

MALLIMESTARI GLOBALISOITUNEEN SARJATUOTANNON

SITUATIONAALISESSA PROSESSISSA

Kokemuksen tutkimus

Ülle Liesvirta

Pro gradu -tutkielma

Käsityötiede

Kotitalous- ja käsityötieteiden laitos

Toukokuu 2007

Kirsti Salo-Mattila

Sisällysluettelo

1 Johdanto	1
2 Tutkimuksen tavoite ja viitekehys	3
3 Tutkimuksen tausta.....	4
3.1 Tieto ja tietämisen monet lajit	4
3.2 Taito ja taidon kehittymisen tasot.....	7
3.3 Ammattitaito ja sen tunnistamisen lähtökohdat.....	9
3.4 Situationaalinen valmius toimia	12
3.5 Ammattilaisten globalisoitunut todellisuus	14
3.6 Taustalla vaikuttavia tutkimuksia.....	18
3.6.1 Mallimestarien työnkuvan tutkimus USA:ssa	18
3.6.2 Ammatillisen kehittymisen prognoosi Virossa vuosiksi 2003–2005	21
3.7 Tutkijan kokemustaustaa	24
3.7.1 Vaatetusala ammatillisen opettajan toimintaympäristönä	24
3.7.2 Mallimestari tutkijana.....	29
4 Tutkimusongelma ja tutkimusasetelma	34
4.1 Tutkimusongelma	34
4.2 Tutkimusasetelma: triangulaatio	35
5 Tutkimuksen menetelmät	37
5.1 Kokemuksen tutkimus	37
5.2 Osaamisalueiden määrällinen kartoitus	43
6 Tutkimusaineiston hankinta.....	44
6.1 Kokemuksen tavoittelu haastattelemalla	44
6.2 Osaamisalueiden määrällinen kartoitus lomakekyselynä	47
7 Aineiston analyysimenetelmät.....	49
7.1 Haastatteluaineiston fenomenologisesti suuntautunut analyysi	50
7.2 Määrällisen aineiston analyysi.....	53
8 Aineiston analysointi ja tulokset	54
8.1 Kokemuksen tutkimuksen analyysi.....	55
8.1.1 Mallimestarien kokemuksia vuosien saatossa	55
8.1.2 Organisaatiostrategiakohtaiset kuvaukset mallimestarien työstä	61
8.2 Mallimestarityön ydinosaaminen	78
9 Tutkimustulosten ymmärtäminen ja tulkinta.....	85
9.1 Mallimestari – katoava ammattiko?	85
9.2 Mallimestarina globalisaation paineessa	88
9.3 Mallimestariksi globaalissa maailmassa.....	92
10 Tutkimuksen luotettavuuden arviointi.....	95
10.1 Kokemuksen tutkimuksen luotettavuus.....	95
10.2 Määrällisen kartoituksen luotettavuus	100
11 Pohdinta.....	102

Lähdeluettelo.....	107
Liitteet.....	112
Liite 1.....	112
Liite 2.....	116
Liite 3.....	119

1 Johdanto

”Eihän meitä ole enää...” ihmetteli erään suomalaisen vaateustehtaan mallimestari Vatevan Muotimessuilla elokuussa 2006 kuultuaan tämän tutkimuksen aiheesta.

Tutkimus kohdistuu suomalaisiin vaatteita sarjatuotantona valmistaviin ja valmistuttaviin yrityksiin, kuten vaateusteollisuuteen ja -kauppaan, joissa toimii oma mallimestari tai joissa mallimestarin vastuualueet ovat tuotantokonseptissa edelleen tunnistettavissa ja mallimestarin tehtäviä hoitaa paikallisesti oma vastuuhenkilö. Perinteisesti mallimestari on kaavoittanut ja mitoittanut teollisesti valmistettavan vaateen osien tasokaavat sekä suunnitellut vaateen teknisen toteutuksen. Tämän tutkimuksen tekijä toimi aikoinaan itsekin teollisuudessa mallimestarina, ja ennakkokäsitys tutkimuksen kohteena olevasta ammattikunnasta sekä heidän työhön liittyvästä problematiikasta hyödynnettiin tutkimuksessa ennakkotietona. Nykyään muun muassa mallimestariosaamista opettavalle ammatilliselle opettajalle oman ammatillisen kompetenssin päivittäminen alan kehitystä seuraamalla on ajankohtaista jatkuvasti. Näin ollen tutkimuksessa on väistämättä läsnä ammatillisen koulutuksen intressi.

Työelämän todellisuuteen sijoittuvassa tutkimuksessa selvitettiin, miten mallimestarien työnkuva ja ammatillinen osaaminen ovat talouden globalisoitumisen eli kansainvälisen työnjaon myötä muuttuneet ja mistä osaamisalueista ne alan globalisoitumisen jälkeen muodostuvat. Tutkimuksen ulkopuolelle jätettiin ulkomaiset kauppaketjut ja suomalaiset vaateustalan yritykset, joista mallimestarityö on kokonaan ulkoistettu. Tutkimusaihe on ajankohtainen ja ammatillisen koulutuksen kannalta tarpeellinen. Globalisoituminen on yhteiskunnassa, kuten myös vaateustalalla, laajasti todettu, ja sen mukanaan tuomista muutoksista alkaa ”kentällä” olla jo ammatillista kokemusta. Suomesta vaateustalaan kohdistuvia tutkimuksia globalisaation aiheuttamista muutoksista ja alan ammattien kehittymisestä ei ole saatavilla. Jos asiaa on aikaisemmin tutkittu, sitä on kaiketi tehty yrityksissä ja raportit eivät ole julkisia.

Tutkimuksen taustaksi selvitettiin ammatilliseen osaamiseen liittyvää filosofiaa ja kiinnitettiin huomiota ammatillisen osaamisen suhteellisuuden dynaamisen alan jatkuvassa muutospaineessa. Jatkovaa muutosta kuvaa tutkimuksessa käsite situationaalisuus, millä tarkoitetaan dynaamisessa työssä jatkuvasti läsnä olevaa aika- ja paikkasidonnaisuutta, jopa riippuvuutta. Situationaalinen ammatillinen osaaminen nähdään kontekstisidonnaisena ja suhteellisena.

Haastattelemalla mallimestareita tavoitettiin ammatillista kokemustietoa. Mallimestarityön osaamisalueiden joukosta haettiin ammatillista ydinosaamista. Ydinosaamisella tarkoitetaan organisaation toimintastrategiasta riippumatonta osaamista, mikä toistuu mallimestarin työssä yrityksestä toiseen. Tutkimuksessa ei kiinnitetty huomiota mallimestarien valmistamiin vaatteisiin eikä vaatteiden tehdaskohtaisiin työtapoihin.

Tutkimuskentän hahmottamiseksi tehtiin alustavia selvityksiä Helsingin Muotimessujen yhteydessä elokuussa 2006. Muotimessuilla vierailtiin eri vaatetusvalmistajien osastoilla ja keskusteltiin yritysten edustajien kanssa. Keskustelujen yhteydessä kartoitettiin alan yritysten toimintastrategiaa sekä suunniteltiin mahdollisia tutkimuksen kohteita. Samalla kerättiin ja kirjoitettiin muistiin yritysten mallimestarien yhteystietoja. Taustaselvityksen tuloksena syntyi vaatetusalan organisaatioiden strateginen tyypittely.

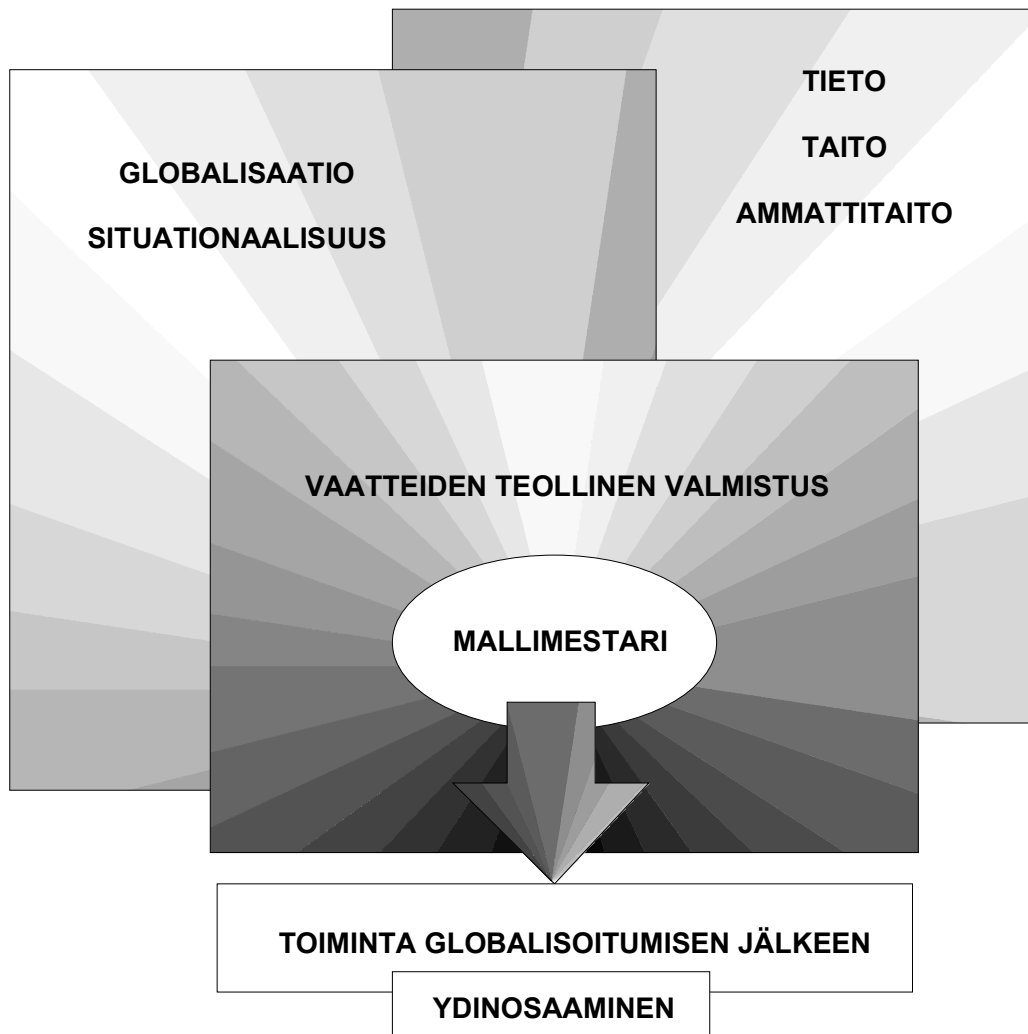
Pro gradu -tutkielmassa tutkija pyrki yhdistämään vaatetusalan useamman vuoden ammatilliset opinnot, vuosien mittaan kehittyneen ammatillisen osaamisen sekä yliopiston opintojen kautta hahmottuvan käsityötieteellisen paradigman kokemuksen tiedostamisen teoriaan. Tutkimusongelman muotoilu ja näkökulman valinta ratkaisivat samalla tutkimuksen tieteenfilosofiset perusteet. Tutkimuksessa hyödynnettiin fenomenologisen filosofian mahdollisuuksia tuottaa tietoa ihmisten kokemuksista ainutkertaisina merkityksinä. Ihmiset, tässä tutkimuksessa vaatetusalan ammattilaiset, toimivat työelämässä omassa todellisuuden maailmassaan eli elämisaailmassaan. Tutkimuksessa haastateltiin mallimestarin tehtäviä tekeviä henkilöitä, jotka valittiin keskeisesti edustamaan suomalaisen teollisen vaatetuksen valmistamista ja valmistuttamista. Tutkittavien kokemus rajattiin tutkimuksen kannalta koskemaan ammatillista osaamista ja urakehitystä. Yksilöllisten kokemusten ainutkertaiset merkitykset kohdennettiin vaatetusalan ammatillisen koulutuksen perspektiivistä alan ja ammatillisen osaamisen kehityksen seuraamiseen.

