaja on Juho Mäyry. Mukavia lukuhetkiä!

Toimituksen osoite: Metos Oy Ab, Metos Uutiset, Ahjonkaarre, 04220 Kerava, puhelin 0204 39 4254, juho.mayry@metos.com. Lehtemme ilmestyy 3-4 kertaa vuodessa. Osoitetietojen muutokset voit tehdä netissä: www.metos.com, soittamalla 0204 39 13 tai palauttamalla lehdestä löytyvän palvelukortin. Metoksen vaihteen numero on 0204 3913 ja faksi 0204 39 4360.



## PÄÄKIRJOITUS

Termit tuottavuus, tehokkuus, hävikin hallinta, vihreys ja työssä viihtyvyys vilah-televat taajaan eri medioissa. Tuskinpa nuo ovat pelkkiä mainosmiesten hokemia, vaan niiden takana piilee aito viesti siitä mihin olemme menossa.

Ammattikeittiöissä, tapahtuu kehitystä – useammallakin eri osa-alueella ja paljon. Uskallan väittää, että edellä mainitut kriteerit ovat lähitulevaisuudessa jokaisen keittiövastuullisen tehtävälliställä. Toiminnan turvaavia itsestään selviä ja vuodes-ta toiseen jatkuvia tekijöitä, on yhä vähemmän. Sekä julkisten keittiöiden että yksityisravintoloiden on omalla toiminnallaan ansaittava paikkansa kehittämällä jatkuvasti toimintaansa. Vanhempi väki muistelee kaiholla aikaa, jolloin anniske-luluvan saaminen oli lottovoittoon verrattava tapahtuma.

Olemme Metoksella vastanneet haasteeseen tuomalla markkinoille erilaisia nyky-aikaisen teknologian ympärille rakennettuja konsepteja. Konseptia ei tee nurkassa kiiltelevä uusinta keittiöteknologiaa hyödyntävä laite, vaan koko ruokatuotanto-prosessi on rakennettava sen ympärille. Usein tämä ”tekno” on hintavampi kuin peruslaite, joten odotukset investoinnin lyhyestä takaisinmaksuajasta ovat korkealla.

Parhaimmillaan tämä uutuuslaite jauhaa tuottavuutta ammattikeittiössä ympäri vuorokauden. Tällöin olemme tuottavuus- ja tehokkuusmittareiden mukaan lois-tavalla alueella. Plussaa vielä olisi, jos tämä laite pystyisi tuottamaan aina tasaista laatua vaikka raaka-aineiden koko, rakenne ja paino vaihtelisivat. Tämän tyyppinen toiminta ei ole vain teoreettista haihattelua vaan totta jo tänään. Olemme kehit-täneet useita konsepteja, joissa uusinta tekniikkaa on onnistuneesti hyödynnetty kokin käden taitojen apuna. Kyse ei ole ihmisen korvaamisesta koneella, vaan siitä, että keittiöammattilaisille annetaan mahdollisuus keskittyä oleelliseen.

Suunnitellamme ja kehitämme päivittäin räätälöityjä ratkaisuja, niin tuotantokeit-tiöihin kuin yksittäisiin ravintoloihin. Nämä ratkaisut ovat pienentäneet hävikkiä, tehostaneet energiankäyttöä, nostaneet tehokkuutta sekä parantaneet ruokatuotannon kokonaisuuden hallintaa. Näillä uudistuksilla keittiöistä on saatu entistä viihtyisämpiä työpaikkoja. Ero entiseen on ollut valtava. Kun uusi keittiö on saatu toimintaan, niin tuskin kukaan on haikaillut vanhan perään. Moni on sen sijaan ihmetellyt, kuinka vanhoilla laitteilla ja toimintatavoilla ylipäänsä tultiin toimeen.

Uskalla haastaa itsesi ja meidät - tehdään yhdessä tulevaisuuden keittiöt jo tänään.

Arto Palsio  
Myyntipäällikkö, Metos

P.S.

Metos haluaa kiittää kaikkia Teitä kuluneesta vuodesta ja toivottaa rauhallista joulua ja menestyksestä uut-ta vuotta. Joulukortteihin varaamamme rahat olemme lahjoittaneet tänä vuonna Pelastusarmeijan ruoka-apu-toiminnan tukemiseen.



26

36



# Fly Inn

## *Nousukiidossa*

Helsinki-Vantaan lentoasemalla uusitun Fly Inn -ravintolan ilmeen on suunnitellut dSign Vertti Kivi & Co. Ravintolan liiketoiminnasta vastaa Select Service Partner Finland Oy (SSP Finland).



SCHE  
HERE



Deli aukeaa aamulla kello 10 ja silloin sen kattaus painottuu aamupalatuotteisiin. Päivän mittaan salaattit ja makea valtaavat alaa. Deli on helppo ja nopea vaihtoehto kiireiselle matkustajalle.

**H**elsinki-Vantaan lentoaseman porttialueella sijaitseva perinteikäs Fly Inn –ravintola lähti nyt syksyllä uuteen nousukiitoon. Sen uusittu nimi, Restaurant & Deli Fly Inn, vihjaa jo sisällöllään aavistuksen uusista palvelukonsepteista. Matkustavaiselle ihmiselle juuri tuo deli-sana on viesti helposta ja nopeasta pääsystä ruoka- ja välipalatuotteiden äärelle. Ja tässä hän ei tulekaan pettymään.

Interiööriltään Fly Inn on avara. Jo ensivilkailulla on helposti havainnoitavissa missä mitäkin on tarjolla. Saavumme ensin deli-alueelle, josta löydämme suolaista ja makeaa kahvin tai muun juoman kera. Ruokaisemman vaihtoehdon tarjoaa delin salaattilasikko, jossa on useita herkullisia vaihtoehtoja tarjolla. Delin istumapaikat löytyvät heti etualalta tai delialueen yläpuolelle rakennetusta ja Lapin Kullaksi nimetystä lounge-tilasta. Delin aukioloajat ovat 10 – 21 viikon kaikkina päivinä. Aamulla delin kattaus painottuu aamupalatuotteisiin. Delin aukioloajat ovat 6 – 21 viikon kaikkina päivinä. Delistä

eteenpäin sijaitsee drinkkibaarialue, josta voi täydentää deliostoksia vähän tuhdimmalla juomalla tai keskittyä vain pelkästään baarimestarin monipuoliseen ja kansainväliseen juomatarjontaan. Drinkkibaarin jälkeen avautuu varsinainen ravintolasali. Ruokalistalla voi edetä alkupaloi- ta jälkiruokiin oman nälkensä ja aikataulunsa mukaisesti.

Vaikka aika alkaisikin kuluu ravintolassa rattoisasti, muistuttavat kiitotieltä nousevat ja laskevat lentokoneet, että omakin matka saattaa olla alkamassa jossain vaiheessa. Tätä varten lentojen aikataulut ovat nähtävissä myös ravintolasaliin sijoitetuilta näytöiltä. Ravintolapuoli on auki klo 11 – 20 viikon kaikkina päivinä.

Sisustuselementtien kuvakieli on haettu luonnosta ja niiden avulla kukin palvelualue hahmottuu asiakkaalle selkeästi sekä antaa suurelle ravintolatilalle yhtenäisen ilmeen. Koko ravintolan leveydeltä avautuu seinänkorkuinen näkymä kiitotiellä opeeroiviin lentokoneisiin. Luon- toaiheinen sisustus pehmentää osaltaan avaraa tilaa ja on onnistunut kontrasti varsin tekniselle näkymälle. Sisustuksen uuteen Fly Innin on suunnitellut dSign Vertti Kivi & Co. Restaurant & Deli Fly Innin liiketoimintaa pyörittää Select Service Partner Finland Oy (SSP Finland), joka vastaa lentokentällä yhteensä 20 eri ravitsemus- pisteen toiminnasta. SSP Finland kuuluu osana kansainväliseen SSP Groupiin, joka on johtava ruoka- ja juomapalveluiden tuottaja matkustus- ja liikennepaikoissa ympäri maailman.

Fly Inn on hyvä syy tulla lentokentälle turhankin ajoissa. Ja mikä parasta, kiireenkin kanssa sieltä kerkeää tyytyväisenä portille.

*Juha Björklund*



Yllä delin palvelulasikko, joka esittelee herkkinsä varsin näyttävästi. Alla näkymä Fly Innin keittiöstä, jonka remontissa yhdistettiin so- pivasti uutta ja vanhaa kalustoa.



Restaurant & Deli Fly Inn paljastaa heti kaikki herkkuksensa. Rauhallista istumatilaa kiireen keskellä tarjoaa Delin ylle avautuva Lapin Kulta -lounge.



Fly Inn -ravintolan ja delialueen väliin sijoittuva drinkkibaari on myös oiva vaihtoehto lennon odoteluun yksin tai seuran kera.

A photograph of a kitchen worker in a pink and white striped uniform, white apron, white gloves, a blue hairnet, and large black headphones. She is standing at a conveyor belt system, handling dishes. The conveyor belt has several plates of food, including a large glass bowl and a plate with a yellow sauce. To the right, there is a white plastic crate filled with glassware. In the background, there are more conveyor belts and a metal rack with several white plastic crates hanging from it. The overall setting is a professional kitchen or food service area.

**Mikkelin**  
keskussairaala  
sai *uuden*  
astianpesuosaston





**M**ikkelin keskussairaalan ruokapalvelut ovat olleet viimeiset kolme vuotta perusteellisen uudistamisen kohteena. 25 vuotta sitten valmistunutta keittiötä on saneerattu suunnitelmallisesti pala kerrallaan, jotta se vastaisi mahdollisimman hyvin sekä nykyisiin vaatimuksiin että lähitulevaisuudessa tiedossa oleviin muutoksiin. Yksi merkkipaalu saavutettiin viime kesänä, kun täysin uudistettu astianpesuosasto otettiin käyttöön.

Mikkelin keskussairaalan ruokapalveluyksikkö tuottaa oman talon lisäksi potilasaterioita myös kuuden kilometrin päässä sijaitsevalle terveyskeskukselle. Volyyimia tuovat lisäksi ruokapalvelukeskuksen vieressä sijaitseva henkilöstöravintola sekä tuloaulassa sijaitseva kanttiini. Astianpesuosastolle nämä merkitsevät 1200 tarjottimen päivittäistä volyyimia.

Pesuosastoa uudistettaessa otettiin kulmakiviksi ergonomian ja tehokkuuden parantaminen. Kaikenlainen manuaalinen siirtely ja lajittelu on pyritty minimoimaan sekä astianpesuosaston liikkeellä että puhtaalla puolella.

Ruoankuljetusvaunuista ja henkilöstöravintolasta palautuvat tarjottimet kulkevat kuljetushihnan pitkin lajittelupisteeseen, josta matka jatkuu kahdelle eri pesukoneelle. Tarjotin ja aterimet jatkavat omaan pesukoneeseensa, jossa on automaattinen aterinlajittelija ja tarjotinten pinoaja. Muut ruokailuastiat ladotaan tappimattokoneelle.

Ruokahuoltopäällikkö **Anneli Oranen** kertoo investoinnin täyttäneen sille asetetut odotukset. Astiahuollon läpimenoikyky on kasvanut huo-

mattavasti samalla, kun rutiinomaisista työvaiheista on päästy eroon. Esimerkiksi aterimet pestiin ennen kahteen kertaan ja lajiteltiin sen jälkeen käsin, nyt tulee uudella koneella kerralla puhdasta. Magneettisieveppari poimii aterimet tarjottimelta, syöttää pesukoneeseen ja sen jälkeen automaattiseen aterinlajittelijaan.

Automatiikka ei Anneli Orasen mukaan kuitenkaan korvaa prosessin huolellista suunnittelua ja henkilökunnan koulutusta.

- Uutuuden käyttöönotto vaatii todellista panostusta, jotta sen voidaan täysimääräisesti hyödyntää. Vaikka meidän järjestelmä toimii hyvin, niin se ei tarkoita, etteikö asioita voitaisi tehdä vielä paremmin. Uskon, että voimme yhdessä työntekijöiden kanssa löytää keinoja, joilla ergonomiata ja joustavuutta voidaan edelleen parantaa.

## YHTEISTYÖTÄ TARVITAAN

Entä mitä neuvoja Anneli Oranen antaa keittösaneerausta suunnitteleville kollegoilleen?

- Korostaisin kaikenlaista verkostoitumista ja yhteistyötä. Itselleni aktiivinen yhteydenpito muiden sairaaloiden päälliköihin on ollut todella hyvä tietolähde. Samoin suunnittelijat, arkkitehdit sekä eri alojen asiantuntijat ovat suureksi avuksi. Oman talon teknisen palvelun tuki ja ymmärrys on ollut aivan ratkaisevan tärkeä asia hankkeen onnistumiselle, siitä kiitos erityisesti tekniselle päällikölle Juhani Nummelalle.

Anneli Oranen muistuttaa, että kaikkiin asioihin ei löydy ahkerasta etsimisestä huolimatta valmiita vastauksia.

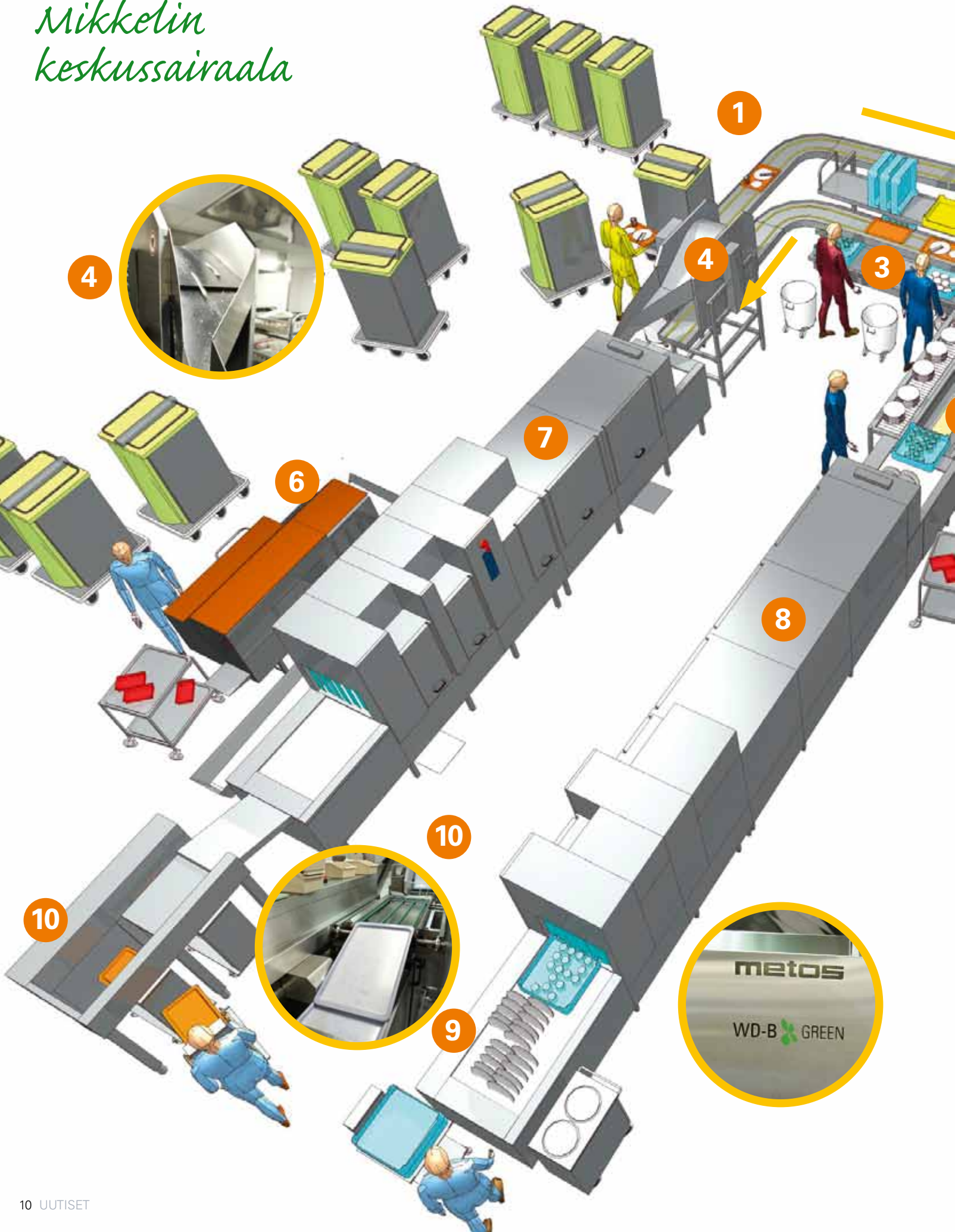
- Täysin uutta toimintamallia käyttöönotettaessa vastuu on todella suuri. Joskus on otettava hyppy tuntemattomaan ja luotettava siihen, että kaikki oleellinen taustatyö on tehty niin hyvin kuin osataan. Jos tätä rohkeutta ei ole, niin kaikki tehdään kuten ennenkin ja ala ei kehity.