Tutkimuksessa tavoiteltiin mallimestarien työstä mahdollisimman kattavaa kuvaa. Fenomenologinen lähestymistapa soi mahdollisuuden tuottaa ammatillisen koulutuksen kannalta merkityksellistä tietoa tutkittavien monipuolisista kokemuksista. Perspektiiviset kokemukset yhdessä muodostivat mallimestarien tämänhetkisen työnkuvan. Mallimestarien työn ydinosaamisen selvittämiseen fenomenologiseen tieteenfilosofiaan pohjautuva kokemuksen tutkimus ei soveltunut. Positivistiseen tieteenfilosofiaan perustuvalla tutkimuksella saadaan lukumääräisesti suurta ryhmää koskevaa,

keskimääräistä ja yleistettävää tietoa. Ydinosaamisen kartoittamiseksi tutkimukseen liitettiin positivistinen tutkimuksen osuus. Samalla tutkimuksen lopulliseksi menetelmäksi muodostui triangulaatio.

2 Tutkimuksen tavoite ja viitekehys

Vaatetusalan ammatit muokkautuvat jatkuvassa muutoksessa. Tämä koskee myös teollisen vaatetusvalmistuksen yhden avainhenkilön, mallimestarin, ammatillista osaamista. Perinteisesti mallimestari on mitoittanut ja kaavoittanut teollisesti valmistettavan vaateen tasokaavat ja suunnitellut vaatteeseen tehdaskohtaiset työtavat. Tutkimuksen avulla oli tarkoitus selvittää, mitä vaatetuksen teollisen valmistuksen alueella toimivan mallimestarin toimenkuvassa alan globalisoitumisen myötä on tapahtunut, minkälaisista tehtävistä ja osaamisista mallimestarien ammattitaito tänä päivänä muodostuu sekä mitkä osaamisalueet muodostavat ammatin ydinosaamisen. Tutkimuksessa ei kiinnitetty huomiota mallimestarityön tuoteryhmäkohtaisiin eroihin, mallimestarien valmistamiin vaatteisiin eikä vaatteiden tehdaskohtaisiin työtapoihin. Tutkimuksen taustalla vaikuttaa tutkijan toimi ammatillisena opettajana, jonka takia työssä on väistämättä läsnä ammatillisen koulutuksen intressi. Kun ammatillinen opetus ei voi profiloitua vain tietyn tuoteryhmän opettamiseen, oli tutkimuksessa tarkoitus hakea tietoa mahdollisimman laajasta ja kattavasta mallimestariosaamisen kirjosta. Tutkimus sijoittuu suomalaisiin vaatteita sarjatuotantona valmistaviin ja valmistuttaviin yrityksiin, joissa toimii oma mallimestari. Tutkimuksella tavoiteltiin situationaalisesta työelämästä kokemustietoa, mikä on arvokas ammatillisen koulutuksen näkökannalta. (Kuvio 1).



Kuvio 1. Tutkimuksen viitekehys.

3 Tutkimuksen tausta

3.1 Tieto ja tietämisen monet lajit

Platonin klassisen määritelmän mukaan tieto on hyvin perusteltu tosi uskomus (Helakorpi 1992a, 25; Anttila 2005, 50). Niiniluoto (1992) pohtii tieto-käsitteen historiaa. Hän osoittaa pelkän osaamisen sijaan tiedon olevan sellaista älyn avulla tapahtuvaa tietämistä, johon suomen kielessä liittyvät ilmaukset käsittää ja ymmärtää. (Niiniluoto 1992, 14–15.) Anttilan (2005, 50) mukaan tiedosta on 1970-luvulla käytetty muun muassa seuraavaa jaottelua: viisaus (kokemukseen ja arvoihin perustuva tieto), tietämys (tulkittua

ja ymmärrettyä tietoa), informaatio (yhdistettyjä tietoalkioita ja tietorakenteita) ja data (yksinkertaisia tietoalkioita).

Vaikka ennen mainittuja käsitteitä käytetään usein toistensa synonyymeina, on näissä selkeät erot. Tieto ja informaatio ovat olleet systemaattisen tutkimuksen kohteina omilla tieteellisillä erikoisaloillaan tieto-opissa ja informaatioteoriassa. (Anttila 2005, 50; ks. Koivunen 1997; Nuutinen 2004.)

Käsitettä ”tieto” käytetään hyvin monimerkityksellisesti. Anttila (2005, 51) sanoo jo Aristoteleen jakaneen tiedon kolmeen lajiin:

- havainnointitieto, jota saadaan aistien avulla;
- kokemustieto, kokemusten mukaan muovautuva ja kehittyvä tieto ja
- tieteellinen tieto, eli tieto, mikä vastaa kysymyksiin mikä ja miksi.

Aristoteles erotteli tiedon lajit niiden hankintatapojen mukaan. Hän huomioi myös viisauden, mikä käsittelee universaaleja asioita ja minkä totuusarvo on käytännön kokemuksessa. (Anttila 2005, 51.) Niiniluoto (1992, 52) esittää, miten Gilbert Ryle teki vuonna 1947 eron kahden tiedon lajin välillä: *knowing how* (tietää kuinka) ja *knowing that* (tietää että).

Nonaka on yhdessä kollegojensa kanssa tutkinut tietoa. He ovat samalla kehittäneet omaa tietoteoriaa. Nonaka jakaa tiedon kahteen lajiin: *explicit knowledge* eli eksplisiittinen tieto ja *tacit knowledge* eli hiljainen tieto (Nonaka & Takeuchi 1995, 59).

Choo (1998) kuvaa organisaation tiedon käsittämistä ja luomisesta. Hän tyypittelee tiedon organisaatiossa alustavasti seuraavalla tavalla: julkinen tieto (kirjat, tutkimukset, muodolliset ja epämuodolliset painatteen), arkitieto, eli ”maalaisjärki” (henkilökohtaiset kokemukset ja kontaktit jne.), henkilökohtainen tieto (yksilön omat kokemukset, jotka eivät liity muihin) ja tietyn päämäärän vuoksi hankittu tieto (henkilö tai ryhmä kehittää selviytyäkseen jostain tilanteesta). Edellä mainitun tyypittelyn pohjalta Choo jakaa tiedon kolmeen lajiin: hiljainen tieto, eksplisiittinen tieto ja kulttuuritieto. (Choo 1998, 110–114.)

Koivunen sanoo tiedolla tarkoitettavan toisaalta tiedon palasia kuten dataa, faktaa ja informaatiota ja toisaalta sellaisia suuria ja syviä käsitteitä kuten hiljainen tieto, arvotieto, esteettinen tieto, ymmärrys, tietoisuus tai viisaus (Koivunen 1997, 189). Myös Nurminen (2000, 30) on hoitajan työtä koskevassa väitöskirjassaan kuvannut hoitotieteessä käytössä olevia tiedon muotoja: persoonallinen, henkilökohtainen, eettinen, moraalinen, esteettinen tieto, arvotieto, traditioon perustuva tieto sekä eräänlainen ei-selitettävissä oleva ja tuntematon tieto. Esimerkiksi Nurminen sanoo, että persoonallinen tieto ja henkilökohtainen tieto ilmaistaan ihmisen olemisen eli eksistenssin kautta. Nurmisen

mukaan kysymyksessä on subjektiivinen tieto, missä korostuu henkilökohtainen intuitio. Intuitio liittyy tiedostamattoman tiedon eli hiljaisen tiedon hyödyntämiseen. Hiljainen tieto tulee ihmisen tietoisuuteen kokemuksen kautta intuition avulla. (Nurminen 2000, 23.)

Nuutinen on väitöskirjassaan tutkinut eksplisiittistä, implisiittistä ja hiljaista tietoa muodin ennustamisessa. Hän kertoo sekä intuitiivisesta tiedosta että intersubjektiivisesta tiedosta (Nuutinen 2004, 116–124). Nuutinen esittää eri tiedon muotoja vaatetusalan esimerkkien kautta. Esimerkiksi hän sanoo, että kun eksplisiittinen tieto on tietoa, jota voidaan ilmaista ja mitata numeroina, matemaattisina kaavoina tai kirjoitettuina lauseina, niin valmisvaateteollisuudessa eksplisiittistä tietoa ovat ihmisestä otetut mitat ja niiden pohjalta piirretyt kaavat sarjomisineen. (Nuutinen 2004, 117.) Implisiittinen tieto sijoittuu Nuutisen mukaan eksplisiittisen ja hiljaisen tiedon väliin ja tarkoittaa epäsuoraa tai peiteltyä asiaa, joka on ymmärretty, vaikkei sitä sanoin ole ilmaistu. Vaatetuksen esimerkein implisiittisestä tiedosta tulee eksplisiittistä sen jälkeen kun suunnittelija tekee esiyymmärryksen pohjalta kuvan. Intuitiivisen tiedon Nuutinen sanoo olevan ilman rationaalista ajattelua syntynyttä tietoa. Nuutisen mukaan muotitieto on useimmiten intuitiivista uskomustietoa, jonka varmuutta suunnittelija ei pysty todistamaan. Hiljainen tieto perustuu kokemukseen ja se kumuloituu jatkuvasti (Nuutinen 2004, 118, 119–121).

Kaikki edellä mainitut puhuvat hiljaisesta tiedosta. Hiljainen tieto on se osa osaamistamme, jota ei voida artikuloida ja jota emme osaa luonnollisesti selostaa (Koivunen 1997; Ks. myös Novaka 1995, 59; Nurminen 2000, 30; Moilanen, Tasala & Virtainlahti 2005, 14). Koivunen (1997) valottaa teoksessaan hiljaisen tiedon käsitteen luoja Michael Polanyin ajatuksia sekä hiljaisen tiedon merkitystä niin tietoyhteiskunnassa kuin yritystoiminnassa. Unkarialinen tieteilijä Polanyi erotti 1950-luvulla tosistaan kaksi tietoa:

- *tacit knowledge* eli hiljaisen tiedon ja
- *focal knowledge* eli fokusoidun tiedon.

Polanyi ajatteli, että hiljainen tieto näyttäytyy lähinnä ihmisen toiminnassa ja että ihminen liikkuu sujuvasti hiljaisen ja fokusoidun tiedon välissä sekoittaen niitä tarpeen mukaan keskenään sulattamalla uutta tietoa olemassa olevaan tietovarastoon. (Koivunen 1997, 79–84.) Koivunen itse määrittelee hiljaisen tiedon laajemmin ja sanoo, että siihen sisältyy kaikki geneettinen, ruumiillinen, intuitiivinen, myyttinen, arkityyppinen ja kokemusperäinen tieto, jota ihmisellä on ja jota ei voida ilmaista verbaalisesti. Hiljainen

tieto on mukana ihmisessä kokonaisvaltaisesti: se on käsien taitoa, ihon tietoa ja aivojen syvien kerrosten tietoa. (Koivunen 1997, 78–79.)

Moilanen, Tasanen ja Virtalahti (2005) ovat koonneet teoksen työkokemuksen mukana syntyvästä hiljaisesta tiedosta, sen tunnistamisesta ja jopa siirtämisen keinoista. Edellä mainittujen kirjoittajien mukaan hiljainen tieto on se osa taitotiedosta, joka on ammattilaisilla ”sormenpäissä” ja jota karttuu kokemuksen kautta ajan myötä. Ne ovat taitoja, mitä ei välttämättä edes tiedosteta, itsestäänselvyyksiä, joita muille on vaikea kertoa. Kumminkin juuri kyseisen tiedon pohjalta muodostuu asiantuntijan näkemys todellisuudesta ja tulevaisuudesta. Tieto auttaa häntä toimimaan tilanteen vaatimalla tavalla. Omassa työssään rutiinit tulevat niin tutuiksi, että työn tekemisen kannalta oleellinen tieto saattaa hämärtyä. He liittävät hiljaisen tiedon asiantuntijuuteen, osaamiseen, kokemukseen ja tietämykseen. (Moilanen, Tasanen & Virtalahti 2005, 15.)

Myös Routio (2007) puhuu sanattomasta tiedosta (*tacit knowledge*). Hänen mukaansa ihmisen arkielämässä on tietoutta, jota ihminen harvoin pukee sanoiksi vaikka hän osaa sitä käyttää toiminnassaan. Esimerkkinä käytännön sanattomasta tietämyksestä hän esittää työpaikkojen tietämystä, ammattilaisten ammattitaitoa. Tällaisesta tiedosta voi Roution mukaan käyttää nimeä kokemustieto. (Routio 2007.)

3.2 Taito ja taidon kehittymisen tasot

Ihmisten käyttäytymiseen liittyviä kykyjä ja valmiuksia voidaan Niiniluodon mukaan kutsua osaamiseksi tai taidoiksi (Niiniluoto 1992, 14–15). Taitoa voidaan pitää tiedon esiasteena, mutta osaaminen voi olla myös sellaista, että se ei edellytä kykyä ymmärtää ja kielellisesti kuvata kyseistä toimintaa, jolloin toimintojen oppiminen perustuu esimerkiksi matkimiseen, jäljittelyyn tai ”mallioppimiseen” eli mestari–kisälli-asetteluun. Esimerkkinä Niiniluoto esittää lapsen kyvyn oppia kasvuympäristön kieli kielioppeineen, vaikka kieliopista lapsella ei ole vielä mitään tietoa. (Niiniluoto 1992, 51–52.) Taidon ja tiedon välisen eron hahmottamiseksi Niiniluoto ottaa avuksi Platonin ajattelun tekijän tiedosta sekä Aristoteleen teorian ”käytännöllisesti järkevästä” taidosta (*tekhne*). Platon käytti aidon tiedon mallina tekijän tietoa, esimerkiksi suutarilla on tietoa kengistä. Niiniluodon mukaan taidon takana on enemmän tai vähemmän tuohon taitoon ja sen harjoittamiseen liittyvää käsittämistä eli tietoa. Niiniluoto siteeraa Aristoteleen sanoneen taidon olevan ”*sellaista oikeaa järkiperaisestä tekemisvalmiutta*”, johon liittyy sen käsittäminen, miten

valmistettava tulos syntyy. Tätä tietoa sanotaan Niiniluodon mukaan nykyään teknologiaksi. (Niiniluoto 1992, 51–52.)

Niiniluodon mielestä on tärkeä erottaa toisistaan pelkkä osaaminen ja *know how* eli taitotieto (Niiniluoto 1992, 53–54). Sekä Niiniluoto että Anttila toteavat taitotiedon tekijän tiedoksi, taitavaan suoritukseen kykenevän tekijän tiedoksi toimintansa päämäärien saavuttamiseksi (Niiniluoto 1992, 53–55, vrt. Anttila 2005, 52–54.) Niiniluoto tarkentaa, että taitotieto poikkeaa pelkästä osaamisesta siinä, että se on kielellisesti ilmaistavissa lauseina ja osaamiseen liittyy teknisiä normeja ja että teknisten normien laatimisessa voidaan hyödyntää soveltuvien tieteiden tietoa. (Niiniluoto 1992, 53–54.) Anttilan mukaan taitotieto eli *know how* on tietoa siitä taidosta, jota työssä tarvitaan. Sen avulla tiedetään, kuinka jokin työ tehdään (Anttila 2005, 51).

Helakorpi (1992) kuvailee ammattikasvatuksen olemusta ja asemaa yhteiskunnan muutoksessa. Hän kertoo Burnardin (1987) esittäneen tiedolle kolme lajia: kirjatieto (*Propositional knowledge*), käytännöllinen tieto (*Practical knowledge*) ja kokemuksellinen tieto (*Experimental knowledge*). (Helakorpi 1992a, 26.)

Helakorpi (1992) viittaa myös Niiniluodon taitotieto-käsitteeseen, mutta pitää sitä liian suppeana. Helakorven mukaan taitotieto on käytäntöön kytkeytyvä ja teoreettisiin perusteisiin pohjautuva tietorakennelma, jota käytetään hyväksi ratkaistaessa käytännön ongelmia. Se ei siis välttämättä tarkoita kaikkea teknologiaa tieteenä vaan myös yksittäiseen tilanteeseen liittyvää tietorakennelmaa, joka osaavalla henkilöllä on hallinnassaan. Helakorven mukaan taitotieto on ammatillisen koulutuksen ja siten myös ammatillisen kehittymisen lähtökohta. (Helakorpi 1992b, 192–193.)

Anttila (2005, 73) sanoo, että taidon siirtämisessä ja oppimisessa on aina sovellettu edellisiltä sukupolvilta periytyvää tietoutta. Nuutinen (2004) toteaa, että tavallisesti uusia taitoja ryhdytään hankkimaan kirjallisten ja sanallisten ohjeiden avulla, vaikka parhaiten sen oppii opettajalta havainnoimalla ja imitoimalla yrityksen ja erehdyksen kautta. Näin ajan kuluessa kokemuksen myötä taito karttuu ja osaaminen kehittyy. (Nuutinen 2004, 128.)

Nuutinen esittää taidon kehittymisen teoriaa Berkleyn yliopiston filosofian professorien Hubert Dreyfusin ja Stuart Dreyfusin (1986) mukaan: noviisi (*novice*), aloittelija (*advanced beginner*), pätevä (*competence*), taitava (*proficient*) ja asiantuntija (*expert*). (Nuutinen 2004, 128–130.) Edellä mainitut taitotasot kuvaavat taidon kehittymistä seuraavalla tavalla:

Taso 1: Noviisi oppii sellaiset määrätyt opittavalle taidolle oleelliset tiedot (*know that*) ja objektiiviset tosiasiat, joiden perusteella hän voi toimia. Nämä elementit täytyy tunnistaa niin selkeästi, että hän osaa tunnistaa ne ilman viittausta tilanteeseen, jossa ne tapahtuvat. Sen takia puhutaan tilanteesta riippumattomista piireistä (*context-free feature*).

Taso 2: Aloittelija osaa jo ottaa huomioon useampia tilanteesta riippumattomia tosiasioita ja käyttää monimutkaisempia sääntöjä. Käytännön kokemuksen kautta edistynyt aloittelija tunnistaa tilanteen ja kykenee tunnistamaan tilannesidonnaiset elementit.

Taso 3: Pätevä. Kokemuksen kertymisen myöten tunnistettavien elementtien määrä ja tilannekohtaisten tosiasioiden ja sääntöjen määrä on jo kasvanut niin isoksi, että henkilö joutuu opettelemaan päätöksenteon hierarkiaa. Hän muodostaa ensin tilanteesta kokonaiskuvan ja vasta sen jälkeen ryhtyy tarkastelemaan sen pienempiä osatekijöitä. Suunnitelmallisuudellaan hän pystyy sekä parantamaan että yksinkertaistamaan toimintaansa.

Taso 4: Taitava toimija on hyvin sitoutunut tehtäväänsä ja kokee sen omasta merkityksellisestä perspektiivistään, mistä johtuen toiset situationaaliset ominaisuudet korostuvat yli muiden. Taitavalla toimijalla saattaa olla taustalla paljon erilaisia kokemuksia, minkä nojalle hän ryhmittelee toiminnan kuuluvan johonkin. Hän toimii ryhmittelynsä mukaisesti, mahdollisesti aiempaa kokemusta hyödyntäen. Jos tilanne muokkautuukin omalla tavalla eikä vastaa toimijan alkuperäistä ryhmittelyä, niin hän lokeroi tehtävänsä uudella tavalla ja jatkaa toimimista.

Taso 5: Asiantuntija näkee tilanteen kokonaisvaltaisesti ja tietää, miten tilanteista riippumatta toimitaan. Hän toimii sen mukaan, mikä hänestä tuntuu oikealta. Hän hallitsee ammatin säännöt jopa niin hyvin, että hänellä on oikeus ja lupa niiden muuttamiseksi. (Dreyfus & Dreyfus 2006; ks. myös Nuutinen 2004, 127–130.)

3.3 Ammattitaito ja sen tunnistamisen lähtökohdat

Ammattitaitoa ja sen tutkimukseen liittyvää asiaa ovat teoksissaan käsitelleet Seinä (2000) ja Helakorpi (1992a, 1992b, 2000) sekä Ruohontie ja Honka (2003). Helakorpi (2000, 32–33) myöntää, että työn ja ammattitaidon käsitteistössä on paljon kirjavuutta ja päällekkäisyyttä ja samoja käsitteitä eri yhteyksissä käytetään eri merkityksissä. Esimerkiksi keskustelua käydään taidosta ja taitavuudesta, kapasiteetista ja tehokkuudesta, asiantuntijuudesta, kvalifikaatioista, kyvystä, kompetenssista ja eksperttisydestä jne.

Kaikki em. ovat sidoksissa keskenään ja viittaavat ammatillisen tiedon ja taidon hallintaan. (Helakorpi 2000, 32–33; vrt. Ruohotie & Honka 2003, 17.)

Helakorven (2000) mukaan edellä lueteltuja käsitteitä voi ymmärtää seuraavasti:

Kvalifikaatiolla ilmaistaan niitä vaatimuksia, joita johonkin ammattiin edellytetään. Kvalifikaatiolla voidaan tarkoittaa joko ammatillisten taitojen laajaa (kokonainen ammatti) tai suppeaa (tietyt tehtäväalueet) joukkoa ja niiden julkista hyväksyntää. Kullakin työtehtävällä on omat ammattitaitovaatimuksensa, jotka työntekijä täyttää joko kokonaan tai osittain. (Helakorpi 2000, 34–35.) **Kompetenssia** pidetään toisinaan taidon tai pätevyyden synonyymina. Kompetenssi on kvalifikaatiota sisällöllisempi ja spesifisempi ja sillä ilmaistaan työntekijän ammatillisia valmiuksia ja sopivuutta asetetun tehtävän suorittamiseen. (Helakorpi 2000, 34.) Ammatillisella **pätevyydellä** tarkoitetaan kykyä toimia koko kvalifikaatiokentän tietyt kriteerit täyttävällä tavalla jossakin ammatissa (Helakorpi 2000, 34–35). **Ammattitaidolla** tarkoitetaan tuotannollisten kvalifikaatioiden (tiedot ja taidot) mahdollistamaa osaamista tietyissä teknisessä ja organisatorisessa kontekstissa (Helakorpi 2000, 34). Helakorven mukaan ammattitaito voidaan katsoa koostuvan osataidoista, mikä tarkoittaa, että ammattitaito voidaan tarvittaessa osittaa pienempiin kokonaisuuksiin. Vaikka ammatti ei ole tiettyjen osatekijöiden aritmeettinen summa, voi ammattien ja töiden osittaminen toimia välineenä ammatin analyysissä tai toimenkuvan selvittämisessä. (Helakorpi 2000, 38.)

Ruohotien ja Honkan (2003, 67) mukaan työelämää varten on sekä kvalifikaatiosta että kompetenssista tehty useita erilaisia luokituksia. He ovat teoksessaan taulukoineet maailmalta erilaisia teorioita, joista tähän on poimittu joitakin esimerkkejä.