Vaikka Mikkelin keskussairaalan keittiön perusratkaisu on 25 vuoden takaa, ovat monet perusratkaisut oikeilla paikoillaan. Näitä ovat muun

Mikkelin keskussairaalan astianpesuosaston ergonomiata on kehitetty automaattisilla toistuvilla siirto-, lajittelu- ja pinoamisrutiineilla. Tilankäytössä on huomioitu vaunuliikenne sekä kuljetinhihnojen helppo puhtaanapito.



# Mikkelin keskussairaala





1 Potilasruokailusta palautuvien vaunujen purkupiste. Ruokapalvelutyöntekijä poistaa jätteet ja asettaa tarjottimen kuljetushihnalle.

2 Henkilöstöravintolan astianpalautus. Asiakas poistaa jätteet ja asettaa tarjottimen kuljetushihnalle.

3 Lajittelupiste. Lautasilta poistetaan irtolika ja ne syötetään kuljetushihnalle. Lasit ja kupit sijoitetaan koreihin. Tarjottimet ja aterimet jatkavat hihnalla eteenpäin. Detaljikuvasssa järjestelmän ohjauspaneeli.

4 Magneettisieppari, joka poimii tarjottimilta aterimet ja syöttää ne pesukoneeseen.

5 Lautasten ja lasikorien syöttö pesukoneeseen.

6 Automaattinen aterinlajittelija.

7 Aterin- ja tarjotinpesukone.

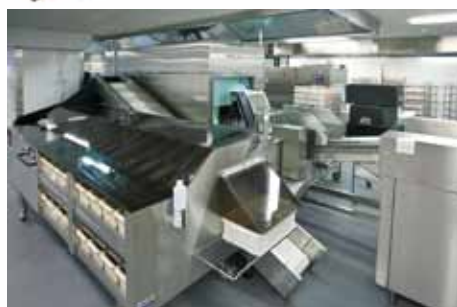
8 Tappimattopesukone ruokailuasteille.

9 Puhtaiden astioiden lajittelu vaunuihin.

10 Automaattinen pinoaja tarjottimille.



Potilasruokailusta palautuvien vaunujen purkupiste. Ruokapalvelutyöntekijä poistaa jätteet ja asettaa tarjottimen kuljetushihnalle.



Tarjotin- ja välinepesukoneesta aterimet tipahtavat välinelajittelijan hihnalle. Lajittelija jakaa välineet omiin lokeroihinsa.



Ruokapalvelukeskuksen vieressä sijaitsevan henkilöstöravintolan astianpalautus tapahtuu suoraan kuljetushihnalle.



Sairaalasta ulos lähtevien annosten lämpötilat hallitaan Metos Burlodge RTS -lämpövaunuilla. Ennen kuljetusta vaunut ovat 15 minuuttia latauspisteessä, joka tasaa vaunun kylmän ja lämpimän kammion lämpötilat kohdalleen.

muassa läpiantoperiaatteella toimivat kylmähuoneet sekä keittiön ulkopuolisen liikenteen keskittäminen omalle käytävälle. Saneerausessa jouduttiin siirtämään muutamia väliseiniä. Tämä lisäsi jonkin verran kustannuksia, mutta näillekin investoinneille löytyi rahaa, kun ruokapalveluyksikkö osasi perustella pyytämänsä ratkaisun.

Yhtenä tärkeänä tekijänä kolme vuotta kestävässä uudistuskarusellissa on ollut henkilökunnalle tiedottaminen ja ottaminen mukaan kehitystyöhön. Mikkelissä keittiö oli koko ajan toiminnassa. Osa valmistuslaitteista oli sijoitettuna käytäville, joten henkilöstöltä vaadittiin erityistä joustoa.

- Työntekijät ovat venyneet todella loistavasti. He ottivat käyttöön huumorin ja kekseliäisyyden, kun mikään muu ei auttanut, Anneli Oranen hymyilee. Lähiesimiehet kantoivat myös suuren vastuun päivittäisten töiden sujumisesta.

## POTILASRUOKAILUN ASIALLA VUODESTA 1975

Ruokahuoltopäällikkö Anneli Oranen aloitti esimiesuransa vuonna 1975 silloisen Mikkelin kaupunginsairaalan, nykyiseen terveyskeskuksen emäntänä. Keskussairaalaan hän tuli vuonna 1989 ravitsemispäälliköksi ja edelleen sairaanhoitopiirin perustamisen myötä ravintohuollon tulostyksikön ruokahuoltopäälliköksi. Tuolloin hänen vastuulleen tuli myös Moisio sairaalan ruokahuolto.

Suurimpia alalla tapahtuneita muutoksia kysyttäessä Anneli Oranen nimeää laitteiden monipuolistumisen sekä ergonomian kokonaisvaltaisen huomioimisen. Ergonomian kehittäminen on ollut myös Mikkelissä yksi uudistuksia ohjannut perustekijä.

- Työpaikkalääkärin kanssa olemme kartoittaneet työvaiheita ja tulleet siihen tulokseen, että monia toistuvia, yleensä olkapäävaivoja aiheuttavia rutiineja ei voi poistaa muuten kuin työvaiheita automatisoimalla. Siksi muun muassa keittopadat on saatu muutettua sekoittaviksi padoiksi.

Anneli Oranen kertoo, että nämä ovat myös kilpailutekijä, joilla alalle saadaan uusia tekijöitä. Mikkelissä keittiöhenkilökunnan keski-ikä on 48 vuotta, joten lähivuosina henkilökunta tulee uudistumaan kiihtyvällä tahdilla.

Entä miten on alan arvostuksen laita, onko sitä riittävästi?

- Meidän sairaalassa ruokapalveluyksikköä on aina arvostettu ja koemme olevamme tärkeä osa potilaan hoitoa. Hyvä ja maistava sekä ravitsemuksellisesti oikea sairaalaruoka on mei-

Ruokahuoltopäällikkö Anneli Oranen esittelee päivän lounaan. – Satuitte sopivasti paikalle makkarapäivänä, joita on kerran kuukaudessa. Asiakaspalautteen mukaan makkara on yksi suosikkiruoista.

dän ”sloganimme” joka päivä. Olemme saaneet olla mukana kehittämässä yhteisiä toimintoja ja tarpeellisiin investointeihin on löytynyt rahaa, kunhan olemme suunnitelleet ja perustelleet ne huolella. Niinpä meillä on nyt ilo työskennellä valoisissa ja ilmastoituissa tiloissa.

*Juho Mäyry*





Sairaalan tuloaulassa sijaitsevasta kanttiinista on muokattu monipuolinen palvelupiste. Kuvan etualalla on lounaslinjasto, joka palvelee myös kokousvieraita. Taaempana on pidemmät aukioloajat omaava kahvilalinjasto.

## Kanttiinista on moneksi

**M**ikkelin vierailun alkajaisiksi suuntaamme sairaalan aulassa olevaan kanttiinisiin, joka on sekin kokenut täydellisen muodonmuutoksen. Anneli Oranen kertoo pyrkineensä laajentamaan näkökulmaa perinteisestä sairaalan kanttiinista ja hakeneensa toimintamallia muun muassa hotellien aulapalveluista. Liikkeenjohdon konsultti ilmaisi saman asian kertomalla, että hospitalitybusineksen receptionit on benchmarkattu.

- Henkilökunnalle tämä on vaativa työpaikka. Kanttiini toimii paitsi kahvilana, ravintolana ja lehtikioskina niin myös infopisteenä. Kassalla kysytään kaikenlaista sairaalan toiminnoista ja tavoitteena on, että osaamme antaa vastaukset näihin kysymyksiin. Asiakkaan oma tilanne voi olla todella vaihteleva ja se on otettava asiakas-kohtaamisessa huomioon. Sairaalassahan nähdään koko elämän kirjo kaikkine iloineen ja suruineen.

Uudistusten yhteydessä kanttiinin toimintaa laajennettiin siten, että sen vastuulle tulivat myös sairaalan kokouskahvitukset. Tämä oli perusteltua, sillä auditorio sekä kabinetit sijaitsevat kanttiinin vieressä. Suurin osa tilaisuuksista toteutetaan siten, että vieraat noutavat tarjotut kanttiinista. Tätä tarkoitusta varten hankittu säiliökeitin ja oma linjasto takaavat sujuvan palvelun. Samaan linjastoon rakennettiin myös

lounaspiste.

Kanttiininhoitaja **Ulla Lampinen** kertoo kahvin olevan sairaalaympäristössä todellinen suosikkiartikkeli, jonka laatuun ja kapasiteetin riittävyteen on syytä panostaa. Linjaston palvelukyvyyn takaa automaattikeitin, jonka ominaisuudet venyvät niin ruuhkahuippujen kuin hiljaisempien tuntien tarpeisiin.

- Pystymme tarjoamaan tuoretta kahvia aina kun paikka on auki. Joskus päivän kovin ruuhka saattaa olla hieman ennen kello 18 sulkemisa-

kaa. Silloinkaan ei saa myytävä loppua vitriineistä. Jos sämpylöitä ei ole, niin sitten tehdään lisää, Ulla Lampinen lupaa.

Kanttiin suunnittelu on Arkkitehtitoimisto Heikki Kirjalaisen käsialaa. Monilla pienillä yksityiskohdilla, kuten tilaa rajaavilla lukittavilla lehtitelineillä kokonaisuudesta on saatu todella toimiva ja viihtyisä kokonaisuus.





# 530 x 325 *sveitsiläistä ammattikeittiömaa*

**V**iime kesänä Metoksen nettisivujen kautta tuli viesti, jossa harjoitustyötään tekevä opiskelija kysyi Gastronorm-mitoituksen alkuperää. Neuvoimme kysyjää tutustumaan vanhempiin Metos Uutiset -lehtiin. Vuoden 1971 kesäkuun numerossa ollut artikkeli kertoi GN-standardin historiasta. Jokunen muukin lukija lienee jo hukannut tuon lehden ja Wikipediakin näytti olevan asiasta ulalla, joten kertauksen vuoksi asia on syytä kertoa uudestaan.

Usein kuulee sanottavan, että GN on ainut ammattikeittiöiden standardi, joka sekään ei ole standardi. Väitettä voidaan perustella muun muassa sillä, että standardi määrittelee astian ulkomitat suhteellisen tarkkaan, mutta tarjoaa sisäkulmien pyörityksille todella laajan toleranssin. Näin ollen eri valmistajien astiat saattavat pinoutua varsin huonosti keskenään puhumattakaan siitä, että kannet sopisivat täydellisesti ristiin.

Toinen usein kuultu väite on, että Gastronorm ei ole virallinen standardi, ainoastaan viitteellinen ohjeistus. Tämä ei pidä paikkaansa. GN-astian mitat on määritelty virallisessa standardissa EN 631-1:1993.

GN-standardin mielenkiintoisia syntyvaiheita on kuvattu varsin seikkaperäisesti **Martti Setkäs**en kirjoittamissa kirjoissa Suurtalouskäsikirja 1 (Suurtalouspalvelu Oy, 1972) ja Suurkeittiö – käyttötekniikka ja suunnittelu (Suurtalouspalvelu Oy, 1974). Martti Setkänen toimi aikaisemmin Metoksen toimitusjohtajana ja oli

edustamassa Suomea, kun standardia 1960-luvulla puolivälissä suunniteltiin.

## **KAIKKI ALKOI SVEITSISTÄ**

Sveitsin laitostalouksien liitto, hotelliyhdistys, laitevalmistajat ja muutamat muut osapuolet kirjoittivat 17.11.1964 yhteistoimintasopimuksen alalla käytettävistä perusmitoista. Tätä päivämäärää voidaan siis pitää GN:n syntymäpäivänä. Tulokas sai nimekseen Gastronorm, joka on lyhenne sanoista Gastronomical ja Normal. Setkäs

mukaan sanan alkuperäinen kirjoitusasu oli GASTRO-NORM, josta on sittemmin versonut useita eli variaatioita.

Neuvottelujen perusteella laadittu aineisto julkaistiin normilehtinä 22.11.1967. On syytä huomioda, että Sveitsin virallinen standardointijärjestö ei ollut työn priimusmoottorina, vaan alan järjestöt.

Lähtökohtana perusmitoitukselle 530 x 325

oli sveitsiläisten valmistajien käyttämä vuokien, peltien ja hyllylevyjien mitoitus. Se mistä nuo mitat alun perin tulivat, ovat tämän jutun kirjoittajalle edelleen arvoitus? Mitoituksen ulottaminen muualle Eurooppaan ei käynyt käden käänteessä, vaan vaati alkuaikoina ahkeraa lobbauksia. Ensimmäisenä mitoituksen hyväksyivät suurimmat italialaiset valmistajat ja kannatusta saatiin myös Saksasta.

Lähtölaukauksena yhteiseurooppalaiselle hyväksynnälle toimi wloppuvuodesta 1967 Italian Genovassa pidetyt ammattikeittiömessut. Näytelyn yhteyteen oli järjestetty laitevalmistajien, konsulttien, viranomaisten ja muiden sidosryhmien yhteinen kongressi, jonka pääteemana oli Gastronorm-järjestelmän esittely. Metoksen toimitusjohtaja Martti Setkänen käytti tilaisuudessa pohjoismaisen puheenvuoron ja harmitteli sitä, että useat merkittävät valmistajat ja monet suuretkin maat olivat kokonaan vailla edustusta.

### KILPAILEVA EHDOTUS RUOTSISTA

Ammattikeittiölaitteiden valmistussarjojen kasvassa 1950- ja 1960-luvulla, ryhdyttiin monessa maassa miettimään standardimitoitusta.

sastian mitaksi tuli perusmoduulin puolikas, eli 325 x 450 mm.

Ruotsalaisten tavoitteena oli saada standardi kansainväliseksi. Myös Norjassa kokoontunut vastaava työryhmä otti pakkausmitat lähtökohdakseen ja päätyi hyvin samantapaisiin ajatuksiin kuin naapurimaassa.

Sveitsissä ei kuitenkaan katsottu suopeasti ruotsalaisten sooloilua. Ruotsalaisten julkaistua oman tekeleensä ryhdyttiin Sveitsissä vastaamaan Eurooppalaisille hotelli- ja ravintolajärjestöille lähetettiin paimenkirje "Quo Vadis Küchennurmierung?", jossa kyseenalaistettiin ruotsalaisten tarkoituksiperät. Pääargumenttina oli se, että pakkaustarpeet oli otettu normien perustaksi sen sijaan, että olisi lähdetty keittiön omista tarpeista.