Anderson & Marshall (1994) mukaan työelämässä tarvittava kvalifikaatiot jaetaan:

- Perustaidot luovat edellytyksiä yhteiskunnassa selviytymiselle (älyllinen, kulttuurinen ja sosiaalinen kyvykkyys),
- Ydin- ja yleiset taidot ovat perusvaatimukset ammatissa menestymiselle ja
- Siirrettävissä olevat taidot auttavat ammattiuraan liittyvissä valinnoissa. (Ruohotie & Honka 2003, 67.)

Nijhof (2001) mukaan avainkvalifikaatiot ja –kompetenssit jaetaan:

- Laaja-alaiset taidot, joita voidaan soveltaa erilaisissa konteksteissa ja tilanteissa,
- Hybridiset taidot eli toisiinsa eri tavoin sidoksissa olevat taidot,
- Ydintaidot, jotka ovat tiettyjen tavoitteiden kannalta välttämättömiä sekä

- Siirrettävät taidot, jotka auttavat selviytymään myös uusista työtehtävistä ja mahdollistavat ammatillisen liikkuvuuden. (Ruohotie & Honka 2003, 67.)

Ruohotie (2002) on jakanut asiantuntijan taitoprofiilin:

- Ammattispesifiset taidot ja tiedot,
- Yleiset työelämävalmiudet: kognitiiviset ja sosiaaliset taidot, mediakompetenssi, luovuus ja innovatiivisuus, johtamistaidot sekä
- Ammatillista kehittymistä edistävät itsesäätelyvalmiudet: saavutusorientaatiot, orientaatiot itseen ja muihin, toiminnan kontrollistrategiat, mielenkiinnon kohteet ja tyyllirakenteet. (Ruohotie & Honka 2003, 67, Ruohotien, 2002 mukaan.)

Helakorpi (2000, 30) toteaa, että vaikka ammatillisen koulutuksen tulisi perustua työelämän todellisiin tarpeisiin, kunnollista tutkittua tietoa jatkuvasti muuttuvasta työelämästä ja siitä, mitä ammatit ovat ja mitä tietoa ne edellyttävät, ei ole saatavilla. Hänen mukaansa työelämässä tapahtuu koko ajan niin suuria muutoksia, että saatu tieto on myös kovin lyhytjänteistä. Helakorpi viittaa Vuoriseen (1989) ja sanoo, että muutokset työelämässä aiheuttavat jopa kokonaisten ammattien häviämistä tai ammattien hämärtymistä. Ammattien hämärtymisellä tarkoitetaan ammatillisten kokonaisuuksien murenemistä: monia aiemmin ammatillisina kokonaisuuksina pidettyjä töitä on jaettu uudelleen aivan erilaisin perustein, tai ammattien ydintoimintoja on koneellistettu ja uudet tehtävät on koottu jäännöstöistä (Helakorpi 2000, 41). Myöskin Ruohotie ja Honka (2003) toteavat, että monissa ammateissa ja työtehtävissä funktionaaliset rajat ja työn edellyttämät taidot ovat muuttuneet, mutta eivät työroolien funktionaalisen pirstaloitumisen seurauksena, vaan siitä syystä, että tehtävät vaativat uusia taitoyhdistelmiä sitä mukaan kuin toiminnallinen joustavuus, integraatio ja ”sekoittuminen” yleistyvät eri ammattiryhmien ja tasojen kesken (Ruohotie & Honka 2003, 60). Helakorpi sanoo, että kun työstä ja ammateista ei ole saatavilla tarpeeksi ajankohtaista analysoitua tietoa, niin ammattitaito kannattaisi vaihtoehtoisesti jakaa pienempiin osa-alueisiin, ja analysoimaan osa-alueita erikseen. (Helakorpi 1992b, 192–194.)

Koulutus, kuten myös ammatillinen koulutus, on yhteiskunnallista toimintaa. Se heijastaa kulttuuria, aikaa, poliittisia päämääriä ja yhteiskunnallista työnjakoa. Ammatillinen koulutus, kuten kaikki koulutus, perustuu opetussuunnitelmaan. Ammatillinen koulutuksen edellytyksenä on työanalyysien suorittaminen. Työanalyysi on prosessi, jossa kerätään informaatiota työstä. (Helakorpi 1992a, 7.) Helakorpi toteaa, että ammatillisen opetuksen opetussuunnitelmatyö on Suomessa nykyään jätetty kokonaan ammatillisen oppilaitoksen vastuulle, jolloin työelämän muutosten seurannasta ja

analyysistä on tullut jatkuvaa ammattikoulutuksen kehitykseen liittyvää kehittämistyötä (Helakorpi 2000, 30). Suomessa ammattikouluissa opetussuunnittelun käytäntö on ollut, että kouluun on koottu asiantuntijaryhmä, ammatillinen neuvottelukunta, joka listaa ammattialankohtaiset vaatimukset ja sisällöt. Varsinaisen opetussuunnitelman työstävät ammatilliset opettajat. Ennen opetussuunnitelman käyttöönottoa ammatillinen neuvottelukunta hyväksyy sen sisällön. (Helakorpi 1992a, 7.)

Kun muuttuvassa työelämässä ammattien spesifinen tieto vanhenee nopeasti, odotetaan työntekijöiltä yhä suurempaa joustavuutta. Jatkuvasti muuttuva työelämä tarvitsee tänä päivänä ihmisiä, joilla on kykyä, halua ja tahtoa oppia uutta. (Ruohotie & Honka 2003, 29, 57.) Ammatissa oppiminen ymmärretään muutoksena ja muutoksen mahdollisuutena. Sen takia yksilö hankkii elämänuransa aikana niitä kvalifikaatioita ja kompetensseja, joita hyödyntämällä hän voi vastata muuttuviin ammattitaitovaatimuksiin. Vaikka omakohtainen kokemus koetaan oppimisen oleellisena osana, korostetaan ammatissa oppimisessa tänä päivänä situationaalisuutta. Situationaalinen oppimisteoria ratkaisee tiedon ja toiminnan välisen ristiriidan korostaen oppimisen tilanneyhteyttä. (Ruohotie & Honka 2003, 29, 33–34, 71.)

3.4 Situationaalinen valmius toimia

Situaatiota ja situationaalisuutta ovat omissa kasvatustieteellisissä väitöskirjoissaan käsitelleet Kolkka (2001), Kuurme (2004) ja Frilander-Paavilainen (2005). Kolkkan ja Kuurmeen tutkimusten situaatioon ja situationaalisuuteen liittyvä teoria rakentuu Rauhalaan (1974, 1981, 1993, 1994, 1998). Frilander-Paavilainen käsittelee situationaalisuutta asiantuntijuuteen liittyvänä ilmiönä. Hänen käsityksen taustalla vaikuttavat Bereiterin ja Scardamalian (1993) teorit sekä Laven ja Wengerin (1991) situationaalisuutta korostava oppimisen ajatus.

Rauhalan (1993) mukaan situaatioksi sanotaan sitä todellisuuden tai maailman osaa, johon ihmisellä kehittyvä suhde (Kolkka 2001, 36; Kuurme 2004, 43). Situaatio on kaikkien niiden ilmiöiden, objektien ja asiantilojen kokonaisuus, joiden alaisena ja joihin suhteutettuna toteutuu ihmisen reaalisuus. Suhde situaation komponentteihin on siten situationaalisuutta. (Kolkka 2001, 36; ks. myös Kuurme 2004, 43.) Situaatioonalisuus määrittää, että ihminen on kehollisuudessaan ja tajunnallisuudessaan jatkuvasti välttämättömästi suhteessa johonkin. Siitä syntyy esiymmärrys, joka ohjaa valintojaan.

Valintojen kautta ihminen kietoutuu todellisuuteen muodostaen elämäntilanteita. (Kolkka 2001, 36.)

Situaatio on rakenteeltaan hyvin monitasoinen ja siihen liittyy sekä konkreettia, että ideaalista totuutta, kuten arvot (Kolkka 2001, 36). Situaatio on konkreettinen tietyssä ajassa ja paikassa määrättyjen ehtojen puitteissa. Situaatiota käsittelemällä on jo sen hallitsemisen alkua, koska se mahdollistaa toimimisen. (Kuurme 2004, 44.) Kuurmeen mukaan situaatiolla on konkreettisuudessaan kaksi ulottuvuutta: ihmisen tajunnallinen kapasiteetti käsittää ja muovaa situaatiota sekä ihmisen tiedostavaan tajuntaan vaikuttavat ulkopuoliset tekijät (Kuurme 2004, 44). Konkreettisiin asioihin ollaan pääasiassa yhteydessä kehon kautta (ravinteet, saasteet, työolot, levon puute). Tajunnan kautta ollaan suhteissa sellaisiin idealisiin asioihin kuten arvot ja normit. Kolkkan (2001, 148) mukaan tarvitaan yhteisöjä, jotka sallivat ja antavat mahdollisuuden kasvamiseen ja kehittymiseen. Toisaalta yksilöllä on oltava valmius ja motivaatio kehittymiseen. Situationaalisuus voi korostaa siis sekä yhteiskunnallisuutta että yksilöllisyyttä. Situationaalisuus vaikuttaa läpi elämän ja sillä on tärkeä rooli ihmisen identiteetin muodostumiseen. Ihminen on aina jonkin yhteiskunnan jäsen, hän on vanhempiansa lapsi ja lapsensa vanhempi, hän on tietyn työyhteisön työntekijä. (Kolkka 2001, 36–37.) Kuurme kiteyttää situaatio-käsitteen sanoen sen olevan ihmisen suhtautumistapa asioihin. Hänen mukaansa situaatio on ihmisen kannalta välttämättömyys, haaste, mahdollisuus ja vastuu. Situaatiota luovat tiettyjä kokemis- ja tulkitsemiskaavioita. (Kuurme 2004, 45.) Frilander-Paavilainen (2005, 87) toteaa, että työelämäongelmien ratkaisussa ohjaus on situationaalista ja muuttuu oppijan mukaan.

Kolkka (2001, 178) sanoo, että modernin jälkeisessä ajassa leimalliset käsitteet, kuten suhteellisuus, moniarvoisuus, pirstaleisuus, ambivalenssi ja satunnaisuus, edellyttävät yhteiskunnalta ja sen osatekijöiltä monenlaisia asioita, mutta ennen kaikkea menossa oleva jatkuva muutos vaatii uskallusta. Hän jakaa Baumanin (1996) ajatusta, että on luovuttava modernista turvallisuudesta, varmuudesta, yllätyksettömyydestä ja mitattavuudesta. Monenlaisuuden ja monimuotoisuuden lumo on sen sisältämässä yllätyksellisyydessä, joka on maailmassa oleva todellinen muutosvoima. (Kolkka 2001, 182, Baumanin 1996, 231 mukaan.)

Kolkka (2001, 174) toteaa, että toimintaympäristöt tulevat olemaan yhä moninaisempia ja työelämässä tapahtuva globaali muutos edellyttää ammatillisten koulutustarpeiden jatkuvaa tarkastelua. Se johtaa toimintaan, jossa sekä suunnittelun, hallinnon, koulutuksen että työelämän tasolla tarkastellaan työn perusteena olevaa yhteiskunta-, ihmis- ja

tietokäsitystä ja niiden näkymistä. Työelämän ja koulutuksen yhteisprojektit muodostavat tänä päivänä jo olennaisen osan ammatillisesta koulutuksesta. Kolkan mukaan tulevaisuuden merkittäviä taitoja ovat eettisyys, oppiminen, luovuus, sosiaaliset taidot ja asioiden ajatuksellinen hallinta. (Kolkka 2001,172.)

Nuutinen (2004) toteaa väitöskirjassaan, että muoti on muutos. Nuutinen käsittelee muutosta eri näkökulmasta kuin edellä mainitut tutkijat ja kohdistaa sen vaatetukseen. Nuutinen lainaa Sprolesin (1979) ajatusta, että muutosta voidaan tarkastella muodin muuntumisprosessina, jonka tuloksena muuttuu muotivaatetus (Nuutinen 2004, 71). Hän mainitsee muutosta kuvaavia käsitteitä: uusi – vanha, nykyinen – entinen ja ohimenevä – ikuinen (Nuutinen 2004, 71). Nuutinen (2004, 72) toteaa Kaiserin, Nagasawan ja Huttonin (1995) teorian mukaan, että muoti on symbolisinteraktionistisessa teoriassa dynaaminen ilmiö, joka kytkee toisiinsa estetiikan, kulttuurin ja talouden sekä jokapäiväisen sosiaalisen elämän, ja jonka luonteenomainen ominaisuus on muutos.

3.5 Ammattilaisten globalisoitunut todellisuus

Globalisaatio-käsite levisi yleiseen käyttöön 1990-luvulla, ja siitä on tullut aikamme muoti-ilmiö, jolle ei ole olemassa yksiselitteistä määritelmää. Kasvio ja Nieminen (1999) ovat toimittaneet teoksen, joka sisältää tutkimustietoa globalisaatiosta ja Suomen mahdollisuuksien selvittämisestä maailmanlaajuisessa työpaikkakilpailussa. Kasvion ja Niemisen sanoin globalisaatiolla tarkoitetaan 1980-luvulla alkanutta maailmantalouden laadullisesti uutta kehitysvaihetta, jolle ovat tunnusmaisia yritystoiminnan nopea kansainvälistyminen, eri alojen johtavien yritysten muuttuminen maailmanlaajuisiksi toimijoiksi, kansainvälisen kaupan kasvu, kuljetus- ja tietoliikenneyhteyksien kehittyminen sekä kansainvälisen sijoitustoiminnan lisääntyminen ja pääomamarkkinoiden toiminnan tehostuminen. Näitä täydentävät suljettujen talouksien avautuminen niin Itä-Euroopassa kuin kehitysmaissa, maailmanlaajuisen talouskasvun painopisteiden siirtyminen Aasiaan ja Tyynen meren alueelle, kansainvälistä kauppaa ja sijoitustoimintaa koskevien rajoitusten purkaminen ja niihin kohdistuneen sääntelyn keventäminen. (Kasvio & Nieminen 1999, 13.)

Talouden globalisaatio ei sinänsä ole uusi prosessi. Globaaleja taloudellisen vaihdon verkostoja on ollut olemassa vuosisatojen ajan ja niiden tärkeät solmukohtat ovat vaihdelleet Intiasta ja Kiinasta Eurooppaan ja Amerikkaan. (Svantström, Henriksson,

Laitila & Ylä-Anttila 2003, 9.) Svantström ym. (2003) käsittelevät toimittamassaan kirjassaan globalisaatiota talouden näkökulmasta keskittyen seuraamaan, miten vain muutaman taloudellisesti vahvan maan keskittynyt kansainvälinen kauppa vaikuttaa lisääntyvässä määrin ihmisten arkeen maailmanlaajuisesti. (Svantström ym. 2003, 9.)

Teknologiakehitys, parantuneet kommunikaatiomahdollisuudet ja määrätietoinen politiikka, jolla on pyritty vähentämään kansallisvaltiollista sääntelyä, ovat erityisesti viimeisen parinkymmenen vuoden aikana johtaneet kansainvälisen kaupan kasvuun sekä maailmanlaajuisesti investointien nopeaan lisääntymiseen (Svantström ym. 2003, 7). Globalisaatio on laajentanut kiihtyvällä vauhdilla kansainvälisiä markkinasuhteita syventäen valtioiden välisiä suhteita. Investoinnit, talouskasvu ja moderni teknologia ovat keskittyneet vain muutamiin maihin: Pohjois-Amerikkaan, Eurooppaan, Japaniin ja Itä-Aasian vastateollistuneisiin maihin. Teollisuusmaiden suuryritykset ovat tämän globalisaation vaiheen selkeitä voittajia. (Svantström ym. 2003, 8–9.) Toisaalta globalisaatio on vaikuttanut myönteisesti myös muutamiin Aasian maihin, joissa talouskasvu on parantanut ihmisten elinoloja. Ensimmäisiä halpaan työvoimaan perustuvia vientiteollisuuden menestyjiä olivat Singapore, Hong Kong, Taiwan, Etelä-Korea, myöhemmin myös Malesia ja Thaimaa. Globalisaatiolle on ominaista hakeutua aina vaan halvempien mahdollisuuksien perään ja sen myötä, miten talouskasvu on vaurastunut maita ja nostanut paikallisten työntekijöiden palkkatasoa, mukaan on tullut ns. uusia kehitysmaita, joissa kilpailukykyisen yritystoiminnan on voinut aloittaa alusta. (Svantström ym. 2003, 10.) Edellä mainittujen jälkeen mukaan on tullut Kiina, Turkki, Intia. Teollinen kasvu maatalousvaltaisessa takapajuisessa maassa alkaa ja keskittyy Svantströmin ym. mukaan alussa yleensä hyvin työvoimaintensiiviseen, matalapalkkaiseen, helposti järjestettävään sekä vähän koulutettuja työntekijöitä työllistävään tuotantoon, kuten esimerkiksi tekstiiliteollisuuteen. Seuraavassa vaiheessa tuotanto on laajentunut pääomaintensiivisemmille ja koulutetumpaa työvoimaa vaativille aloille, kuten raskaampaan teollisuuteen sekä elektroniikka-alalle. (Svantström ym. 2003, 10.) Tähänastisen kokemuksen mukaan työvoiman koulutusvaatimusten ja tuottavuuden lisääntyessä myös työntekijöiden palkkataso on noussut. Vähitellen näissä maissa on alettu siirtyä menestyneiden teollisuusmaiden mallin mukaiseen palveluyhteiskuntaan, jossa palveluammatit, koulutettua työvoimaa vaativat ja korkeaan tuottavuuteen pystyvät alat sekä pankki- ja rahoituspalvelut ovat arkea, kuten esimerkiksi Etelä-Koreassa tai Hong Kongissa on jo käynytkin. (Svantström ym. 2003, 11–12.) Kiinan nopea taloudellinen kasvu on ollut viimeaikainen jatkuva keskustelun aihe.

Talouden globalisoitumiseen kuuluu yritysten ulkomaisten sijoitusten kasvaminen sekä ulkomaan omistuksen kasvaminen kotimaisissa yrityksissä. Sosiaalisesti ja kulttuurisesti globalisaatio hälventää maantieteellisiä rajoja. Tietotekniikan kehityksen myötä ajan ja paikan rajat menettävät merkitystään. Myös kansalaisjärjestöt kansainvälistyvät ja ylikansallisten järjestöjen merkitys kasvaa. (Svantström ym. 2003, 11–12; ks. Kasvio & Nieminen 1999, 13–15.) Mutta globalisaatioon on nähty kuuluvan paitsi mahdollisuuksia myös uhkia. Yhteiskuntien pelätään jäävän entistä enemmän kansainvälisten suuryritysten ja markkinavoimien armoille, minkä katsotaan vähentävän demokratiaa ja lisäävän eriarvoisuutta. Isomäki (2000) on teoksessaan kuvaillut globalisaation aiheuttamia uhkia hyvinvointivaltiolle. Hänen mukaansa Pohjoismaisen hyvinvointivaltion kaksi keskeisintä elementtiä ovat korkeatasoiset ja kaikkien saatavilla olevat julkiset palvelut sekä laajat, tuloeroja tasoittavat tulonsiirrot (Isomäki 2000, 91). Pitkällä tähtäyksellä suurin uhka aiheutuu valtioiden verotulojen vähenemisestä. Kovenevan kansainvälisen kilpailun seurauksena kaikki kaupalliset yritykset yrittävät nykyään parantaa tuottavuuttaan karsimalla työntekijöidensä määrän mahdollisimman pieneksi. Isomäki toteaa, että parantaessaan omaa tuottavuuttaan ja kilpailukykyään yritykset siirtävät omia palkka-, sosiaaliturva- ja eläkemaksujaan kansallisvaltioiden maksettavaksi. (Isomäki 2000, 94–96.) Valtion verotulot pienenevät, sillä työttömät maksavat paljon vähemmän veroja kuin kokopäiväisessä työssä olevat ihmiset (Isomäki 2000, 97). Sen lisäksi globalisaatio pakottaa valtiot kilpailemaan keskenään siitä, kuka verottaa suuryrityksiä kaikkein keveimmin. Kun pääoma voi liikkua vapaasti maasta toiseen, yritykset keskittävät tuotantonsa mieluiten sellaisiin maihin, joissa niiden täytyy maksaa vähiten veroja. (Isomäki 2000, 100–103.)

Ajankohtaista keskustelua globalisaatiosta ja sen kehittymisen suunnasta käydään jatkuvasti. Alla joitakin esimerkkejä syksyn 2006 julkisista keskusteluista:

Akavan kansainvälisten asioiden päällikkö, Markus Penttinen (2006), pohti Opettaja-lehdessä globalisaation kirjavaa todellisuutta. Hän sanoi, että vaikka globalisaatiosta eivät ole kaikki päässeet hyötymään ja vaikka sillä on omat haittaansa, globalisaation ehdoton hyötyjä maailman mittakaavassa on koulutus. Penttisen mukaan globalisaatio merkitsee maailmanlaajuista osaamiskilpailua ja siten on kysymyksessä laajamittainen pätevyystason nosto. Hän totesi, että globalisaatiosta ei voi hyötyä eikä sitä voi hyödyntää ilman osaamista. (Penttinen 2006, 4–5.)

VTT liiketaloudelliseen mallinnukseen erikoistunut tutkimustiimin johtaja Harri Kulmala (2006) pohti Talouselämässä yhdessä Etlatieto OY kansainvälisyysasiantuntijan Christopher Palmbergin kanssa, onko Suomen tulevaisuus prototaloudessa. He kertoivat esimerkein yritysten tuotekehitykseen liittyvistä ongelmista: tuotekehityksen jälkeen asiakas ilmoittaa, että kiinalainen alihankkija tekee tuotteen sarjatuotannon halvemmalla kun tuotteen kehittänyt yritys. He nimeävät yrityksen tämäntyyppisen toiminnan tuotekehityksensä protovalmistukseksi tai tuotantokokeiluksi tai jopa sarkastisesti ”protoiluksi”. Kirjoittajien mukaan suomalaisen yrityksen vaihtoehtoina on joko kehittyä kilpailukykyiseksi ”protoilunosaajiksi” tai hankkia omia sarjatuotantoyksiköitä edullisemmän kustannustason maista. (Kulmala & Palmberg 2006, 45–47.)

Lassila (2006) referoi Helsingin Sanomissa professori Richard Baldwinilta tilattua globalisaatioselvitystä. Globalisaatio definioitiin artikkelissa kansainväliseksi työnjaoksi. Selvitystä kommentoi muun muassa Suomen pääministeri Matti Vanhanen. Baldwin väittää, että nimenomaan korkeampaan osaamisen liittyvä kilpailu tulee kiristymään ja se, että innovatiiviset keksinnöt tehdään jatkossakin vain menestyneissä teollisuusmaissa, ei ole lainkaan itsestäänselvyys. Kun perinteisesti on ajateltu, että EU:ssa globalisaatiosta kärsivät eniten huonosti koulutetut ja hyötyvät korkeasti koulutetut, niin uuden selvityksen mukaan, tämä ei uudessa vaiheessa pidä enää paikkansa. Baldwinin mukaan työ ei siirry enää koulutason, vaan tehtävien mukaan. Baldwin korostaa, että tulevaisuudessa koulutuksessa olisi tärkeintä korostaa elinikäistä oppimista ja sopeutumiskykyä. Analyysin mukaan eurooppalaisista hyvinvointiyhteiskunnista menestyvät tulevaisuudessa ne, jotka yhdistävät hyvinvoinnin ja joustavat työmarkkinat. Pääministeri Vanhanen täydentää Baldwinin teoriaa, sanoen, että kussakin tehtävässä ihmisellä täytyy olla mahdollisimman hyvä osaaminen hallita oma tuotantoprosessin osa ja ymmärtää, miten se liittyy kokonaisuuteen. Vanhasen mielestä suomalaisen teollisuuden menestystarinat osoittavat, että yritys menestyy parhaiten, kun ydinosaaminen säilytetään Suomessa ja tuotanto ja palveluja hankitaan halvemmän työvoiman maasta. (Lassila 2006, B6.)