### MAAILMANSTANDARDIKSI 1970-LUVULLA

Sveitsiläisten keksimä mitoitus levisi maailmanlaajuiseksi, kun kansalliset standardoimisliitot ottivat sen yksi kerrallaan omakseen. Onnistu-

minen johtui todellisesta tarpeesta, mainiosta lobbaukstyöstä sekä myös hyvästä onnesta. Yhdysvalloissa oli käytössä omat Seco- ja Blanco-normit, jotka levisivät myös Saksaan. Onnenkantamoinen oli se, että GN-perusmitoitus 530 x 325 mm oli lähellä tuumamittoihin perustuva U.S. Standardia 21" x 13". Kun laitteissa ja kalusteissa oli sopivat toleranssit, voitiin Atlantin eri puolilla valmistettuja astioita ja laitteita käyttää ristiin.

Vaikka Gastronorm valloittikin 40 vuotta siten maailman, ei pakkausmittoihin perustuva 600 x 400 mm:ään painunut keittiöissä unhoon. Siitä tuli Euronorm-mitoituksen perusta, joka näkyy tänä päivänä muun muassa leipomopelleissä. Tosin Suomessa, Ruotsissa ja Norjassa leipurit käyttävät yleisesti peltikokoa 600 x 450 mm. Ei ole helppoa standardointi!

*Juho Mäyry*

# en lahja ailmalle

Suomessa julkaistiin vuonna 1950 standardi, joka määritteli niin sanotut A- ja B-sarjojen mitoitusruokankuljetusastioille. Myös pohjoismaista yhteistyötä harjoitettiin, joskaan ei kovin tuloksellisesti. Yhteistyöneuvottelut ruotsalaisten kanssa eivät koskaan johtaneet konkreettisiin jatkotoimiin.

Ruotsi kokosi oman maansa merkittävimmät osapuolet yhteen ja sai aikaan vuonna 1968 julkaistun ehdotuksen kansainväliseksi standardiksi. Työ kantoi nimeä SM 68. Lähtökohdaksi oli löytää yksi yhteinen pakkausmoduuli, josta saataisiin sekä tuotteiden lavakuljetuksiin että kypsennysastioihin ja paistopelteihin sopivat mitat.

Perusmoduuliksi ruotsalaiset valitsivat mitan 600 x 400 mm, joka taipui hyvin käytössä olevien lavojen mittoihin. Suurtalousmoduulin 650 x 450 päädyttiin lisäämällä perusmittaan johteiden ja mahdollisten muiden yksityiskohtien vaatima tila ja toleranssit. Sopivaksi kypsenny-





# K-17

*taitaa ruoan ja juoman*





**M**arraskuun alussa avattiin Helsingin Kalevankadulla uusi ravintola K17 Cocktail Kitchen, joka tarjoaa pientä luksusta ja uuden ulottuvuuden makumaailmaan. Ideana on, että asiakas saa mieleenpainuvan ja miellyttävän ruokailukokemuksen kohtuuhintaan. Keskeistä osaa ruokailussa näyttelevät juomat. K17 haluaa ulottaa ruokailuelämyksen lautaselta lasiin ja takaisin uudella tavalla tarjoamalla ruoan kanssa yhdistelmäsi suunniteltuja minicocktaileita.

Helsingin Kalevankadun toisessa päässä on keskustan Stockmann ja toisessa päässä telakkaranta. Ravintola K17 löytyy kuinka ollakaan osoitteesta Kalevankatu 17, mikä lienee yksi niistä lukuisista miellelyhtymistä ravintolan nimen takana.

Uuden ravintolan sisäänkäynti ei pomppaa esiin katukuvasta. Ravintolan edessä kadulla oleva mainoskyltti saa katsohtamaan ympärilleen ja siinä se on: K17 Kitchen Cocktail. Sisällä muutaman porraskelmen jälkeen kyltti ilmoittaa, että viiden askeleen päästä olemme perillä.

Sisustus on väriltään mustaa ja valkoista huokuen tyylikkäästi laatua, mutta samalla rentoa mutkattomuutta. Yksi ravintolan perustajista **Matti Santala** kertoo ravintola K17:n haluavan inspiroida asiakkaita tarjoamalla jotain uutta.

- Keittiön kantavina teemoina on makujen maailmanmatka, eli eri ruokakulttuurien yhdistäminen samalle lautaselle sekä klassisten annosten uudelleen tulkitseminen modernilla tavalla ja mielenkiintoisella makumaailmalla.

- Haluamme myös poimia yllätyksellisiä raaka-aineita ja tehdä niistä mieleenpainuvan hyviä annoksia. Esimerkkinä tästä on avausmenullamme oleva haukiannos, josta olemme saaneet hyvää palautetta, Matti Santala jatkaa.





Helsinki "kymmissä" ei keittiöiden neliöillä juuri juhli. K17:n kompaktin kokoisissa tiloissa on kuitenkin kaikki oleellinen kohdallaan. Lisätilaa on saatu sijoittamalla yhdistelmäunit päällekkäin.

## ITSE TEKEMISEN TAIKAA

Kaiken perustana on täysin tuoreet raaka-aineet sekä tinkimätön lähestyminen tuotteeseen. K17 ei tyydy tarjoamaan keskinkertaista, vaan nimenomaan laatua asiakkaille, jotka haluavat pysähtyä syömään ja nauttimaan siistissä, mutta silti rennossa ympäristössä. Korkea laatu perustuu osaamiseen. Suomen Bocuse d'Or -edustaja **Matti Jämsen** on tehnyt ruokalistan, konsultoi ja valvoo laatua. Jälkiruokapuolesta vastaa **Ilkka Laasio**. Leivontapuolella vannotaan vahvasti oman tekemisen nimeen. Keittiössä leivotaan kaikki itse, leivät mukaan lukien.

Iltaisin K17 juomaosamisesta voi nauttia

Juha Karjalainen säätää sirkulaattoriin uutta kypsennyslämpötilaa.

illallisen jälkeen, jolloin pieneen loungeen voitulla juomaan tai nauttimaan pientä purtavaa, kuten esimerkiksi Burgerin, jonka Santala lupaa olevan yksi kaupungin parhaista.

Juomien elämyksellisestä yhdistämisestä ruokaan huolehtii vuoden Pro baarimestari ja arvostettu juomakulttuuriasiantuntija Timo Siitonen. Tarjolla on toki viinejä ja samppanjoita, sillä minicocktail on ennemminkin osa ateriaa kuin ruokajuoma.

## NIMI OPASTAA PERILLE

Mutta mitenkäs se nimi? Onko sen taustalla osoite Kalevankatu 17 vai sisäänkäyntiin vaadit-

tavan minimi-ikä? Arvailuni osuut osittain oikeaan, sillä K17 taustalla ovat samat henkilöt kuin lähistöllä olevalla maailman parhaaksi baariksi valitulla A21:llä, jolla haetaan asunnonomaista, kodikasta tunnelmaa tyyliin: "paina ovikelloa, olet tervetullut, tarjoilemme pöytiin". Nimi K17:llä on siis luonnollinen yhteys A21:een. K17 myös sijaitsee osoitteessa Kalevankatu 17.

- Saa sen yhdistää myös keittiöön, kuten K tai vaikka kuninkaalliseen tunnelmaan. Kaikki ne kuvaavat hyvin ideaamme, Matti Santala vahvistaa.

Asiakaspaikkoja on noin 50. Tähän sisältyy noin 12-hengen erillinen salitila ja kahden hengen astetta yksityisempi tila. Keittiö on kompakti. Sinne mahtuu juuri tarvittavat neljä kokkia. Yhdistelmäuneja on kaksi ja ne on asennettu tilan säästämiseksi päällekkäin. Modernia tekniikkaa edustavat myös induktioliedet ja sirkulaattori, jolla varmistetaan tarkasti tuotteiden toivotut kypsyyssasteet.

Ravintola aukeaa kello 11. Tarjolla on 27 euron liikelounas pöytiin tarjoiltuna sisältäen alkukeiton ja jälkiruokabuffetin. Kaikki on luonnollisesti tehty alusta loppuun itse. Illemmalla voi poiketa syömään hyvin vaikkapa ennen teatteri- tai oopperanäytöstä. Syöminen soisi olevan paljon enemmänkin kuin tankkaamista. Hyvä ruoka, hyvässä seurassa, kiireettömässä siistissä ympäristössä on laatuaikaa itse kullekin. K17 tarjoaa tähän nyt yhden vaihtoehdon lisää. Sanotaan, että matkailu avartaa. Voitaneen myös sanoa, että maistelu avartaa, jos ei muuta niin makumaailmaa.

*Juha Jokinen*





## Metos SelfCooking Center®

# Enemmän aikaa oleelliseen!

Ei hankalaa ohjelmointia, lämpötilan, kypsennysajan tai kosteuden säätöä – Metos SelfCooking Center® tarjoaa täysin automaattiset kypsennysprosessit, jotka ohjautuvat valmistettavan tuotteen ja täyttöasteen mukaan. Lopputulos on aina tasalaatuinen ja juuri sellainen kuin Sinä haluat.

**Todella helppoa – valitse tuote, määrittele lopputulos – siinä kaikki!**



CareControl antaa suosituksen käytettävästä pesuohjelmasta riippuen laitteen käytöstä. Lisäksi se puhdistaa laitteen höyrykehittimen aina tarvittaessa täysin automaattisesti ilman turhia kustannuksia.



**Metos Oy Ab**

Ahjonkaarre, 04220 Kerava

Puh. 0204 39 13 Fax 0204 39 4203

[www.metos.com](http://www.metos.com)

# Erikoiskuljetus toi Mu



**M**ultian palvelukeskus Poukaman keittiön tekninen elinikä tuli pari vuotta siten täyteen. 1980-luvun lopulla rakennetun keittiön tilat alkoivat käydä ahtaiksi ja konekanta oli ikääntynyt. Kunnassa ryhdyttiin miettimään voitaisiinko vanhat tilat kunnostaa vai rakennettaisiinko tilalle kokonaan uusi. Eri vaihtoehtoja punnittuaan multialaiset päättivät tilata keittiön valmispakettina, joka rakentui tehtaalla kolmesta eri lohokosta, jotka asennettiin työmaalla paikoilleen.

Kunnanrakennusmestari **Timo Ylinen** kertoo, että rakennusprojekti sai lisäpotkua työsuojelu- piiriltä, joka antoi huomautuksen vanhan keittiön puutteellisesta ilmanvaihdosta ja ahtaudesta. Jotain piti siis tehdä ja nopeasti. Mitään hätäratkaisua ei kuitenkaan haluttu tehdä, vaan uuden keittiön tulisi pystyä palvelemaan myös koulu- keskuksen, päivähoiton ja kotipalveluaterioiden tarpeita. Lopulta pöydällä oli kolme vaihtoehtoa, vanhojen tilojen laajentaminen ja saneeraus, uuden rakentaminen paikanpäällä tai keittiön tilaaminen avaimet käteen -periaatteella.

– Päädyimme uudisrakennukseen, sillä näin pystyimme pitämään vanhan keittiön koko ajan toiminnassa. Valmiista moduuleista koottava ratkaisu nousi ykkösvaihtoehdoksi muun muassa tiukan aikataulun vuoksi, Timo Ylinen perustelee.

– Moduuliratkaisu osoittautui käytännössä todella joustavaksi ja ratkaisi monta meitä askarruttanutta haastetta. Kokonaisuus saatiin suunniteltua yllättävän helposti. Lopullinen versio löytyi, kun käänsimme pohjan peilikuvaksi ja teimme vielä 90 asteen käännöksen. Näin saatiin harjasuunta oikeaksi, Timo Ylinen muistelee. Rakennustavan lisäksi myös rahoituskuvio oli tavanomaisesta poikkeava. Kokonaisuus päätettiin ostamisen sijaan vuokrata.

– Kunnan kokonaistilanteen kannalta optimaalisin ratkaisu oli leasing. Rakennus vuokrat-

# Multialle uuden keittiön

tiin Teijo-Rentiltä ja keittiölaiteet Metokselta, Timo Ylinen jatkaa.

## KOLMESTA PALASTA

Keittiö rakentui kolmesta moduulista, joiden ulkomitta oli maantiekuljetuksiin soveltuva 6 x 14 -metriä. Moduulit koottiin valmiiksi Teijo-Talojen Halsuan tehtaalla. Sana ”valmis” tarkoittaa tässä yhteydessä sitä, että 55 tonnia painavat lohkot sisälsivät myös rakennuksen perustukset. Kokonaisuus laskettiin asennuspaikalla puoli metriä paksun murskekerroksen päälle.

Moduuleissa oli kiinnitettyinä kaikki varustus aina keittiölaitteita ja ilmastointikoneita myöten. Vanhasta keittiöstä säästetyt muutamat uusimmat laitteet siirrettiin uuteen keittiöön asennuspaikalla. Kun lohkot olivat paikoillaan, niin rakennus oli periaatteessa vesi-, sähkö- ja lämmityskytkenkötöjä sekä saumojen tiivistystä vailla valmis käyttöön.

Uusi ja vanha rakennus yhdistettiin toisiinsa paikanpäällä rakennettavalla yhdyskäytävällä. Kun uusi keittiö saatiin käynnistettyä, muutettiin vanhat tuotantotilat ruokasaliksi.

## PAIKALLEEN ILMAN NOSTURIA

Teijo-Talot Oy omistaa Suomessa tuotantolaitokset Perniössä, Tuuloksessa, Halsualla ja Soudankylässä. Hajautuksen avulla kuljetusmatkat tehtailta asennuspaikoille on saatu sopivan lyhyiksi. Toimitusjohtaja **Arto Koskela** kertoo yrityksen patentoiman hydraulisen nostojärjestelmän tuovan merkittävää kilpailuetua verrattuna erillisen nosturin käyttöön.

– Kun rakennus tai isommissa työkohteissa sen moduulit on saatu tehtaalla valmiiksi, asennetaan perustuksiin kolme hydraulisyliä. Kokonaisuus nostetaan ilmaan ja ajetaan rekka alle. Asennuspaikalla koko homma tehdään siten toisinpäin. Tämän ansiosta asennus voidaan tehdä tosi nopeasti ja edullisesti ahtaallakin tontilla.

Herää kysymys: miten moduulit saadaan paikoilleen ja tiiviiksi?

– Moduulien yhteensovittaminen asennuspaikalla on todella tarkka työvaihe, mutta tehtaalla asennettujen ohjureiden ansiosta sekin onnistuu millintarkasti. Kun osat ovat paikallaan, voidaan esimerkiksi kattosaumat tiivistää aivan samaan tapaan kuin rakennettaessa paikallaan, Arto Kos-

kela selvittää.

## VANHAT VAIHDOSSA

Kuten moni muukin hyvä keksintö, syntyi myös Teijo-Talojen julkisen puolen rakennusvalikoima ikään kuin puoliväkisin markkinoiden muuttuessa. Arto Koskela kertoo, että asuntojen kysynnän romahtaessa äkillisesti vajaa pari vuotta sitten yritys ryhtyi panostamaan myös julkiseen rakentamiseen.

Suurin yksikkö on ollut Järvenpään rakennettu 1150 kerrosneliömetrin kokoinen päiväkotito. Leasingvastuut kontolleen ottava Teijo-Rent Oy perustettiin palvelemaan kuntien tarpeita.

– Yksi meidän menetelmämme etu on helppo

muunneltavuus. Jos kunta päättää myöhemmin laajentaa rakennusta, niin moduuliratkaisu taipuu siihen helposti. Myös eri aikaan rakennettu ja moduuleita voidaan myöhemmin yhdistellä, joten kunnat voivat tehdä käytetyillä rakennuksilla myös kauppaa.