Mielenkiintoisen näkökannan tulevaisuuden työelämään tuo myös Jaakkolan (2006) artikkeli brittiläisestä tulevaisuudentutkijasta Peter Cochranesta. Cochran väittää, että seuraavan kahdenkymmenen vuoden aikana tulee tapahtumaan enemmän muutoksia kuin edellisessä kahdessasadassa vuodessa on tapahtunut. Hänen mukaan tietotekniikka on edellytys ihan kaikelle toiminnalle, mutta varsinkin työelämään hän maalailee huomattavia muutoksia: hierarkiat purkautuvat, organisaatiot hajautuvat ja globalisoituvat, pienet yritykset vahvistuvat, suuryritykset verkostoituvat, työntekijät ovat entistä liikkuvampia ja

vaativampia, tekniset taidot eivät ole lisäominaisuus vaan perusvaatimus. Organisaatioiden palveluksessa on paljon vähemmän omia työntekijöitä, koska toiminnat on ulkoistettu ja kumppanien kanssa tehdään yhteistyötä sekä vuokrataan tarvittaessa tiimiosaamista. (Jaakkola 2006, 14.)

3.6 Taustalla vaikuttavia tutkimuksia

Vaatetusteollisuudesta ja vaatetusteollisuuden ammateista tehtyjä tutkimuksia ei ole monia. Sitäkin vähemmän on tehty tutkimuksia, jossa tutkitaan tai sivutaan mallimestariosaamista. Mallimestarin työnkuvaa käsitteleviä tutkimuksia löytyi kaksi. Toinen on tehty USA:ssa (1989) ja toinen Virossa (2002).

3.6.1 Mallimestarien työnkuvan tutkimus USA:ssa

Staples (1993, 7–15) raportoi USA:ssa 1989 toteutetusta vaatetusteollisuuden mallimestarin työnkuvan tutkimuksesta. Tutkimus toteutettiin Pohjois-Karoliinassa ja tutkimukseen valittiin mukaan yritykset, jossa toimii oma mallimestari (*patternmaker*). Tutkimus toteutettiin yritysvierailujen yhteydessä mallimestareille ja heidän esimiehille strukturoiduilla kyselykaavakkeilla. Kyselyyn vastasi 60 yritystä (naisten ja lastenvaatteiden valmistajat) ja vastausprosentti oli 83 %. (Staples 1993, 7.)

Staplesin mukaan niin dynaamisessa ympäristössä kuin vaatetusalalla toimiminen edellyttää onnistuakseen tehokkaan organisaatiostrategian. Kun vaatetusyrityksiä on pienen pääoman takia helppo perustaa etenkin halvan työvoiman alueille, on em. alueelle syntynyt useita pienyrityksiä, joille aikaisemmin on riittänyt jopa vain paikallisen vaatetussegmentin palveleminen. Artikkelissa todetaan, että on vaikea arvioida, miten erikokoisille yrityksille käy, kun yritykset joutuvat globalisoitumisen myötä tehostamaan kannattavuutta. (Staples 1993, 7.)

Yrityksen menestyminen riippuu yrityksen työntekijöistä. Yrityksen menestymisessä korostuu erityisesti joidenkin ammattien rooli ja näiden ammattilaisten työstä riippuu mahdollisesti jopa koko yrityksen tuottavuus. Sen takia näiden ns. avainammattien luonteesta tarvitaan ymmärrys. Staplesin mukaan yksi vaatetusteollisuuden avainammatti on mallimestari. Vaatetusteollisuudesta ei löydy kirjallisuutta ja tutkimuksia on tehty lähinnä tietoteknisestä näkökulmasta. Sen takia vaatetusteollisuuden ammattien tutkiminen ja analysointi on jatkossakin perusteltua. (Staples 1993, 7.)

Staples selvittää mallimestarien työsuunnittelua suhteessa toimintaympäristön muutokseen ja organisaation toimintastrategiaan. Toimintaympäristön muutoksella hän tarkoittaa organisaation ulkopuolista toimintaympäristöä, jolla on potentiaalinen vaikutusvalta yritystoimintaan tai sen osaan. Organisaation strategialla hän tarkoittaa organisaation toimintareaktiota ympäristötekijöihin. Staplesin mukaan mallimestarien työnkuvasta ei ole tehty aikaisempia tutkimuksia. Mallimestarin työnkuva vaihtelee melkoisesti ja sen luonteesta, vaihteluista, vaihtelun syistä sekä vaihtelun vaikutuksista tiedetään kovin vähän. (Staples 1993, 7–8.)

Organisaation ulkopuolisista toimintaympäristöä kuvataan kahdella ominaisuudella: kompleksisuus ja muutos. Ainoa pysyvä elementti liiketoiminnan ympäristössä on muutos. (Staples 1993, 8.) Vaateteollisuudelle on ominaista matala kompleksisuus ja huomattava muutostaso. Kompleksisuustasolla tutkimuksessa tarkoitetaan sitä ulkoisten elementtien määrää, joka on relevanttia organisaation toiminnassa ja joka koskee koko teollisuutta. Muutostaso vaihtelee yrityksestä toiseen, ja Staples yhdistää sen tutkimuksessa muodinmuutokseen. Ulkoisen ympäristön tulkinta on avainelementti yrityksen strategian valinnassa. Yrityksen ympäristömuutokset vaikuttavat suoraan yritysjohton strategisiin päätöksiin. Tästä syystä yrityksen johdon ratkaisut toiminnan strategisista muutoksista vaikuttavat myös mallimestarien työnkuvaan. Tämä viittaa loogiseen yhteyteen työntekijän työn suunnittelun ja työnantajayrityksen adaptointistrategian välissä. (Staples 1993, 8.)

Staples toteutti tutkimuksen strukturoidun kyselylomakkeen avulla, jossa oli mukana lyhyt kuvaus tutkimuksen toteutuksesta ja käsitteistä. Staples mittasi seuraavia työdimensioita: taidon variaatiot, tehtävien identiteetti (kokonaisuus vaiko osio kokonaisuudesta), tehtävien merkityksellisyysaste, työn autonomisuus ja palaute. Vastaukset pisteytettiin. Yksittäisten mallimestarien työtehtävien differentiaatio mitattiin inventaarioanalyysin avulla. Alustavan inventaarion teki tutkija, mutta sen jälkeen inventaarioon osallistui kolmen yrityksen asiantuntijat. Tutkimuksessa nostettiin esiin mallimestarin tehtäviä monesta eri näkökulmasta. Taustatiedoista mallimestareilta kysyttiin ammattinimikettä, työkokemusvuosia, opiskelu-tasoa, ikää, palkkaa ja perheen tukea. Erikseen haastateltiin yrityksen johtoa, joilta kysyttiin organisaation toimintastrategiaa, organisaation kokoa ja yrityksen tapaa seurata muodin vaihtumisen nopeutta. Organisaation strategia pääteltiin sitä kuvaavista vapaa-muotoisista lauseista. Organisaation koko otaksuttiin vuosipalkkojen kokonais-kustannuksista. (Staples 1993, 9–10.)

Tutkimukseen osallistuneissa yrityksissä toimi yhteensä 119 mallimestarin työtä tekevää henkilöä useilla eri ammattinimikkeellä. Mallimestarilla oli keskimäärin 8,8 vuotta työkokemusta, ja koulutustaso oli hyvin erilainen. Miesten palkka oli naisten palkkaa suurempi, mutta palkkaus oli kaikilla sidottu työkokemusvuosiin. Tutkimuksessa huomattiin, että yrityksessä, jossa muodin muutokset vaikuttivat mallistoon hyvin hitaasti, mallimestarien työ erosi huomattavasti mallimestarien työstä yrityksissä, joissa muotia seurattiin tiiviimmin. Esimerkiksi yrityksessä, jossa muodin muutokset vaikuttivat mallistoon hitaasti, mallimestarien vastuualue oli laajempi eikä rajoittunut vain kaavoittamiseen. Nopein muodinvaihtorytmi oli naisten vaatetuksessa ja urheiluvaatteissa sekä lasten ns. ”isoäiti” -vaatteissa. Em. vaatteet tarvitsivat myös parempaa kaavoitustaitoa. Vaikka kyseiset mallistot olivat mallimestareille haasteellisempia, näissä tehtävissä mallimestarit viihtyivät pitempään ja mallimestari-työpaikkaa ei käytetty ponnahduslautana muihin tehtäviin. Sen lisäksi huomattiin, että isommat yritykset valmistivat yleensä vaatteita, joissa muodin vaihtumisen rytmi oli hitaampi. Tietokonetta käytettiin isoissa yhtiöissä enemmän kuin pienissä ja vastaavasti ne kaavoittajat, jotka käyttivät tietokonetta saivat useimmin työstänsä palautetta. (Staples 1993, 10–11.) Erässä yrityksessä mallimestarit toimivat kehitysinsinööri-nimikkeellä ja olivat vastuussa seuraavista tehtävistä: kaavoitus, sarjonta, leikkuuasetelmien tekeminen, kaavojen asettelu kankaalle, ohjeistuksen laatiminen, mallihuoneen ohjaus, koneiden käyttö ja koneiden nopeuksista päättäminen, tarvikkeet, laadun valvonta. Vastaavasti erässä toisessa yrityksessä, jossa toimii yhteensä kahdeksan kaavoittajaa, oli yksi alkuperäiskaavoituksen tekijä ja muut huolehtivat tuotannon kaavoista. Erään yrityksen kaavoittajat vastasivat kaavoituksesta, malliompelusta ja organisoivat suunnittelijan työt kansioon. (Staples 1993, 11–12.) Merkittävä yhteys löytyi muodinmuutosrytmin ja työn tehtävien monimuotoisuuden välillä, firman strategian ja tehtävien monimuotoisuuden välillä, firman strategian ja työn palautteen (esimiesten ja työkavereiden palautteen) välillä. Usein mallimestarit valittivat siitä, ettei heidän panosta arvosteta tarpeeksi. Staples toteaa, että kaavoitus on mysteeri monille johtajille: niin kauan kuin se toimii ei tarvitse välittää yksityiskohdista, kuinka se toimii. Mallimestarien työ on Staplesin mukaan niin spesialisoitunut, että sitä osaa arvostaa vain toinen mallimestari. (Staples 1993, 11.)

Viestiksi mallimestarien kouluttajille tutkimuksen tuloksena esitettiin, että opiskelijoita täytyisi valmistaa joustaviksi ja muutoskykyisiksi varioivaan tulevaisuuteen. Koulutuksessa Staples kehotti korostamaan todellisia kaavoitustehtäviä ja liittämään ne yleisiin teollisiin valmistustaitoihin. Staplesin mukaan kaavoittajien työn profiloitua pitäisi tehdä

muuallakin. Tutkimusmetodina hän kehotti strukturoidun kaavakkeen sijaan käyttämään herkempää instrumenttia päättämäksi strategiankohtaisista eroista yksittäisissä tehtävissä. (Staples 1993, 13–14.)

3.6.2 Ammatillisen kehittymisen prognoosi Virossa vuosiksi 2003–2005

Vuoden 2002 aikana järjestettiin Virossa mittava valtakunnallinen tutkimus, johon osallistui kaksikymmentäyksi työnantajaliittoa, viisi ammatillista liittoa, opetus- ja sosiaaliministeriöt sekä Kauppamatkustajain keskusliiton toimeksiannosta. Tutkimuksen toteutti konsulttiyritys PWPPartners työnantajien keskusliiton toimeksiannosta. (Vörk 2002.) Tutkimusraportti on julkaistu mm. Internetissä ([www.sm.ee/est/HtmlPages/Toojouprognos/\\$file/Toojouprognos.pdf](http://www.sm.ee/est/HtmlPages/Toojouprognos/$file/Toojouprognos.pdf)).

Tutkimuksen tavoitteena oli selvittää yksityissektorin ammattilaisten tarve ja taitotasovaatimus seuraavalle kolmelle vuodelle (Vörk 2002). Tutkimuksen lisätavoitteet olivat Viron taloudellisen tilanteen selvittäminen valtakunnallisella tasolla ja siitä yleiskuvan muodostaminen sekä eri teollisuuden toimialojen tilanteen selvittäminen, ongelmakohtien löytäminen ja alakohtaisten trendien detaljisointi. Tämän lisäksi tavoiteltiin alakohtaisia konkreettisia kehitysesityksiä mm. opetusministeriön käyttöön, yrityksille henkilökunnan suunnittelemiseksi, täydennyskoulutusehdotukseksi, uusien ammatillisten neuvottelu-kuntien muodostamiseksi ja ammatillisten standardien päivittämiseksi. Päämääränä oli koostaa tutkittu, laaja ja vertailukelpoinen tietopankki tulevaisuutta varten. Yhtenä tavoitteena oli myös kehittää toimiva työntutkimusmenetelmä tulevaisuuden vastaavia tutkimuksia varten. (Vörk 2002.)

PWP koordinoi tutkimusta suunnitellen tutkimuksen menetelmälliset ratkaisut, ala- ja ammattikohtaiset kyselykaavakkeet. Ammatillisten liittojen tehtäväksi jäi alakohtaisen makrotiedon, kuten taloustiedon hankinta ja koonti, alasisäisten haastattelujen ohjeistamisen ja toteuttamisen järjestäminen. PWP keräsi haastattelujen tulokset ja analysoi ne, kokosi tutkimustiedosta yhteenvedon ja työsti tutkimuksesta raportin. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 7–8.)

Tutkimus kattoi seuraavat talouden toimialat: rakentaminen ja rakennusmateriaalien tuotanto, energia, kaasu ja vedenjakelu, kauppa- ja finanssiala, metalli- ja koneiteollisuus, metsä- ja puuteollisuus, vuoriteollisuus, posti, palvelualat, tekstiili- ja vaatetusteollisuus, terveydenhuolto, kuljetus ja painoteollisuus. Laaja tutkimusraportti sisälsi yhteenvedon

jokaisesta em. toimialasta. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 11–12.)

Metodisest kysymyksessä oli kvantitatiivinen tutkimus, joka jakautui seuraaviin vaiheisiin: tutkimuksen valmistelu, tutkimuksen toteutus ja aineiston kerääminen, aineiston analysointi sekä prognoosin koostaminen. Kvantitatiivisen tutkimuksen raportissa on nostettu yrityksistä esiin alakohtaisesti Viron talouden tärkeimmät avainammatit. Avainammattiksi sanottiin ammatteja, joita ilman yritys ei voisi toimia eikä edustaa valitsemaansa alaa. Lukuisten haastattelujen tuloksena saatiin yrityskohtainen arvio avainammattien vahvuuksista ja heikkouksista sekä ammattilaisten määrällisestä tarpeesta tulevaisuudessa sekä ammatillisen koulutuksen sisällöllisen painotuksen tarpeesta ja suunnasta. Yhteenvedona koostettiin alakohtaiset avainammattien kompetenssikriteerit, mitkä mahdollistivat Virossa käytettävien ammatillisten standardien uusimisen. Kompetenssikriteerit päivitettiin, jotta opetusministeriö voisi parantaa ammatillisen ja täydennyskoulutuksen suunnittelua. Yrityskohtaisesti tutkimus ohjeisti henkilöstön suunnittelussa ja tehosti täydentävän kouluttautumisen tarpeen arviointia. Ammattiliitot saivat tutkimuksen myötä käyttöönsä arvokasta haastattelukokemusta sekä alakohtaisten haastattelujen rungot. Näin varauduttiin vastaavien kartoitusten tekemiseen jatkossa. Tutkimustulosten pohjalta työstettyä aineistopankkia kehoitettiin käyttämään lähtökohtana seuraaviin alakohtaisiin tutkimuksiin, joita suositeltiin suoritettavan muutaman vuoden välein. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 9–11.)

Tutkimuksen luotettavuuden arvioinnissa kiinnitettiin erityistä huomiota siihen, että kaikkien Viron talouden toimialojen suurimmat ja merkityksellisimmät yritykset kuuluisivat mukaan otokseen. Raportti koottiin yhteensä 422 vastauslomakkeen tuloksista. Tutkimustulosten tulkitsemisessa pyydettiin huomioimaan yritysjohtajien lyhyt yrityskokemus. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003,)

Tekstiili- ja vaatetusteollisuuden raporttiosuudessa todettiin, että vuonna 2002 Virossa toimi 203 tekstiiliteollisuusyritystä ja 486 vaatetusteollisuuden yritystä. Tekstiiliteollisuudessa toimi 10 651 ja vaateteollisuudessa 14 223 työntekijää. EU:hun verrattuna Viron tekstiili- ja vaatetusteollisuus arvioitiin kilpailukykyiseksi. Latvia ja Liettua katsottiin alan kilpailijoiksi, mutta Viron etuna pidettiin kielitaitoa, välimatkojen lyhyyttä, kansainvälisen bisneskulttuurin läheisyyttä sekä pitkäaikaista yhteistyön

kokemusta. Tärkeimmistä yhteistyökumppaneista mainittiin EU-maat, josta erikseen korostettiin Suomea (30,1%), Ruotsia (20,7%) ja Iso-Britannia (9,6%). (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 308–309.)

Alan kehityssuunnan arvioinnissa huomioitiin Viron liittyminen EU:hun, minkä jälkeen kansainvälinen sopimuskäytännöt muuttuvat. Viron mahdollinen kilpailuedun menetys kolmansiin valtioihin tiedostettiin. Mahdolliseksi kehityssuunnaksi arvioitiin ositetun alihankinnan muuttumisen kokonaisalihankinnaksi (*privat label* eli *full price*), oman tuotannon ja sen viennin kasvua, tuotannon tehostumista, mobilisoitumista sekä teknisen tason paranemista. Edellä mainitun lisäksi kehoitettiin varautumaan tuotannon siirtämiseen halvemmän työvoiman alueille. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 310–312.)

Tekstiili- ja vaateusteollisuuden yrityksistä tutkimukseen osallistui 41 ja yritykset sijaitsivat ympäri Viroa. Tarkemmin tarkastettiin seuraavia avainammattaja: teollinen ompelija, malliompelija, mallimestari, vaateuotannon suunnittelija, vaateussuunnittelija, tekstiili-insinööri, tekstiililaitteiston spetsialisti, mekaanikko. Avainammatit analysoitiin tutkimusraportissa. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 313.)

Mallimestarin tietotaidoissa nostettiin esiin seuraavia osaamisalueita:

- Yleiset tiedot ja taidot: tietotekniikka-, kommunikointi-, asiakaspalvelu-, työturva- ja talousosaaminen.
- Perustiedot ja -taidot: kaavoittaminen; materiaalien tuntemus ja käyttö; leikkuu- ja mallisto-osaaminen.
- Henkilökohtaiset ominaisuudet: huolellisuus ja tarkkuus; vastuullisuus; luovuus, itsenäisyys ja päättelykyky. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 315–316.)

Mallimestarin yleisosaamisen tärkeimmiksi osaamisalueiksi Virossa arvioitiin tietotekniikan taidot ja palvelualltius. Ammatillisessa perusosaamisessa korostettiin kaavoitukseen liittyviä tietoja ja taitoja. Henkilökohtaisista ominaisuuksista korostettiin tarkkuutta ja huolellisuutta. Täydennyskoulutuksen tarve huomattiin materiaalien tuntemisessa ja käytössä, mallistojen osaamisessa, kuten työstämisessä ja tuotekohtaisessa lajittelussa. Henkilökohtaisena ominaisuutena kaivattiin lisää luovuutta. (Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. 2003, 315–316, 329–331.)

3.7 Tutkijan kokemustaustaa

3.7.1 Vaatetusala ammatillisen opettajan toimintaympäristönä

Helakorpi on todennut, että vaikka ammatillisen koulutuksen tulisi pohjautua työelämän ammatillisiin analyysihin, kunnollista tutkittua tietoa jatkuvasti muuttuvasta työelämästä ei ole saatavilla (Helakorpi 1992a, 7; 2000, 30). Helakorpi tarkoittanee ammatteja yleensä, mutta väite koskee todistettavasti myös vaatetusalaa – monesta ammatista ei ole saatavilla tutkittua tietoa. Paitsioon ovat jääneet varsinkin vaatetusteollisuuden ammatit. Nuutinen (2004) valottaa teollista vaatetusvalmistusta vaatetussuunnittelijan näkökulmasta. Vanhempia tutkimuksia ja julkaisuja löytyy työsuojelusta ja vaatetusteollisuuden ergonomiasta (ks. Aaltojärvi, Järventie, Kalliokoski, Kivelä, Koskela, Kuorinka, Lappalainen, Launis, Leskinen, Mattila & Seppälä 1976) sekä vaatetusfysiologiasta (ks. Kasvio 1985). Suomen vaateteollisuuden historiallista kehitystä ovat teoksessaan selvittäneet Lappalainen ja Almay (1996). Grundström (2004) on koonnut kirjaansa vaatetusalan nykyhetkeä kuvaavia artikkeleita, jossa käsitellään tuontikaupan, mm. vaatetuksen sisäänostajan, arkea. Kaukisen (11.10.2006) mukaan vaatetusteollisuuden yrityksissä toimi aikoinaan työntutkijoita, joiden työntutkimustietoa käytettiin tuotteen ja urakan hinnoittelussa. Yrityksen sisäinen tieto ei ollut tarkoitettu julkiseen käyttöön ja sitä on tänä päivänä vaikea tavoittaa.

Helakorpi (2000, 34) toteaa, että Suomessa ammatillisten oppilaitosten opintojen suunnittelutyö on jätetty koulutusta järjestävän oppilaitoksen vastuulle ja että suunnittelussa hyödynnetään alan asiantuntijoita. Järjestelmästä johtuen ammatillinen opettaja on avainasemassa jatkuvasti muuttuvan alan ammatillisessa osaamisessa (Helakorpi 1992a, 7). Helakorven (2000, 49) mukaan ammattitaito on tavoitteellista ja opittua toimintaa. Näin ollen myös ammattitaitoa tavoitteleva ammatillinen opettaja tiedostaa alansa jatkuvan kehityksen ja on kiinnostunut alansa uutuuksista. Dynaamisen alan jatkuva seuraaminen on ammatilliselle opettajille itsestäänselvyys.

Monipuolinen ammatillinen ura on suonut tämän tutkimuksen tekijälle mahdollisuuden toimia ammatillisena opettajana vuodesta 1998 alkaen. Hän kokee ammatillisen opettajuuden edellä mainitun pohjalta vaatetusalan näköalapaikaksi tai oikeammin kasvu-
paikaksi. Vaatetusalan katsaus on kirjoitettu kirjoittajan omakohtaisen kokemuksen ja

ammattillisen näkemyksen mukaan olemassa olevaa kirjallisuutta mahdollisuuksien mukaan hyödyntäen.