Autokauppiaan tapaan Teijo-Talot lupaa ottaa vanhat rakennukset vaihdossa. Näin on muutamassa paikassa tehtykin. Arto Koskela kertoo, että rakennuslainsäädäntö ei tahdo aina pysyä uusien innovaatioiden perässä.

– Vaikka rakennus on jo muutaman vuoden vanha, käsitellään sitä aina uuteen paikkaan siirrettäessä uutena rakennuksena, jonka pitää täyttää kyseisellä hetkellä voimassa olevat määräykset.

Juho Mäyry



Multian kunnanjohtaja **Unto Murto** on sitä mieltä, että myös pieni, alle kahdentuhannen asukkaan kunta voi toimia suunnannäyttäjänä muille. Nettisivuilta selviää kertaheitolla, että kunnassa ei ole nukahdettu, vaan lähdetty aktiivisesti kehittämään toimintoja.

Kunnanjohtajan vastaanottoajat ja nettiblogi tuovat hallinnon lähemmäksi asukkaita. Valokuituhanke puolestaan kertoo siitä, että valtiohallan esittämät visiot laajakaistan ulottamiseksi joka taloon

## ”Pienkunta on ihmistä lähellä”

on otettu tosissaan. Ei ole sattumaa, että juuri tähän kuntaan tuli Suomen suurin valmiista elementeistä tehty keittiö.

– Tämä avaimet käteen periaatteella tehty keittiö näyttää suuntaa siihen, kuinka pienkunta hoitaa vanhushuollon ruokapalvelun. Vanhassa sananlaskussa ”Oppia ikä kaikki” kiteytyy elinikäisen oppimisen idea. On todella merkittävää, että koko kuntamme ruokapalveluhenkilökunta on oppisopimuskoulutuksessa parhaillaan ja jatkossa yhteinen työpiste

on Poukaman aluekeittiössä, Unto Murto tiivistää.

Itseironiakaan ei ole Multialla unohdettu. Kunnan vaakunassa ryömivä keltainen muurahainen juontaa alkunsa 1960-luvulle. Keuruun emäseurakuntalaiset nimittelivät pohjoisia naapureitaan joko hyväntahtoisesti tai sitten ihan muussa tarkoituksessa keltäisiksi, joten multialaiset päättivät ottaa sen vaakunatunnukseksi.

# Kolmas torni

*toden sanoo*



## tähtäin 2013 EM-yleisurheilukilpailuissa

**R**uotsin Göteborgissa sijaitseva Gothia Towers on yksi Pohjolan suurimmista hotelleista, jos ei suuriin. 704 huoneensa lisäksi hotelli tarjoaa kokous- ja kongressitilaa jopa 1500 osallistujalle saakka. Sen listoilta löytyy noin 50 erilaista kokoustilaa varattavaksi. Hyvän kokoustamisen varmistamiseksi löytyy hotellista erilaisia ravintolapalveluita aina hotellin edessä olevasta suuresta terrassaravintolasta lähtien aina ylimmän kerroksen näköalaravintolaan saakka. Talon keskeisellä paikalla sijaitseva suuri, eri tilaisuuksia varten helposti muunneltava buffet-ravintola palvelee myös sekä aamiais- ja lounasravintolana. Kattaus järjestyy täällä jopa 700 vieraille. Hotellin sijaitessa Göteborgin keskusta-alueella on hotellivieraiden käytössä lisäksi kaikki keskustan runsaat muut ravintola-, yökerho- ja viihdepalvelut. Hotelli on kiinteästi yhteydessä messualueeseen ja siitä on myös suora kulku messutiloihin.

Gothia Towers on Svenska Mässanin tytäryhtiö. Gothian liikeidea perustuu pitkälle messu- ja kongressivieraiden majoitukseen, ravitsemiseen ja tilaisuuksien järjestämiseen messujen ja kongressien yhteydessä. Yhtä hyvin se palvelee matkailuhotellina myös kuluttajille, sillä Göteborgin alueelta löytyy paljon tarjontaa myös huippu-urheilun ja viihteen saralta, kauniin kaupungin lisäksi. Svenska Mässan näkee Göteborgin sijaintinsa takia pohjolan keskeisimpänä kokous- ja kongressikeskuksena ja kehittää palvelujaan lyhyiden ja hyvien kulkuyhteyksien varaan.

Valmistuessaan 1984 hotellin nimi oli Gothia Tower. Monnikkomuodon se sai kirjoitusasuunsa, eli s-kirjaimen, kun sen toinen 23-kerroksinen torni valmistui vuonna 2001. Tunnistettavuuden kannalta rakennuksia kutsutaan itäiseksi ja läntiseksi torniksi. Nyt kuluvana vuonna Svenska Mässan päätti rakentaa kolmannen, jopa 27-kerroksien hotellitornin aivan edellisten viereen ja näihin yhteenliitettäväksi. Nimi pysyy nyt muuttumattomana. Uuden tornin tulisi valmistua 2013 pidettäviin EM-yleisurheilukilpailuihin mennessä. Tällöin hotelli käsittää jo yhteensä 1208 huonetta.

Yhden suuren tuotantokeittiön lisäksi hotellissa on myös muita pienempiä keittiöitä palvelemaan talon a la carte -ravintoloita. Tuotantokeittiön laitevarustus on rakennettu useasta Metos Proveno -kombipadasta ja Metos SelfCooking Center -kypsennyskeskuksesta, jotka on sijoitettu valtavan Metos Mont Blanc -saarekkeen läheisyyden kuuman keittiön alueella. Keskitetty astianpesu on sijoitettu myös omaan osastoonsa ja toimii ympäristöä ja kustannuksia säästävällä Metos ICS+ -ohjauksijärjestelmällä.

*Juha Björklund*

Ylimmässä kuvassa oikealla on ylimmän kerroksen Heaven 23 -näköalaravintola. Kokit työskentelevät siellä avokeittiössä, joka on salissa keskeisellä paikalla. Keskellä kuvassa on hotellin a la carte -ravintola Incontro ja alla aulan drinkkibaari, joka aukeaa terassina vilkaaseen kadun kulmaan.





Hotelli Gothia Towersin ravintola Incontroon kuulu katus- tasoon aukeava terassiravintola sekä mannermaisen tyy- likäs a la carte -ravintola, jonka menu perustuu italialai- seen keittiöön. Alakuvassa näkymä Incontroon ravintolasa- liin avautuvasta avokeittiöstä.







Gothia Towers -hotellin tuotantokeittiö valmistaa kaiken hotelli- ja kongressivieraille. Laitteistus mahdollistaa suurten massojen niin kuin yksittäisten annostenkin tuotannon. Suurimmat kongressit tai useat suuret päällekkäiset tapahtumat vaativat suurta laitekapasiteettia.



# Vuoden Kokki 2011 käynnissä

**S**uomen parhaimman kokin tittelistä kilpaillaan jälleen ensi vuonna. Tapahtuman järjestää Gastronomie Finlande -säätio yhteistyökumppaneineen. Kolmivaiheisen kilpailun ilmoittautumisvaihe päättyi marraskuussa ja semifinaalit julkaistaan joulukuun alussa. Jännittävä finaali käydään lauantaina 5.3.2011. Paikkana on Royal at Crowne Plaza Helsingissä.

Hallitseva Vuoden Kokki **Mika Palonen** kannustaa ilmoittautumaan rohkeasti mukaan. "Kilpailu on todella hieno kokemus ja minun kohdallani kolmas yritys palkittiin makealla voitolla. Vuosi on ollut kiireinen ja tuonut uusia työmahdollisuuksia ja hyvää nostetta uralle. Suosittelen lämpimästi!", toteaa viime maaliskuussa Gastro-messuilla Vuoden Kokki -tittelin valloittanut Palonen.

Kilpailunjohtaja **Markus Aremo** kertoo, että kuka tahansa suomalainen voi lähettää hakemuksen kilpailuun. "Kyseessä on toki ruoanvalmistuksen suomenmestaruustaisto, joten ammattilaiset ovat varmasti vahvoilla", toteaa Aremo.

Aremon mukaan Vuoden Kokki on tärkeä tapahtuma ravintola-alalle ja kisan ympärillä on kovasti kuhinaa. "Viime kevään onnistunut kisa antoi hyvän pohjan tuleville vuosille. Uskon, että

myös nyt tullaan näkemään mielenkiintoinen ja kovatasoinen mittelo."

Markus Aremo on itse Vuoden Kokki vuodelta 1999. Arvostetun kilpailun kautta maineeseen ovat ponnistaneet useat tunnetut keittiömestarit, kuten **Pekka Terävä**, **Aki Wahlman**, **Hans Välimäki** ja **Michael Björklund**.

## LUVASSA UUTTA, VANHAA JA YLLÄTYKSIÄ

Vuoden Kokki 2011 -kilpailu on kolmivaiheinen. Tuomaristo on valinnut reseptien ja annoskuvien perusteella alkukilpailusta 12 henkilöä semifinaaliin, joka käydään Ravintolakoulu Perhossa 5.2.2011. Vuoden Kokki 2011 huipentuu 5.3.2011 jännittävään finaaliin, jossa alan huippuosajista koostuva tuomaristo valitsee kuuden finalistin joukosta Suomen parhaan kokin. "Finaalissa on uutta, vanhaa ja yllätyksiä", lupaa Aremo.

*Vuoden Kokki -semifinaalistit ovat*  
**Henri Kotkavuori**, (Ravintola Savoy, Helsinki)  
**Jari Kovanen** (Ravintola Savoy, Helsinki)  
**Toni Leskinen** (Ravintola Postress)  
**Erik Mansikka** (Ravintola Pinella, Turku)  
**Petri Niilola**, (K17, Helsinki)  
**Ville Rainio**, (Suomen Kansallisteatteri, Helsinki)  
**Sami Sorvoja** (Ravintola Pöllöwaari, Jyväskylä)  
**Teppo Säkkinen** (Ravintola Savoy, Helsinki)  
**Jouni Toivanen** (Ravintola Luomo, Helsinki)  
**Toni Toivanen**, (Tammikuusta 2011 alkaen Ravintola Chez Dominique, Helsinki)  
**Matti Vesikkala**, (Ravintola Savoy, Helsinki)

**Kristian Vuojärvi** (CateringCeidas ja Ravintola Luomo, Helsinki)

*Varasija*

**Anders Överström**, Åss Paviljongen, Maarianhamina

## TAUSTALLA GASTRONOMIE FINLANDE -SÄÄTIÖ

Vuoden Kokki -kilpailun järjestää Gastronomie Finlande -säätio kerää varoja ja käyttää niitä laaja-alaisesti suomalaisen ruokaosaamisen hyväksi. Gastronomie Finlande -säätion tavoitteena on nostaa Suomi gastronomian huippumaiden joukkoon. Säätio vastaa Vuoden Kokki -kilpailun lisäksi myös Bocuse d'Or -toiminnasta, jonka osalta vuodenvaihe on hektistä aikaa. Tammikuussa 2011 järjestettävässä Bocuse d'Or -kilpailussa Suomea edustaa **Matti Jämsen**.

*Vuoden Kokki -voittajat 1995 - 2010*

2010 **Mika Palonen**  
2006-2009 Kilpailu tauolla  
2005 **Matti Jämsen**  
2004 **Juuse Mikkonen**  
2003 **Ari Ruoho**  
2002 **Marko Palovaara**  
2001 **Henri Tikkanen**  
2000 **Peppi Aralehto**  
1999 **Markus Aremo**  
1998 **Petteri Luoto**  
1997 **Michael Björklund**  
1996 **Aki Wahlman**  
1995 **Pekka Terävä**



## Metos VarioCooking Center®

# Valitse tuote, määrittele lopputulokset – siinä kaikki!



Tervetuloa Keravan  
Metos Centeriin  
tutustumaan uuteen  
kypsennysteknologiaan.



**Metos VarioCooking Center® on kaikkea tätä:**

- pastakeitin
- rasvakeitin
- tehokas ja turvallinen pannu
- painekypsennin
- matalalämpökypsennin

Metos VarioCooking Center® mullistaa käsityksesi kontaktikypsennyksestä ja keittölaitteiden monipuolisuudesta. Laitteen älykkään ohjausjärjestelmän ansiosta voit valmistaa vaativia tuotteita helpommin kuin koskaan ennen. Valitset vain tuotteen ja määrittelet lopputuloksen – Metos VarioCooking Center® tuottaa haluamaasi laatua ja vapauttaa aikaasi keittämiseen muihin tehtäviin.

### Metos Center

Ahjonkaarre, 04220 Kerava  
Puh. 0204 39 13 Fax 0204 39 4360  
[www.metos.com](http://www.metos.com)

# Metos Center

## Uusi vuosi - uudet koulutukset

**K**eravalla sijaitseva Metos Center on näyttely- ja koulutuskeskus, joka palvelee vuosittain tuhansia ammattikeittiöalan osaajia. Vuoden 2011 alussa jatkamme suosittuja käyttökoulutuksia sekä erilaisia teemapäiviä. Näistä tilaisuuksista saat lisätietoa Metos Uutiset -lehden, nettisivun [www.metos.com](http://www.metos.com) sekä erillisten kutsujen välityksellä.

Metos Centerin käyttökoulutuksissa paneudutaan syvällisesti laitteiden tehokkaaseen, turvalliseen ja ympäristöystävälliseen käyttöön. Laitetyyppeihin keskittyvien koulutusten lisäksi tarjolla on kaksi kurssia ruoan kypsennyksestä. Jatkokurssi on tarkoitettu ensisijaisesti ensimmäisen kurssin suorittaneille. Tässä koulutuksessa tutustutaan tarkemmin ruoanvalmistuslaitteiden energiatehokkaaseen käyttöön. Laitetyypistä riippumattomia kursseja ovat myös Astianpesu ja keittiöhygieniä sekä kevään uututena oleva Ruoankuljetus.

Opetus tapahtuu pienryhmissä, joihin voidaan ottaa korkeintaan 15 henkilöä. Varaa oma paik-

kasi ajoissa, sillä kurssit ovat erittäin suosittuja ja paikat täytetään ilmoittautumisjärjestyksessä. Koulutukset ovat Metoksen asiakkaille maksuttomia. Voit ilmoittautua täyttämällä lomakkeen osoitteessa [www.metos.com/ilmioittautumiset](http://www.metos.com/ilmioittautumiset) tai lähettämällä yhteystietosi sähköpostilla osoitteeseen [metos.center@metos.com](mailto:metos.center@metos.com). Näyttelyemäntämme **Pia Sundholm-Talluksen** tavoitat puhelinnumerosta 0204 39 4341. Pyydämme

huomioimaan, että koulutuksiin on ilmoitettava viimeistään viikkoa ennen tapahtumaa.

Metos Centerin osoite on Ahjonkaarre, 04220 Kerava. Ajo-ohjeet löydät kotisivuiltamme [www.metos.com](http://www.metos.com). Metos Center on auki arkisin kello 8.00 – 16.00. Olet lämpimästi tervetullut milloin vain. Ilmoittamalla vierailustasi etukäteen osaamme varata parhaat asiantuntijat käyttöösi.

### Käyttökoulutusten ohjelma ja aikataulu:

12.00	Tavoitteiden määrittely
12.15	Teoriaosuus
14.00	Tauko
14.15	Käytännön harjoitukset; laitteiden tehokas, turvallinen ja ympäristöystävällinen käyttö
15.45	Yhteenveto, palaute
16.00	Päivä päättyy

Tiistai 18.1.2011	Käyttökoulutus Metos Proveno -kombipata
Tiistai 1.2.2011	Käyttökoulutus Metos SelfCooking Center ja Metos VarioCooking Center
Tiistai 15.2.2011	Kypsennyksen perusteet 1.
Tiistai 1.3.2011	Kypsennyksen perusteet 2. -jatkokurssi
Tiistai 15.3.2011	Astianpesu ja keittiöhygieniä
Tiistai 29.3.2011	Käyttökoulutus Metos SelfCooking Center
Tiistai 19.4.2011	Käyttökoulutus Sekoittavan padan käyttö

## Opiskelijapäivät kokosivat **tulevaisuuden** toivot Metos Centeriin

Perinteiset opiskelijapäivät kokosivat taas lokakuun alussa kolmena päivänä yli 200 alan opiskelijaa Metos Centeriin tutustumaan Metoksen tarjoamaan palveluun ja ammattikeittiömaailmaan.

Toisen asteen opiskelijoiden vierailuohjelma oli kaksituntinen sisältäen näyttelykierroksen, demon ja luennon. Ammattikorkeakouluryhmillä aiheet olivat samat, mutta ohjelman kesto oli tunnin pidempi. Demolaitteena oli tänä vuonna SelfCooking Center, jonka monipuolisia ominaisuuksia esiteltiin muun muassa pizza- ja hampurilaiskonseptien avulla. Erityisaiheena oli tänä vuonna energiatehokkuus, jota käsiteltiin luennon lisäksi myös näyttelykierroksella ja demossa.

Seuraavat opiskelijapäivät pidetään keväällä 2011. Koulutuspäivät on tarkoitettu ko. vuon-



na opintonsa päättävien vuosikurssien opiskelijoille. Kutsut ja ilmoittautumisohjeet lähtevät oppilaitoksille lähiaikoina. Lisätietoja voit kysyä metos.center@metos.com, tai **Pia Sundholm-Tallus**, puh: 0204 39 4341.

## Top Chef tulee Suomeen

Yhdysvalloissa suosittu Top Chef -kokki-ohjelma tulee ensi vuonna Suomeen. Alkuperäinen Bravo-kanavan kilpailu on pyörinyt Yhdysvalloissa jo seitsemän kautta, joista viisi Sub on näyttänyt Suomessa. Ensi vuoden alussa Subilla käynnistyy kotimaisin voimin tehty versio, Top Chef Suomi. Ohjelman tuottaa Solar Television Oy. Jokainen jakso koostuu kahdesta tehtävästä: alussa nähdään mielikuvitusta ja nopeutta vaativa quick fire -tehtävä, jonka voittaja on turvassa pudotuksesta. Eliminaatiotehtävä on vielä vaativampi. Tehtävän lopuksi kokkilipailijat joutuvat ravintola-alan huipuista koostuvan tuomariston eteen grillattavaksi ja huonoiten onnistunut "saa pakata veitsensä ja lähteä". Top Chef -tittelistä mittelevät: **Mika Jokela, Samu Koskinen, Mic Vetteranta, Maija Silvennoinen,**

**Annina Roiha, Jussi Raunio, Jani Pajala, Bianca McKell, Ulla Liukkonen, Arto Lappalainen, Markus Kauppinen ja Akseli Herlevi.**

Viime kaudella Yhdysvaltojen Top Chef -ohjelmaan saatiin suomalaista lisäpotkua, kun Tampereella syntynyt **Stefan Richter** sijoittui kisassa hienosti toiseksi. Richter toimii Suomen ohjelmaversiossa tuomarinelikossa, jonka muut jäsenet ovat **Hans Välimäki, Pia Kämppi ja Pipsa Hurmerinta.**

Suomen Top Chef -ohjelman nauhoituksia varten Solar Television on rakentanut todella näyttävän studion, jonka varustamisessa ei ole aikaa ja vaivaa säästely. Ohjelmassa nähdään huippukokkien lisäksi myös Metoksen toimittamia huipputyökaluja. Ohjelmaan voi tutustua sivulla: [www.sub.fi/topchef](http://www.sub.fi/topchef)



## Metokselle oma huoltopiste Kainuuseen

Metos Oy Ab ja Paikallis-Sähkö Oy sopivat Metoksen huoltopalveluiden uudelleenjärjestelyistä Kainuun alueella. Metos-laitteiden huollosta vastaa Metoksen Kajaaniin perustettu huoltopiste. Paikallis-Sähkössä yli 10 vuotta ammattikeittiölaitteiden huoltotoita tehnyt **Jukka Tampio** on siirtynyt Metoksen palvelukseen 1.10.2010 alkaen.

Kainuun alueen huolto kuuluu Metoksen Itä-Suomen alueeseen, jonka palvelupäällikkönä toimii Kuopiossa **Jyrki Kuittinen**. Alueella toimii nyt kahdeksan Metoksen huoltoasentajaa. Metos huollon tilaat jatkossa vaiattomimmin puhelimitse 020 300 300 (24h) tai sähköpostilla [metoshuolto@metos.com](mailto:metoshuolto@metos.com). Voit myös soittaa suoraan Jyrki Kuittinen 0204 39 4861 tai Jukka Tampio 040 734



## Nimityksiä

**Arto Palsio** on nimitetty 1.1.2011 lähtien Metoksen ravintolamyynnistä ja tarjouslaskennasta vastaavaksi myyntipäälliköksi. Arto Palsio on toiminut aikaisemmin tarjouslaskennan myyntipäällikkönä.

Ravintolamyynnistä vastannut myyntipäällikkö **Heikki Törmä** jää 1.1.2011 lähtien osa-aikaeläkkeelle. Hänen vastuualueelleen kuuluu puhelinmyynti, noutomyymälä, leivontakonseptit sekä Keski-Suomen alueen myyntijohto.

**Oskari Markkanen** on nimitetty 1.10. 2010 alkaen avainasiakaspäälliköksi ravintolamyyn-tiin. Oskari Markkanen on toiminut aikaisemmin Campbell Soup Finland Oy:n asiakkuuspäällikkönä.



Heikki Törmä



Arto Palsio



Oskari Markkanen

# Kristina

*vie suomalaiset m*



# Katarina

## *aailman merille*



Kristina Cruises -varustamon uusin risteilyalus Kristina Katarina astui meille suomalaisille jo tutuksi tulleen Kristina Reginan tilalle viime kesän lopulla. Tilaa ja palveluita on nyt moninverroin, mutta peruskonsepti on edelleen sama. Suomalaisille räätälöityjen risteilymatkojen suosio jatkaa kasvuaan.



Tässä Kristina Katarina matkalla Kielin kanavaa pitkin Pohjanmerelle. Kauniit maisemat ja hyvä ruoka kuuluvat jokaiseen risteilypäivään. Kristina Katarina jatkaa edeltäjänsä Kristina Reginan suosion siivittämänä suomalaista risteilykulttuuria maailman merillä.

Laivan leipomossa syntyvät kaikki laivan leipomotuotteet. Tuoreus ja vastaleivotun tuoksu ovat laivalla arkipäivää jokaisella kattauksella aamusta iltaan. Sanontahan kuuluu, että merellä on aina nälkä.





**S**uomalainen Kristina Cruises on yksityinen laivanvarustamo, joka on aloittanut toimintansa vesibussiliikennöitsijänä Kotkassa reilut viitisenkymmentä vuotta sitten. 70-luvun lopulla vesibussiliikennettä laajennettiin Lohjanjärvelle. Tätä kesti vajaat kymmen vuotta. Varustamon ensimmäinen suurempi merellä operoiva alus oli vuonna 1985 ostettu M/S Kristina Brahe, jonka kotivedet risteilyliikenteessä ulottuivat saaristomereltä Saimaalle. Nyt matka jatkuu.

Varustamon toiseksi alukseksi tuli vuonna 1987 ostettu M/s Kristina Regina, joka on vienyt meitä suomalaisia tutustumaan meriteitse historiallisiin kaupunkeihin ja kohteisiin jo parin vuosikymmen ajan. Brahe ja Regina edustavat kokonsa, ikänsä ja klassisen profiilinsa puolesta vanhaa laivasukupolvea, joka aina horisonttiin ilmestyessään kääntää katseet ihaillemaan näitä merien uljaita veteraaneja. Nyt varustamo on jättänyt jäähyväiset näille molemmille helmilleen ja hankkinut kooltaan näitä moninkertaisesti suuremman risteilyaluksen. Laivaruhtinatar kantaa nimeä M/S Kristina Katarina. Tämä entinen parin vuosikymmenen ikäinen linjaliikennealus on varustamon toimesta peruskunnostettu tänä vuonna aina keittiötään myöten.

Edelleen perusideana on tarjota laadukkaita risteilypaketteja suomalaisille matkustajille maisemallisesti ja kulttuurillisesti kiinnostaviin kohteisiin. Risteilyn ohkeen järjestetään kaikissa kohteissa suomalaisten oppaiden johdolla retkiä alueen nähtävyyksiin. Myös suomalaiset luennoitsijat ja taiteilijat kuuluvat matkan antiin. Koko laivan henkilökunta puhuu suomea. Katarina pystyy kuljettamaan 400 risteilyvierasta mukavasti ja tyylikkäästi seikkailusta toiseen. Näin vuosien varrella tehty työ suomalaisille räätälöityjen laadukkaiden risteilyjen palvelujen tuottajana on kantanut hedelmää yhä kasvaneen kysynnän muodossa. Katarina ei kuitenkaan kooltaan ole vielä mikään jättiläinen, vaan risteilijäpiireissä keskikokoa. Eli laiva mahtuu mainiosti pieniinkin satamiin kaupunkien ydinkeskustoissa tai eksoottisiin poukamiin, siellä jossain matkan varrella.

Risteilykonseptiin kuuluu, että päivisin retkeillään suomalaisten oppaiden kanssa paikallisen retkiohjelman kera ja illaksi palataan laivalle. Laivalta löytyy runsaasti palveluja ja tiloja rentoutumisen, ruuan tai muun iltaohjelman parissa. Omaa rauhaa rakastaville löytyy laivasta myös hiljaisempia keitaita, mikäli ei vielä halua vetäytyä hyttiin yöpuulle. Yöllä yleensä siirrytään seuraavaan satamaan uusien retkien pariin.

Metos on osallistunut Katarinan keittiö-, leipomo-, henkilöstöravintola- ja astianpesutilojen nykyaikaistamiseen varustamon kanssa yhdessä tehtyjen suunnitelmien pohjalta.

Metos Uutiset vieraili laivalla Helsingin Kauppatorilla viime elokuun lopulla sen valmistautuessa ensimmäiselle suomalaiselle risteilylleen kohti Gibraltaria.

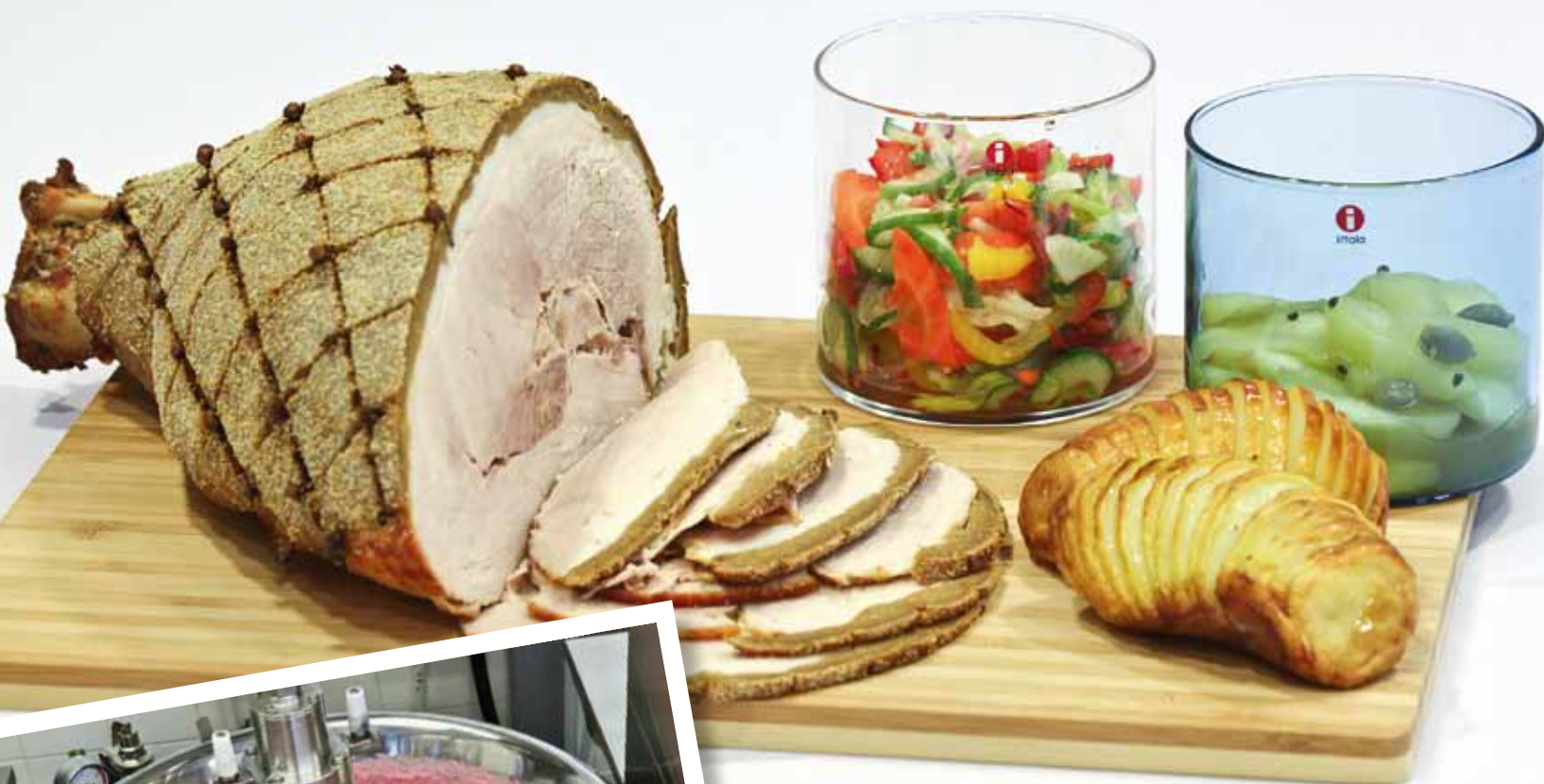
Juha Björklund



Kristina Katarinan ravintola- ja hotellitoimen päällikkö Riku Luotio hyvästeli viime kesänä Helsingin Kauppatorin. Suomessa tapaamme jälleen vasta vuoden kuluttua.

Laivan astiavalikoima kattauksesta ruoanvalmistukseen on laaja. Pesuosastolla on reilusti purkutilaa sinne saapuville astioille. Salin astioille on käytössä kupu- ja tunnelikoneet. Valmistusastiat pestään raepesukoneessa keittiön viereisessä pesuosastossa. Alakuvassa henkilöstömessin itsepalvelulinjasto.





## PAISTETTU JOULUKINKKU

JOULUKINKKU	1 KPL
KUORRUTUS	
KANANMUNANKELTUAISIA	4 KPL
KORPPUJAUHOJA	4 DL
SINAPPIA	4 DL
NEILIKKA, JAUHETTU	1 TL
INKIVÄÄRI, JAUHETTU	1 TL
NEILIKKA, KOKONAISENA	2 RKL

Aseta kinkku GN-1/1-ritilälle kamarapuoli päällepäin. Valitse Metos SelfCooking Centerin prosessi "Paistit" ja valitse tuotteelle mieluihin paistoväri, esimerkiksi keskitumma. Aseta sisälämpötila haluamasi laadun maun mukaan. 76 °C, jos haluat mehevän kostean kinkun ja 84 °C, jos haluat perinteisen mehevän ylikypsän kinkun.

Anna Metos SelfCooking Centerin esilämmitä.

Tee kinkun paksuimpaan kohtaan kamaraan pieni 0,5 cm kokoinen viilto. Laita kinkku Metos SelfCooking Centerin sisään keskimmäiselle johdeparille. Aseta 65 mm syvä GN-astia alemmalle johdeparille, jotta kinkun liemi kerääntyy sinne.

Laite pyytää asettamaan kypsennysmittarin tuotteeseen. Laita mittari tekemäsi pieneen viiltoon. Voit työntää mittarin syvälle, sillä kuusi erillistä mittauspistettä antavat tarkan informaation kinkun keskustan sisälämpötilasta. Automatiikka tunnistaa tuotteen kylmimmän kohdan ja osaa säätää prosessia sen mukaan. Käyttäjän ei tarvitse huolehtia lämpötilan tai

paisto-ajan säädoistä. Metos SelfCooking Center ilmoittaa milloin kinkku on valmis. Jos et ole tuotteen kypsyttyä paikalla, niin laite laskee lämpötilan automaattisesti säilytyslämpötilaksi. Tämän ansiosta tuote ei ylikypsy ja pysyy mehevänä samalla, kun painohävikki on hallinnassa. Samaa prosessia kannattaa käyttää suurempien lihanpalojen, kuten paahtopaisti tai porsaan niskan valmistukseen.

Jos haluat kuorruttaa kinkun, niin poista kamara kinkun ollessa lämmin. Sekoita sinappi, melkein kaikki korppujauho sekä kananmunankeltuaiset taikinaksi. Voit halutessasi lisätä taikinaan inkivääriä, neilikkaa tai jauhettua kanelia. Levitä taikina kinkun päälle. Leikkaa veitsellä ohuesti ruutukuvioita pintaan. Ripottele päälle loput korppujauhot.

Kuorrutukseen saat värin Metos SelfCooking Centerin prosessilla: Pannulla paistettavat / Pienet ohuet tuotteet / Tumma väri. Ajaksi riittää 5 min.

Jäähdytyksen jälkeen voit koristaa kinkun perinteisesti kuivatulla neilikoilla.

(Keitetty joulukinkku: keitetyllä

kinkulle valitaan Metos SelfCooking Centeristä prosessi: Paistit / Matalalämpöhäudutus / Delta-T 10 °C sekä haluttu sisälämpötila 78 °C - 84 °C. Kinkun kypsytyksessä näin valmistettuna noin 18 tuntia. Lopputulos on mehukas kinkku ja erittäin matala kypsennyshävikki.. Kuorrutukseen voit tehdä kuten paistetussa kinkussa).

## PUOLUKKAVISPIPUURO JA MARIANNE CRUSH -LIEMI 400 ANNOSTA

PUOLUKKA TAI SEKAMEHUA	6 L
VETTÄ	12 L
PUOLUKOITA	5 KG
SOKERIA	2 KG
MANNASUURIMOITA	2 KG

Kaada kylmään Metos Proveno ChillPro -kombipataan kaikki ainekset paitsi mannasuurimot. Aloita sekoitus asetuksella: 30 - 40 kierrosta minuutissa / Edestakainen. Lisää mannasuurimot ja anna sekoittua hyvin. Säädä padan lämpötilaksi +100 °C ja aseta sekoitusohjelma numero neljä. Anna puuron kypsyä noin 20 minuuttia.

Käynnistä jäähdytys liittämäl-



Paavo  
Lintunen  
Metos  
Centerin  
keittiöpäällikkö



lä jäähdytysnesteen letkut Metos Proveno ChillPro -kombipadan jäähdyttävään sekoitintyökaluun. Jatka sekoitusohjelma numero neljän käyttöä. Aseta jäähdytyslämpötilaksi +3 °C ja käynnistä jäähdytys. Prosessi kestää noin 40 minuuttia, jonka jälkeen sinulla +3 °C lämpötilassa oleva erittäin kuohkea ja sileä vispipuuro. Lopputuotteen tilavuus on kasvanut noin 70 litraan.

Käyttäessäsi pikajäähdytysominaisuuksilla varustettua Metos Proveno ChillPro- kombipataa, voit tehdä kaiken alusta loppuun yhdellä laitteella ilman aikaa vieviä välivaiheita.. Edellä kuvattu kypsennys-jäähdytys -prosessi vie aikaa hieman yli tunnin, josta todellista padan käsittelyssä kuluu työtä on noin kolme minuuttia.

#### MARIANNE CRUSH -LIEMI

MAITOA 25 L  
MARIANNE CRUSH -ROUHE 1 KG  
APPELSIINIA (KUORI SEKÄ MEHU) 4 KPL  
SOKERIA MAUN MUKAAN

Puolukkavispipuuron kyytipojaksi sopii hyvin Marianne Crush -rouheesta valmistettu makea lie-

mi. Sekoita kaksi litraa maitoa sekä Marianne Crush -rouhe Metos SB4-tehosekoittimessa. Kun rouhe on sulanut maitoon, niin lisää sekaan raastettu appelsiinin kuori sekä mehu. Sekoita vielä kerran lyhyesti, jonka jälkeen voit kaataa seoksen lopun maidon sekaan. Jos haluat makeamman lopputuloksen, voit lisätä lopuksi vielä sokeria.

#### KARDEMUMMAOMENAT 10 ANNOSTA

OMENAA (ESIM. GRANNY SMITH) 1 KG  
KARDEMUMMAA (KOKONAISSIA) 20 KPL  
HUNAJAA 1 DL  
VETTÄ 3 DL  
ROSEPIPPURI 10 KPL

Keitä miedolla lämmöllä hunaja, vesi, rosepippuri sekä kardemumma niin pitkään, että noin puolet nesteestä on jäljellä. Anna jäähtyä. Kuori omenat sekä poista kotta. Leikkaa lohkoiksi.

Laita omenalohkot vakuumpussiin ja kaada liemi sekaan. Vakumoi tuotteet 25 millibaarin alipaineella.

Aseta Metos VarioCooking Center manuaalitoimintoon ja valitse asetukset: Keittäminen / Korin

käyttö / Esilämmitys 85 °C. Lisää sopiva määrä vettä laitteen ohjeistuksen mukaan. Esilämmityksen jälkeen aseta vakuumissa olevat omenalohkot keittokoriin ja valitse ajastimesta 35 minuuttia. Kun kuitaat laitteen antaman kysymyksen, onko kori täytetty? Kori laskeutuu automaattisesti kuumaan veteen sekä nousee 35 minuutin päästä.

Tarjoile omenat heti tai jäähdytä Metos-pikajäähdytyskaapissa myöhäisempää käyttöä varten.

Omenat sopivat erinomaisesti esimerkiksi grillatun rasvaisen lihan kanssa tai vaikkapa joulukinkun lisukkeeksi. Näistä maukkaita omenista monet jälkiruoat saavat mukavan kaverin lautaselle.

#### HAPANIMELÄT KASVIKSET

KURKKU ½ KPL  
PUNAINEN PAPRIKA 1 KPL  
KELTAINEN PAPRIKA 1 KPL  
PORKKANAA 2 KPL  
PUNASIPULIA 1 KPL  
PURJOSIPULIA ¼ KPL  
SUOLAA 1/3 DL  
Liemi  
OMENASHIIDRIETIKKAA 1,5 DL

SOKERIA 2,5 DL  
VETTÄ 0,5 DL  
SUOLAA 1 TL  
SINAPINSIEMENÄ 1 TL  
CHILLÄ ½ KPL  
PEKONIA 50 G

Halkaise kurkku ja poista kotta. Halkaise porkkana. Leikkaa paprikat neljään osaan ja poista kotta. Viipaloi kasvikset Metos RG-vihannesleikkurilla, Käytä ohutta, noin 1-2 mm viipaletta. Sekoita suola kasvisten kanssa ja anna seistä kylmässä noin yhden tunnin.

Viipaloi pekoni ja chili ohueksi. Ruskista kevyesti kattilassa. Kaada kaikki loput ainekset kattilaan ja keitä siirappimaiseksi liemeksi. Anna jäähtyä.

Huuhtelee kasvikset kylmällä vedellä ja kuivaa hyvin pyyhkeellä. Sekoita varovasti keittämäsi siirappi joukkoon.

Nämä raikkaanmakuiset kasvikset, sopivat erinomaisesti kesän grillattujen rasvaisten lihojen lisukkeeksi, niin kuin myös joulukinkun seuraan. Tuoretta korianteria lisäämällä näihin kasviksiin saat rasvaisille kalaruuille mukavan salaatin.

# ravinteli bertha

*reilua, maukasta  
ja tasalaatuisia  
Tampereen tapaan*

bertha

**E**i ole mikään yllätys, että Tampereen rautatieaseman nurkalle avautuneesta Berthasta on nopeasti tullut valtakunnallisen mielenkiinnon kohde. Juuri tällaisia ravintoloita suomalaiset ovat kaivanneet ja kollegatkin mielessään kehittäneet. Berthassa tarjoillaan rehtiä ruokaa, jonka raaka-aineet tulevat suurelta osin pirkanmaalaisilta lähituottajilta. Lihan valmistuksen periaatteet ovat aitoa slow foodia: varsinkin lihaa kypsennetään pitkään ja matalassa lämpötilassa. Huokeammat ruhonosat vain maistuvat niin hyviltä, kun ne saavat kypsyä riittävän kauan. Muutkin raaka-aineet saavat lempeän, lajinmukaisen käsittelyn.

2010-luvun Tampereella ruoka valmistuu kus-

tannustehokkaasti, mutta myös ekologisesti ja makujen aitous vaalien. Berthassa gastronomisen ja ekologisen konseptin mahdollistaa ajankohtainen, pieniin ihmeisiin pystyvä sirkulaattori. Berthan takana on kolme kokenutta alan ammattilaista. Keittiömestarit **Mika Roito** ja **Pekka Salmela** vastaavat ruoasta ja **Pasi Mamia** salityöstä sekä viineistä.

Ennen sirkulaattoreiden hankkimista miesten oli rakennettava ravintola. Paikka löytyi sopivan arkisesti vilkasliikenteisen kadun varrelta, melkein vastapäätä rautatieasemaa. Kun Mika Roito näki ensimmäistä kertaa surkeaan kuntoon päässeeseen etnisen ravintolan, usko oli ensin mennä. Täysremontti muutti paikan kuitenkin valoisaksi, nykyaikaiseksi 2000-luvun ravintolaksi.

”Melkein liiankin hienoksi,” Roito naurahtaa. ”Tarkoituksena oli tehdä ravintola, johon kuka tahansa voisi marssia vaikka haalareissa. Kun sitten nousiinkin Kauppalehti Option listalla samalla tasolle fine dining -tähtipaikkojen kanssa, olimme kyllä ylpeitä mutta myös huolissamme. Ei Berthasta ole kuitenkaan tullut mitään eliittipaikkaa, eikä varmasti tulekaan,” Mika Roito kuittaa.

Katu-uskottavuuteen vaikuttavat ne tärkeimmät valintakriteerit: maukas ruoka, reilut an-



nokset ja kohtuullinen hintataso. Eikä paikan viihtyisästä kodikkuudestakaan ole valituksia tullut.

Lähituottajien kanssa on läheiset yhteistyösuhteet, mutta hyvää ruokaa tehdessä nekin eivät kokkia orjuuta. Ruokalista muuttuu jatkuvasti sesonkien ja saatavuuden mukaan, ja se on yhtä aikaa sekä tamperelainen että globaali.

Myös Pasi Mamian hoitama juomapuoli elää jatkuvasti, ja usein viini ohjaa myös kokkia annosten suunnittelussa. Kellarin hienoimpia erikoisuuksia ja samppanjoita lukuun ottamatta kaikkia viinejä saa myös lasittain.







Berthan sisustus on selkeä ja konstailematon. Rauhallinen tunnelma sopii myös pidempiin illanistujaisiin. Keittion lasiovi tarjoaa asiakkaille pienen vilauksen ruoanvalmistuksen kiehtovasta maailmasta. Tilasuunnittelu ja sisustus on tehty yhteistyössä Arkkitehtitoimisto Nevan kanssa.



Perinteikäs Tampereen Rautatieläisten talo on saanut sisälleen modernin keittiön. Mika Roito ja Pekka Salmela pyrkivät rohkaisemaan asiakkaita uusien makujen kokeilemiseen. Yksi este on ainakin poistettu - kaikki Berthan menut ovat samanhintaisia.

## HITAASTI KYPSENTÄEN MUREAA LIHAA

Kasvien ja kalan osalta kyse on Berthassakin tuoreista, laadukkaista raaka-aineista ja huolellisesta, helläkätisestä käsittelystä. Suola ja pippuri riittävät hyvin usein mausteiksi.

Liha on monella tapaa suuri haaste, myös suosiotaan ovat huimasti kasvattaneet huokeat, aikaisemmin aliarvostetut ruhonosat. Niissä on makua eniten, kun sideaineet saadaan sulamaan ja liha hitaasti kypsytään matalassa lämpötilassa optimaaliseen mureuteensa.

Berthassa periaatteena on, että ravintola ostaa ison osan lihastaan kokonaisina ja puolikkaina ruhoina. Roito ja Salmela toteuttavat näin ajanhenkistä, ekologista turvasta häntään -ajatusta, jossa teurasjätettä jää mahdollisimman vähän.

"Me haluamme käyttää eläimen kokonaan, myös sisäelimet, jotka usein jäävät teurastamoon, koirille tai pois heitettäväksi," Mika Roito kertoo.

Etuselkä, potka ja kyljet ovat fileettä edullisempää, ja niiden valmistus on helppoa – jos on riittävästi aikaa, niin että kypsennys voi tapahtua sopivasti alhaisessa lämpötilassa. Kun sali on täynnä, on kuitenkin vaikeaa viimeistellä lihaa samaan tahtiin, kun muut komponentit valmistuvat. Esivalmistelun tärkeys nousee arvoon arvaamattomaan ja on tie onnistuneeseen kattaukseen.

Sirkulaattoreita kuin karuselleja sirkuksessa. Berthassa kapasiteettihaasteen ratkaisee kolme sirkulaattoria. "Uskoisin, että olemme ensimmäinen keskihintaluokan ravintola, joka on ottanut sirkulaattorit näin tehokkaaseen käyttöön," ra-

vintoloitsijat arvioivat.

"Itse asiassa tarvitsemme eri lämpötilojen vuoksi lisää laitteita. "Vähintään yksi sirkulaattori on pitkässä ajossa, 48 tunnin esivalmistuslämpötilassa. Kalat kypsennetään loppukäytön mukaan eri lämpötiloissa. Esimerkiksi nahallinen, rapeaksi paistettava kuha käy 47,3 asteen kylvyssä, haudutettu kala, johon otetaan salamanterissa pintalämpö, käy 49,4 asteessa jne. Vihanneksiin käytetään useimmiten 85 asteen lämpöä, ja peruna kypsyy 93 asteessa," Mika Roito erittelee.

Kun tuotteiden volyymit kasvavat, "misa-ajot" vain lisääntyvät, ja serviisissäkin on yleensä vähintään kaksi konetta hyrräämässä. Sirkulaattoreilla päästään toivottuun laatuun niin, että tasalaatuiset annokset voidaan viimeistellä juuri oikeaan aikaan," Roito kuvailee laitteiden tarpeellisuutta.

## VAKUUMIKYPSENNYS JA SIRKULAATTORI TUKEVAT TUOTEKEHITYSTÄ

Vakuumipussissa vedessä kypsentäminen helppottii suurkeittiöiden työtä jo 1990-luvulla. Veden lämpötilaa säätämällä voitiin kontrolloida tarkasti tuotteen sisälämpötilaa. Samalla saavutettiin monia muitakin etuja tasaisesta laadusta, väristä ja rakenteesta parempaan säilyvyyteen ja pienempään hävikkiin.

Berthassa tehokas, tarkka, yleensä alhaisissa lämpötiloissa tapahtuva kypsennys perustuu sirkulaattoriin, sous vide -tekniikan uuteen, nopeasti yleistyneeseen sovellukseen. Kyseessä on termostaattiohjattu lämpövastuksen ja vesipumpun

yhdistelmä, joka kiinnitetään ja upotetaan yleensä syvään GN-astiaan. Laitteita on kolmea kokoa, joista Berthan käyttämän pienimmänkin mallin kapasiteetti riittää pyrittämään 58 litraa vettä.

Sirkulaattorin avulla voidaan vakuumoidun raaka-aineen sisälämpötilaa säätää asteen kymmenesosien tarkkuudella, juuri niin kuin molekyylikokkien työtavat edellyttävät. Sidosainepitoista etuselkää, lapaa tai kuvetta voidaan kypsentää jopa kaksi vuorokautta alle 60 °C:n lämpötilassa.

Halutessaan Berthan kokit voivat laskea lämpötilan vielä alhaisemmaksi ja jättää lihan kypsymään vaikka koko viikonlopun. Kymmeniksi tunneiksi, niin kuin uuteen arvoon nousseen "mummolan keittiön" uunissa. Sirkulaattorilla kypsyvät hyvinkin sitkeät lihapalat. Alhaisessa lämpötilassa pitkään kypsytämällä liha mureutuu ihanteellisesti: solurakenne säilyy ehjänä. Siksi myös suutuntuma on aito ja miellyttävä. Samalla tuotteen oma maku saadaan ihanteellisesti esiin. Jos tuotteeseen halutaan paistopinta, se paahdetaan salamanterissa tai paistinpannussa juuri ennen tarjoilua.

Sirkulaattorin avulla pihvitkin ovat kauttaaltaan saman lämpöisiä ja värisiä. Kokin vaatimuksia vastaavan tuloksen saavuttaminen vaatii toki myös paljon aistinvaraisia kokeiluja.

## TÄRKEÄ HYGIENIA

Sous vide -teknologiassa on syytä tiedostaa hyvän hygienian merkitys. Puhtaat raaka-aineet ja huolellinen työskentely ovat tärkeitä. Suurin osa mik-





Tällä työmaalla pitää muistaa hymyillä myös keittiön puolella. Keittiöön asennetun web-kameran ansiosta Berthan poikien työskentelyä voi seurata liveinä ravintolan nettisivuilta [www.bertha.fi](http://www.bertha.fi).

robeista tuhoutuu sous vide -kypsennyksen aikana, mutta siitä mahdollisesti selvinneet bakteerit voivat lisääntyä ilman kilpailua. Näitä riskimikrobeja ovat hapettomissa olosuhteissa ja kylmässä lisääntyvä bakteerit sekä itiöitä muodostavat bakteerit. Näihin ryhmiin kuuluu myös pilaaja- ja ruokamyrkytysmikrobeja. Korkeilla lämpökäsittelyillä voidaan ruokaturvallisuutta parantaa, mutta tällöin aistittava laatu usein heikkenee.

Engelman ratkaisussa on tärkeää mm. nopea jäähdytys, matalat varastointilämpötilat ja oikea säilytysaika. Tämän tueksi käynnistyi elokuussa 2010 tutkimushanke, jonka päämääränä on maksimoida aistittava laatu ja minimoida mahdollisten taudinaiheuttaja- ja pilaajamikrobien riskit.

Seinäjoen ammattikorkeakoulun lehtori Seija Pihlajaviita tutkii aihetta osana väitöskirjatyötään ja haastattelee sitä varten myös ravintolakeittiöiden ammattilaisia.

#### REILUNRUOANMENU SIRKULAATTORILLA

Berthan menut ovat edistyskäsittelyä siinäkin suhteessa, että tarjolla on sekä alku- että pääruokina kala-, liha- ja kasvisannos. Näin Berthan pojat valmistautuvat hyvin myös tulevaisuuteen, jolloin kasvissyöjien määrä varmasti kasvaa. Lokakuisen à la carten sienet, pavut, kurpitsa, kukkakaali, paprika ja muut kasvikset saavat lähivuosina seurakseen uusia, vielä harvinaisiakin kasvilajikkeita.

Erityisen huomion ansaitsee myös Berthan kokkien aloittama kehitys yhteistyö Snellman Oy:n kanssa. Tavoitteena on käyttää eläimen maku- ja ravintoaineet entistäkin tarkemmin hyväksi – ”turvasta häntään”. Kyse on se sekä ekologiasta ja kestävästä kehityksestä että jalostajan ja ravintolan kustannustehokkuudesta. Aikana, jolloin ruokajätteisiin kiinnitetään kasvavaa, aiheellista huomiota, työ on laajemminkin hyödyllistä. Puhumattakaan uusista, hienoista lihan mauista, joita vielä löydetään.

Berthan lentävä lähtö oli vasta alkua. Sen valitsema linja ja teknologia vievät pitkälle ja saavat seuraajia. Koska suomalaiset sitä haluavat, muuallakin kuin Tampereella.

*Christer Lindgren*

Vakuumikone ja sirkulaattori ovat Berthan keittiössä ahkerassa käytössä. Näiden ansiosta annosten valmistusaika voidaan pitää lyhyenä myös silloin, kun sali on viimeistä tuolia myöten täynnä. Tässä kypsytössä nauriita, mehustettua vadelmaa ja kookossorbeen pohjat.



# Tarjouksia



Lea Eriksson 0204 39 4616  
Pia Lindén 0204 39 4421  
Arja Söderholm 0204 39 4466

Tarjoukset ovat voimassa tammikuun 2011 loppuun saakka! Toimitus varastosta välimyyntivarauksin vv. Kerava. Hinnat sisältävät pakkauksen. Lähetykset vakuutetaan asiakkaan lukuun.

## METOS-BLENDERIT

Metos HB Tango HBH450 -blenderit ovat ammattilaisten todellisia työjuhtia. Blendereitten neljäteräinen rst -roottori murskaa jäät ja sekoittaa raaka-aineet tasaisen pehmeäksi massaksi. Kaksi eri nopeutta, ajastin ja pulssikytkin mahdollistavat hienosäädön ja monipuolistavat drinkkisekoitusvalikoimaa. Tehokkaissa moottoreissa on kestävä metalliliitos kulhoon. Polykarbonaattikulhoissa on helppolukuiset merkkiviivat ja ne voidaan kasata päällekkäin.

### Kulhon Nopeus Motorin

Blenderit	Koodi	tilavuus 50 cl	teho	Mitat mm	Sähköliitäntä	alv 0%
Tango HBH450	4117104	1,4 L	15 sek 1 Hp	170x230x430	230V1~ 0,6kW6A	495

Lisäkannut	Koodi	Kulhon tilavuus	alv 0%
Tango 6126-450	4117094	1,4 L polykarbonaattia	95

495,- €



Blender

395,- €



Shaker



## METOS-SHAKER

Metos HB Shaker on drinkkibaarien ja jäätelöbaarien ehdoton työväline. Se sopii kaikkeen sekoittamiseen: pirtelöistä drinkkisekoituksiin, kermavaahdosta vohvelitaikinaan. Erittäin voimakas moottori sekoittaa nopeasti ja varmasti. Metos HB Shaker on rakennettu kestävästi; kestovoidellut kuulalaakerit, tasapainoitettu moottori ja muotoonvalettu runko takaavat varman toiminnan. Metos HB Shaker toimitetaan yhdellä rst -kulholla. Shakerissa on yksi sekoituskara rst-sekoituslaikalla. Kolme nopeutta takaavat täydellisen sekoitustuloksen.

Mikseri	Koodi	Mitat mm	Sähköliitäntä	alv 0%
HMD200-CE	4117090	165x172x521	230V1~0,3kW 6A	395
Lisäkulho 110E	4117092	1,0L ruostumaton teräs		22

1950,- €



## METOS -PIKAJÄÄHDYTYS- JA -PAKASTUSKAAPIT

BF030 AF FAST on todella pienikokoinen mutta tehokas pikajäähdytys- ja -pakastuskaappi.



2950,- €

BF051 DF FAST

Pikapakastuskaapeissa on omat ohjelmat pikajäähdytykselle ja pikapakastukselle. Valmiiden ohjelmien lisäksi käyttäjällä on mahdollisuus tallentaa omia ohjelmia. Ulko- ja sisävuoraus on ruostumatonta terästä. Kaapin sisäpuolen nurkat on pyöristetty puhdistamisen helpottamiseksi. Johteet on helposti irrotettavissa puhdistusta varten. Kaapin pohjassa erillinen tulpalla varustettu ulostulo puhdistusvesille ja mahdollisesti sisäpinnolle kertyneelle kondenssivedelle. Vakiovarusteena on tuoteanturi. Laitteet on suunniteltu toimimaan aina +38 °C ympäröivässä lämpötilassa. Ilmoitetut kg-kapasiteetit on mitattu käyttöohjeen suositusten mukaisesti tehdyllä perunamuusitäytöksellä (GN 1/1-40-astia, kerrospaksuus 25 mm). Todellinen kapasiteetti riippuu mm. jäähdytettävästä

Pikajäähdytys- ja pakastuskaapit	Koodi	Jäähdytys-kapasiteetti kg	Jäähdytyska-pasiteetti GN 1/1-40	Jäähdytys-kapasiteetti GN 1/1-65	Ulkomitat mm	Sähköliitäntä	alv 0%
BF030 AF FAST	4240401	8kg / 5 kg	3xGN 2/3		560 x 560x35 x 520	230V 1N~ 0,6 kW 10A	1950
BF051 DF FAST	4240406	12kg / 8kg	5	3	790 x 700 x 850	230V 1N~ 1,2 kW 10A	2950

Ilmoitetut kapasiteetit kg/h ovat ohjearvoja, eivätkä ole saavutettavissa kaikilla ruoka-aineilla eikä kaikissa olosuhteissa.

# Tarjouksia

## TASOVAUNU

Kahvallinen Metos-tasovaunu on tukeva ja kauttaaltaan ruostumatonta terästä. Tasojen alapinnassa on melua vaimentava eristekerros. Tasoissa on reunakorotus. Kuulalaakeroidut pyörät, joista kahdessa on jarrut. Maksimikuorma kaksitasoisilla on 80 kg. FLAT PACK - vaunut toimitetaan litteässä pakkauksessa osina. Vaunut on helppo ja nopea koota mukana

Kaksi tasoa, tasojen väli 495 mm

Metos tasovaunu	Koodi	Mitat mm	Tasot	alv 0 %
SET-75/2	4554070	765x585x800*	2 kpl	325
SET-75/2 Flat pack	4554218	765x585x800*	2 kpl	295

\*kahvaan 900 mm

**325,- €**

Valmiiksi koottu



Metos SET-75/2

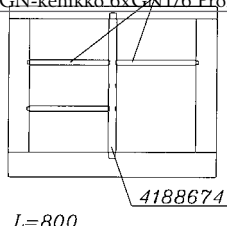
**295,- €**

Flat pack toimitetaan osina

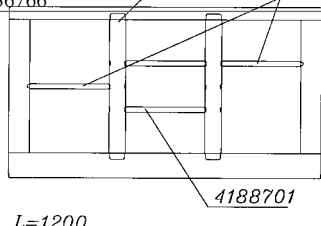
## METOS PROFF -GN-JAKAJAT

GN-astioiden nostaminen ja laskeminen hauteeseen käy helposti paikalleen lukkiutuvien Proff GN -jakajien ansiosta. Kehikkomalli estää tehokkaimmin GN-astioiden liikkumisen haudetta täydennettäessä.

Metos	Koodi	Mitat mm	alv 0%
GN-jakajapaketti 800 4188674 ja 3 kpl 4188700	4188710	800 altaalle	59
GN-jakajapaketti 1200 2 kpl 4188676, 3 kpl 4188700 ja 1 kpl 4188701	4188712	1200 altaalle	99
GN-kehikko 4xGN1/4	4136764	325x526	59
GN-kehikko 6xGN1/6	4136762	325x526	59
GN-kehikko GN1/1	4136757	325x526	50
GN-kehikko 6xGN1/6 Proff	4136766		40



L=800



L=1200

**ALK 59,- €**



GN-jakajapaketti 800, koodi 4188710.



GN-sisäkehikko 6xGN1/6 Proff-ve-tolaatikolle.



GN-kehikko GN1/1, koodi 4136757.



GN-kehikko 4xGN1/4, koodi 4136764. Irrotettavien välilistojen ansiosta jaollinen esim. myös 2xGN1/2.



GN-kehikko 6xGN1/6, koodi 4136762. Irrotettavien välilistojen ansiosta jaollinen esim. myös 3xGN1/3.

## METOS-PERKOLAATTORI

Metos Percostar -perkolaattori on helppo käyttää ja pitää puhtaana. Se soveltuu erinomaisesti kaikenlaisiin tilanteisiin, missä tarvitaan paljon hyvää kahvia samalla kertaa. Kaada keittimeen vesisäiliöön raikasta vettä ja kahvijauhetta suodattimeen. Kytke keitin päälle ja muutaman kymmenen minuutin jälkeen saat haluamasi määrän valmista kahvia. Automatiikka lopettaa suodatuksen kun kahvi on valmista. Keittimen rakenne on kauttaaltaan ruostumatonta terästä.

Malli	Koodi	Kapasiteetti	Suodatusaika	Mitat mm	Sähköliitäntä	alv 0%
Percostar 12	4157252	12 l (96 kuppia)	50 min.	ø275 x 540	230V1~ 1,5 kW	375

**375,- €**

12 LITRAA



Percostar 12

# Huolto on myy

# yr

**Y**mpäristöasiat ovat nousseet yhä tärkeämmäksi hankintakriteeriksi ammattikeittiöissä.

Laitehankintoja tehtäessä ympäristöasiat muodostavat kokonaisuuden, jonka arviointi edellyttää tarkastelun ulottamista koko elinkaareen aina laitteiden valmistamisesta huoltoon ja kierrätykseen. Suomessa ammattikeittiölaitteita käytetään varsin pitkään, joten huollon merkitys korostuu taloudellisen arvion lisäksi myös ympäristöasioiden hoidossa.

Metoksen koko palvelukokonaisuus toimii ISO 14001 -ympäristösertifikaatin vaatimusten mukaisesti. Tuotesuunnittelussa luodaan ratkaisuja energian, veden ja pesuaineen kulutuksen optimoimiseksi. Tuotetehtailla huomioidaan ympäristöasiat, kuten esimerkiksi syntyvät hukkamateriaalin minimointi ja uudelleenkierrätys. Näiden perinteisten, valmistusnäkökulmasta lähtevien ympäristöargumenttien lisäksi tarkasteluun tulee ottaa ympäristönäkökohdat myös prosessi- ja keittiösuunnittelussa, koulutuksessa ja käytönopastuksessa sekä huoltotoiminnassa.

## ENERGIANKULUTUS JA HUKKAENERGIA

Metoksen teettämien elinkaariarviointien mu-

kaan tietyissä tuoteryhmissä jopa 99 % laitteen kokonaisympäristökuormituksesta syntyy sen käyttöaikana. Suoranainen vaikutus energiankulutuksen lisäksi on laitteen kunnolla ja ylläpidolla sekä välillinen vaikutus palveluntoimittajan ympäristöasioiden huomioimisella.

Keittiölaitteiden tuottama ympäristörasitus lasketaan usein niiden kuluttaman sähkön, veden ja pesuaineiden muodossa. Lisäksi keittiön kokonaiskulutukseen lasketaan mukaan tilojen ilmanvaihdon, lämmityksen ja jäähdytyksen ja valaistuksen käyttämä energia. Nämä tekijät eivät ole toisistaan irrallisia, vaan muodostavat keskinäisiä riippuvuussuhteita. Usein käytetty esimerkki on induktioliesi, jonka avulla voidaan minimoida keittiön tuotettu hukkalämpö ja vaikuttaa sitä kautta ilmanvaihdon ja jäähdytyksen energiankulutukseen.

Metos on tutkinut ammattikeittiöiden ympäristörasitusta Keravan toimipisteen henkilöstöravintolassa, jossa kaikki laitteet on varustettu sähkö- ja vesimittareilla. Tämän mittausjärjestelmän avulla olemme tutkineet laitekohtaisia ominaisenergiankulutuksia ja koko keittiön energiatasetta.

## KÄYTTÖTUNNIT VAIKUTTAVAT HUOLTOTARPEESEEN

Uusien laitteiden suorituskyky ja ympäristörasitus ovat optimaalisella tasolla. Eli laitteet toimivat niin kuin valmistaja on ne suunnitellut. Laitteita käytettäessä esimerkiksi komponenttien kuluminen, materiaalien vanheneminen ja veden kalkki aiheuttavat energiahukkaa. Säännöllisen huollon avulla voidaan mahdollistaa se, että laitteiden suorituskyky säilyy ja niiden

tuottaman ympäristörasitus voidaan minimoida koko keittiön elinkaaren ajan.

Esimerkiksi jääkaapin tiivisteen vaurioituminen tai kovettuminen aiheuttaa lämpövuotoa kaappiin, jolloin kylmäkoneikon on tuotettava enemmän kylmää ilmaa ja koneikon käyntiaika kasvaa. Tämä näkyy lisääntyneenä energiankulutuksena ja kylmlaitteiston ennenaikaisena vanhenemisena.

Astianpesukoneen tyhjennysputken tiivisteen vaurio aiheuttaa ylimääräistä veden- ja sähkön- ja pesuaineen kulutusta, kun lämmin pesuvesi valuu viemäriin. Jos lämmitysvastuksien kalkinpoisto laiminlyödään, vastuksen pintaan kovettunut kalkki hidastaa lämmön siirtymistä vastuksesta veteen, jolloin sähkönkulutus kasvaa ja koneen kapasiteetti pienenee alkuperäisestä tasosta. Vastaavia esimerkkejä löydetään lähes kaikista ammattikeittiölaitteista.

Uusia teknisiä ratkaisuja edellä mainittuihin haasteisiin tulee vastuullisilta laitetoimittajilta jatkuvasti. Esimerkiksi Metos SelfCooking Centerin pesu- kalkinpoisto-ohjelmat minimoivat automaattisesti veden- ja pesuaineenkulutuksen.

Kalkinpoistoratkaisun suotuisat ympäristövaikutukset näkyvät kahdella tavalla; suoraan laitteen energiankulutuksessa sekä epäsuorasti vähentyneinä huoltokäynteinä ja niiden tuottamina ajokilometreinä. Kuten useimmissa muissakin keittiön ympäristöasioissa, niin myös tässä taloudelliset seikat kulkevat käsi kädessä ympäristöasioiden kanssa.

## KUNNOSSAPITO SÄÄSTÄÄ ENERGIAA

Laitteiden käytönaikainen ympäristörasitus mi-

# Ylös ISO ympäristöasioita

nimoidaan, kun laitteesta huolehditaan koko sen elinkaaren ajan. Toistuvat häiriöt ja ongelmatilanteet aiheuttavat ympäristöaristusta hukka-energian ja ylimääräisten huoltokäyntien muodossa. Laitteiden päivittäinen puhdistaminen ja huoltotoimenpiteet on tehtävä käyttöohjeissa kerrotulla tavalla.

Esimerkiksi kylmälaitteen lauhduttimen ja ilmansuodattimien puhdistuksilla on suora vaikutus laitteen käyttämään sähköenergian määrään. Käyttäjille tarkoitettujen toimenpiteiden lisäksi laite voi vaatia sellaisia toimenpiteitä, joita saa suorittaa vain sähköalan ammattilainen. Metos on kehittänyt tärkeimmille laiteryhmillä ennakkohuolto-ohjelmat määrävällein tehtäville toimenpiteille. Ohjelmaa noudattamalla laitteiden käyttövarmuus kasvaa ja niiden ympäristöaristus sekä käyttöikä voidaan pitää suunnitellulla tasolla.

Kun laitteiden käyttövarmuus kasvaa, huoltoa vaativia toimenpiteitä on vähemmän. Tämän seurauksena huoltoasentajien käynnit paikalla vähenevät, mikä vaikuttaa suoraan huoltoautoilla ajettavien kilometrien määrään. Mikäli laitteeseen kuitenkin tulee häiriö, Metos-huollon tavoite on hoitaa laite kuntoon yhdellä asiakaskäynnillä ajokilometrit minimoiden.

Tähän tavoitteeseen pääsemiseksi Metos on kerännyt vuosikymmenien ajan laitetietokantaa, josta nähdään heti huollettavan laitteen ikä ja tyyppi. Näiden tietojen perusteella otetaan mukaan oikeat varaosat, jotka sijaitsevat jo valmiiksi lähimmässä huoltopisteessä.

Varaosien täydennykset paikallisvarastoihin tapahtuvat pääsääntöisesti yhteiskuljetuksina, yksittäisiä varaosia lähetetään vain kiiretilanteissa. Lisäksi täysin ammattikeittiölaitteiden huol-

toon keskittyvien huoltoasentajien osaamista huolehditaan jatkuvalla kouluttautumisella.

## MILJOONAN KILOMETRIÄ VUODESSA

Metos suorittaa vuodessa noin 30 000 asiakaskäyntiä ja huoltoasentajien käyttämiin autoihin kertyy yli miljoona kilometriä. Metoksen hankkimien huoltoautojen valinnassa tärkeimpinä kriteereinä ovat ympäristönäkökohdat ja autojen kuljetuskäky.

Pakettiautoja hankitaan vain silloin, kun toimintaedellytykset tai kuljetuskapasiteetti niin vaativat. Yleisimmin käytetään pienempiä tila-autoja, joiden hiilidioksidipäästöt ovat alle 150g/km. Ajettavia kilometrejä pyritään minimoimaan myös suorittamalla mahdollisimman monta kauempaa olevaa huoltotyötä saman päivän aikana.

Huoltokäynnin yhteydessä syntyy jonkin verran jätettä ja roskaa. Metos huolehtii aiheuttamiensa sivutuotteiden ja viallisena vaihdettujen takuuvaraosien poisviemisen asianmukaiseen kierrätykseen. Muissa kuin takuuhuolloissa vaihdetut varaosat ovat asiakkaan omaisuutta. Huoltoasentajamme neuvovat mielellään miten nämä jätteet tulee asianmukaisesti hävittää.

Kylmälaiteista kerätty kylmäaine toimitetaan aina asianmukaiseen keräyspisteeseen. Käytöstä poistetuille laitteille osoitetaan Metoksen toimesta kierrätyspiste. Ammattikeittiölaitteissa käytettävä ruostumaton teräs on kierrätyksen kannalta hyvin kiitollinen materiaali, sen kierrätysaste on hyvin suuri ja sama raaka-aine voi kierrättää ammattikeittiöissä käytännössä loputtomasti.

## METOS-HUOLLON YMPÄRISTÖTEEMAT

Huomioimme ympäristöasiat kaikessa toiminnassamme ja selvitämme jatkuvasti toimintamme ympäristövaikutuksia.

Tavoitteenamme on minimoida ajokilometrit hoitamalla jokainen työ kerralla kuntoon. Tähän päästään, kun meillä on:

- koulutetut, täysin ammattikeittiölaitteiden huoltoon perehtyneet, osaavat ja kokeneet huoltoasentajat
- kattava varaosavalikoima kaikissa huoltopisteissä ja tehokas logistiikka varaosataidennyksiin
- täydellinen laite- ja huoltohistoriatietokanta

Tarjoamme kattavan valikoiman ylläpitopalveluita laitteiden kunnossapidon tueksi, energiankulutuksen minimoimiseksi ja suunnitellun käyttöiän saavuttamiseksi.

Toimimme ISO14001 -ympäristösertifikaatin vaatimusten mukaisesti.

Huoltotyön aikana syntynyt jäte hoidetaan asianmukaiseen kierrätykseen.

Huoltoautomme valinnassa painotamme pientä polttoainetta ja pieniä hiilidioksidipäästöjä.

Jari Väisänen

## Uudet sirkulaattorit

Matalalämpö- ja täsmäkypsennyksen ehdotomat ykköslaitteet, Metoksen sirkulaattorit on nyt saatavissa entistä paremmilla ominaisuuksilla. Sekä edullinen perusmalli Pearl että vaativam-

paan käyttöön tarkoitettu Diamond sisältävät vakiona automatiikan, joka varoittaa nestemäärän tai lämpötilojen poikkeamista. Lämmitys- ja suojaritilä estää kypsennettävien tuotteiden kosketuksen laitteen liikkuvien osien kanssa ja tarjoaa hyvän suojan myös Sirkulaattoria liikuteltaessa. Diamond-malleissa on kolme hälytyksellä varustettua ajastinta sekä kolme ohjelmoitavaa lämpötilaa sekä omavalvontaa helpottava HACCP-valmius.

Molemmat mallit on saatavissa sekä omalla haudealalla että GN-astian reunaan kiinnitettävänä versioina. Uudet Metos-sirkulaattorit ovat nähtävissä ja kokeiltavissa Metos Centerissä. Lisätietoja laitteiden monipuolisista käyttömahdollisuuksista antaa keittiömestari Olli Vuori, puhelin 0204 39 4464.



## Uusi lasi- ja kuppiteline

Suosittu, pyöreät muodot omaava Metos -lasi- ja kuppiteline on saanut kaverikseen nelikulmisen GSS-mallin. Teline on valmistettu karkaistusta lasista, joka on tuettu teräsputkilla. Metos GSS -teline on tarjoaa näyttävän ratkaisun lasien, kuppien ja kulhojen esillepanoon. Kompaktin kokonsa, 650 x 450 mm ansiosta teline mahtuu hyvin linjastojen päälle. Telineen molemmilla hyllyillä on teräskäiteet.

773 euroa (alv. 0 %) maksava Metos GSS -teline toimitetaan rahtikustannuksia säästävissä pahvipakkauksessa. Tuote on nopea koota ja säätää suoraan erillisten säätöjalkojen avulla.



## Noutomyymälän realisointitarjous - teeveessä testattu teräspöytä!

Metoksen Keravan Noutomyymälässä on realistitavana pieni erä televisio-ohjelman kuvauksissa käytettyjä työpöytä. Pöydät ovat kunnoltaan lähes uudenveroisia ja tukevaa Metos Proff -sarjan laatua. Nopeimmilla on nyt ainutlaatuinen tilaisuus hankkia todellinen "tv-julkkis" keittiöön. Näitä ei riitä kaikille!



950,- €

Työpöytä Metos Proff 1200 x 650 x 900  
Vetolaatikosto (DH-3 GN) pöydän vasemmalla puolella  
Ritilähylly pöydän alaosassa  
Huom! Hinta sisältää kolme GN1/1-150 -astiaa  
HINTA 950,- (alv 0%)  
Alennus uuden hinnasta 40 %



480,- €

Työpöytä Metos Proff 1500 x 650 x 900  
Roiskereuna 60 mm kannen takaosassa  
Ritilähylly pöydän alaosassa  
HINTA 480,- (alv 0%)  
Alennus uuden hinnasta 30 %

### NOUTOMYYMÄLÄSTÄ VOIT TEHDÄ LÖYTÖJÄ

Metoksen Keravan toimipisteen yhteydessä toimiva Noutomyymälä palvelee pientarvikkeiden ja varaosien noutopisteinä. Noutomyymälän yhteydessä toimivan realisointipisteen kautta poistetaan mallivaihdosten, näyttelyiden ja messujen vuoksi myyntiin tulleita tavaroita. Realisointivalikoimassa on myös muutamia pienten kuljetusvaurioiden tai asiakkaan tekemien tuotevaihtojen vuoksi palautuneita laitteita. Useimmat tuotteet ovat tekniikaltaan uuden veroisia.

Pääset tutustumaan päivittäin vaihtuvaan valikoimaan netissä osoitteessa [www.metos.com](http://www.metos.com). Tuotteet löydät sivulta otsikon Realisointivarasto alta. Noutomyymälä on auki arkisin 8.30 – 15.00 ja muuna aikana sopimuksen mukaan.

Yhteystiedot: Metos Noutomyymälä, Ahjonkaarre, 04220 KERAVA  
Ajo-ohjeen voit tulostaa [www.metos.com](http://www.metos.com)  
Erkki Kaipainen, puhelin: 0204 39 4353  
Sähköposti: [etunimi.sukunimi@metos.com](mailto:etunimi.sukunimi@metos.com)

Vastaanottaja  
maksaa  
postimaksun

# Palvelukortti

Metos Uutiset –lehden voi tilata maksutta yrityksen / yhteisöjen osoitteeseen. Tilaukset, osoitteenmuutokset sekä palaukset voi lähettää oheisella palvelukortilla. Vaihtoehtoisesti voit soittaa numeroon 0204 39 13 tai käyttää sähköpostia metos.finland@metos.com.

- Yhteystietoni ovat muuttuneet ...../.....lähtien
- Tilaan Metos Uutiset
- Tilaan kuvaston
- Lähetän palautetta

Henkilön nimi .....  
Yrityksen nimi .....  
Katuosoite tai PL.....  
Postinumero ja -toimipaikka .....

Osoitteenmuutoksissa: tilaajan vanhat yhteystiedot:  
Asiakasnumero (takasivun osoitekentästä): .....  
Henkilön nimi .....  
Yrityksen nimi .....  
Katuosoite tai PL.....  
Postinumero ja -toimipaikka .....

Lisätietoja / palautetta lehden tekijöille: .....  
.....  
.....

Metos Oy Ab  
Tunnus: 5002073  
04003 VASTAUSLÄHETYS

tuotteet - hinnat - huolto - yhteystietomme - myyjät - palaute - sijainti - osoitteenmuutos - uutiset - ajankohtaiset

## www.metos.com



Tuotteet ja hinnat löytyvät kotisivuiltamme [www.metos.com/tuotteet](http://www.metos.com/tuotteet)-valikon alta

## Testaa tietosi netissä

Metoksen nettisivuilla olevasta Testaa tietosi -osiosta löydät astiapesua ja energian tehokasta käyttöä käsittelevät tietopakettit. Näiden sähköisten oppimateriaalien avulla voit testata ja kehittää ammatillista osaamistasi.

Oikeat vastaukset ja aihealueeseen liittyvä lisäinformaatio tulevat näkyviin jokaisen kysymyksen jälkeen. Tämä välitön palaute auttaa asioiden omaksumista ja tekee testeistä tehokkaan oppimisvälineen.

Oppimateriaalit löydät osoitteesta [www.metos.com](http://www.metos.com) painikkeen "Testaa tietosi" alta. Kaikki vuoden 2010 aikana pelin hyväksytyin arvosanoin (yli 50 prosenttia oikeita vastauksia) suorittaneet osallistuvat arvontaan, jossa pääpalkintona on Iittalan Aalto -teräsvati.



tuotteet - hinnat - huolto - yhteystietomme - myyjät - palaute - sijainti - osoitteenmuutos - uutiset - ajankohtaiset

**metos**  
kitchen intelligence®



*Hyvää Joulua ja  
Onnellista Uutta Vuotta*

Perinteiseen tapaan emme lähetä postitse joulutervehdyksiä, vaan lahjoitamme tähän varatut rahat yhteiseen hyvään tarkoitukseen. Tänä vuonna kohteena on Pelastusarmeijan ruoka-apu. Avustukset toimitetaan ruokaostoksiin oikeuttavilla lahjakorteilla vähävaraisille lapsiperheille eri puolella Suomea.