Vaatetusalan kehitys Suomessa toisen maailmansodan jälkeen

Lappalainen ja Almay (1996, 5) toteavat, että vaikka vaatetus alana on vuosien saatossa työllistänyt useita satoja tuhansia ihmisiä, on tietoa Suomen vaatetusteollisuudesta hyvin vaikea saada. Ennen Toista maailmansotaa tekstiili- ja vaateteollisuus työllisti 45 000 henkeä (Lappalainen & Almay 1996, 15.) Toisen maailmansodan jälkeen, kun sotavelat Neuvostoliitolle olivat maksettu, seurasivat Suomen vaate- ja tekstiiliteollisuuden kultaajat. Parin vuosikymmenen aikana Neuvostoliitosta muodostui Suomen vaateteollisuuden rahasampo. (Lappalainen & Almay 1996, 201–203.) Kannattavuus perustui siihen, että kauppaa tehtiin pitkillä sopimuksilla ja valmissarjat olivat huomattavan suuria. Esimerkiksi Neuvostoliittoon tehtiin jopa 100 000 takin tai 10 000 jakkupuvun tilauksia. Tämän lisäksi Neuvostoliitossa oli vain yksi sesonki vuodessa, mikä mahdollisti tehtaille tuotannon jatkuvuuden Länsikaupan väliaikoina. (Lappalainen & Almay 1996, 201–203.)

Vaatetusalalla on Suomessa ollut useita merkittäviä vaikuttajia. Lappalaisen ja Almayn (1996, 41) mukaan Suomen suurimmista kaupungeista Turku oli aikoinaan tärkeä valmisvaatevalmistuskaupunki, kun Tampereelle keskittyi tekstiili- ja trikooteollisuus ja Helsinki oli muotikeskus. Varsinkin Turkuun kasaantui runsaasti erityyppisiä vaatteiden valmistajia, muun muassa miesten puku- ja päällysvaatteiden valmistusta. Esimerkiksi yksi vanhemmista valmisvaatetehtaista oli vuonna 1911 alkuunsa saanut Kestilä Oy. Turun Verkatehtaan tilalle ja tiloihin syntyi useita valmisvaatetehtaita 1900-luvun puolessa välissä, kuten esimerkiksi Femitex, Kaunotar, Kesto-Puku, Mestari-paita, Teiniasu jne. (Lappalainen & Almay 1996, 23.)

1900-luvun alussa syntyi myös osuustoiminnallista vaatetusteollisuutta. Vuonna 1904 perustettiin Helsingissä osuuskaupan keskusliikkeeksi SOK. Vuonna 1916 pidetyssä SOK:n edustajakokouksessa uudistusta vaatineet edistykselliset henkilöt erosivat SOK:sta ja perustivat ensin Kuluttajaosuuskuntien Keskusliiton ja seuraavana vuonna Osuustukkukaupan (OTK). OTK aloitti 1920-luvulla pukujen valmistuksen osa- ja sarjatyönä ensimmäisinä Suomessa Sörnäisen keskusvaraston yhteydessä. Myöhemmin yhtymä laajensi perustaan useita uusia tehtaita vuosien 1932–1954 välisenä aikana. Vuonna 1958 OTK myi ensimmäisenä Suomesta vaatteita (miesten pukuja) Neuvostoliittoon.

Myöhemmin kauppa laajeni. Vienti Länteen aloitettiin 1962 osallistumalla kansainvälisille messuille Euroopassa ja New Yorkissa. 1980-luvun puolessa välissä joitakin osuuskunnan tehtaita yhdistettiin. (Lappalainen & Almay 1996, 137–138.)

Kauppiaiden Keskuskunta oli Vähittäiskauppioiden Tukkuliikkeen vuonna 1929 perustama osuuskunta. Kyseinen osuuskunta muuttui 1941 Kesko OY:ksi. Oma tuotanto sai alkuunsa vuonna 1932, kun Kauppiaiden Keskuskunta osti Helmi Virtasen 1800-luvun lopulla perustaman ja lamavuosien seurauksena konkurssiin menneen Lahden Paita- ja Esiliinatehtaan. (Lappalainen & Almay 1996, 140–141.)

Kauppan ohella oman tuotantolaitoksen pyörittäminen oli aikoinaan myös tavaratalojen arkea. Esimerkiksi vuonna 1917 alkuaan tukkukaupaksi perustettu Kuusinen OY, perusti pian Aleksille tavaratalonsa. Oma tuotantotoiminta Kuusinen OY harjoitti vuodesta 1944 vuoteen 1984. (Lappalainen & Almay 1996, 206.) Myös vuonna 1862 perustetulla Stockmannin tavaratalolla oli omien mallistojen valmistusta alussa pienissä ateljeissa eripuolilla kaupunkia aina vuoteen 1957 saakka, jonka jälkeen se keskitettiin uuteen rakennukseen Pitäjänmäellä. 1960-luvulla Stockmannin tuotantolaitoksessa toimi 160 henkeä valmistaen vaatteita naisille, miehille ja lapsille. Yhtiöstä tuli monialayritys, joka käsitti vähittäis- ja tukkukaupan sekä teollisen tuotannonvalmistamisen. (Lappalainen & Almay 1996, 205–206.)

Vuonna 1931 Kuusankoskelle perustettu vaatekauppa Seppälä OY laajeni nopeasti eri puolille maata ja tuotevalikoimasta jopa 90% muodosti omat tuotemerkit Jeans Machine ja S-style. (Lappalainen & Almay 1996, 206.) Vuonna 1932 Kalle Anttila OY sai alkuunsa miesten tilauspukimosta. 1940-luvulla Kalle Anttila aloitti ensimmäisenä maassa posti-myynnin myymällä patjoja ja peittoja. Postimyynti menestyi ja sen tuotevalikoima laajeni nopeasti. 1960-luvulla jokaiseen kotiin jaettiin jopa 200-sivuinen luettelo. Postimyynnin ohella syntyi ja laajeni myös kauppaverkosto. Valtaosa myytävistä tuotteista valmistettiin omassa ompelimosassa. (Lappalainen & Almay 1996, 206.)

Pukeva historia ulottuu vuoteen 1930, jolloin Ruben Jaari aloitti isänsä kanssa naisten takkien valmistuksen Helsingissä ja veljensä Fajon kanssa kappatehtaan OY Mallion. Moneen vaiheeseen kautta Pukeva OY:ksi muokkautunut yhtiöllä oli Helsingin Sörnäisissä omaa tuotantoa 1980-luvun puoleenväliin asti. (Lappalainen & Almay 1996, 207–208.)

Pitkä ja perinteikäs vaatetusteollisuus koki Suomessa melkoisia muutoksia 1990-luvun alussa. Vaikeudet Neuvostoliiton kaupassa alkoivat 1980-luvun puolivälissä ja kauppa loppui kokonaan Neuvostoliiton hajoamisen myötä 1990-luvun alussa. Samaan aikaan

myös myynti länsimaihin tyrehtyi kohonneiden tuotantokustannusten takia. Varsinkin ne yritykset, joiden tuotannosta suurin osa suuntautui Neuvostoliidon vientiin, ajautuivat vaikeuksiin ja lopulta konkurssiin (Lappalainen & Almay 1996, 203). Samanaikaisesti alkoi vaatetusalan kansainvälistyminen ja vaatetuksen maahantuonnissa menestyivät ulkomaiset halpatuontia harjoittavat kauppaketjut: KappAhl, Lindex, Hennes & Mauritz ym.

Halvemmat tuotannonkustannukset ulkomailla alkoivat kiinnostaa vaatetusalan teollisia laitoksia. Viron itsenäistyminen vuonna 1992 avasi Suomen vaatetusalan yrityksille laman koettelemusten lomassa mielenkiintoiset ja edulliset tuotannolliset mahdollisuudet. Viron isot vaatetehtaat toimivat aikoinaan osana Neuvostoliiton vaatetuksen tuotantoa. Viron itsenäistyminen katkaisi Viron ja silloisen Neuvostoliiton välit kokonaan ja tuotantokapasiteettia tehtaissa jäi ylenpalttisesti. Tämä oli pelastus monelle suomalaiselle vaatetehtaalle. Monet tehtaat lopettivat tuotannollisen toiminnan Suomessa ja siirsivät sen Viroon. Toiset fuusioituivat keskenään.

Grundström (2004) toteaa teoksessaan, että maailmantalous on muuttunut ratkaisevasti. *”Vaikka Suomessa on vuosien varrella totuttu arvostamaan nimenomaan vientiä ja kansainvälistä tuontikauppaa on väheksytty, niin totuus on, että maailmantalous on viime vuosien aikana muuttunut ratkaisevasti”* sanoo Grundström (2004, 5). Hän kuvailee, miten mutkattomasti tuontikauppa, ostotoiminta ja globalisaatio kietoutuvat tänä päivänä yhteen (Grundström 2004, 5–6). Kun esimerkiksi vuoden 2004 tilastojen mukaan kangasvaatteita tuotiin Suomeen 524 miljoonan euron edestä, oli vastaavasti vienti vain 127 miljoona euroa (Tekstiili ja vaatetusteollisuuden ry 2006). Grundströmin mukaan Suomessa alettiin 2000-luvun alussa puhua Kiina-ilmiöstä ja siitä, miten työpaikat karkaavat halpatyövoimamaihin. Mutta Grundström vakuuttaa, että vaikka vaateteollisuus on poistumassa maasta, tilalle on tullut kokonaan uusi haastava tehtävä – kansainvälinen ostotoiminta, mikä tarjoaa haastetta monille vaatetusalan ammattilaiselle. Rohkaisevina malleina hänen mukaan toimivat juuri taitavaan kansainväliseen ostotoimintaan perustuvat Ilean ja Hennes & Mauritzin menestystarinat. (Grundström 2004, 8–9.)

Myös Työministeriön sivustolla todetaan, että vaatteiden valmistusta on siirretty edullisten tuotantokustannusten maihin, Baltian valtioihin, Portugaliin, Italiaan, Kreikkaan ja Kauko-Idän maihin. Suomalaiset yritykset käyttävät ulkomaisia yrityksiä mm. alihankkijoina. (Työministeriö 2003.)

Vaikka tänä päivänä vaatetehtaita toimii Suomessa edelleen, niin todellisuudessa yhä harvemmassa tehtaassa on jäljellä enää varsinaista tuotantoa. Useimmiten täällä hoidetaan tuotteiden suunnittelu ja markkinointi sekä tuotannon suunnittelu ja logistiikka. Kun tavaroiden sisään ostaminen ja teettäminen ovat nykyään globalisoituneen maailman todellisuutta, on verkottunut talouselämä sekoittanut perinteisen työnjaon. Kauppa ja kulutustavaratuotanto ovat lähestyneet toisiaan.

Ammatillinen koulutus

Muutokset vaatetusalaalla ovat aiheuttaneet muutoksia myös vaatetusalan ammatillisessa koulutuksessa. Vaatetusalan ammatteja koulutetaan sekä toisen asteen ammatillisissa oppilaitoksissa (artesaanit, pukuompelijat, vaatturit, modistit, stylistit ym.), ammattikorkeakouluissa (artenomit, muotoilijat, vestonomit, insinöörit) kuin myös korkeakouluissa (diplomi-insinöörit, vaatetussuunnittelijat jne.).

Vaikka vaatetusalan osaamisesta on tullut suhteellinen käsite, laadukkaan vaateen valmistamisen oppiminen vaatii edelleen oppinsa ja aikansa. Samalla kun vaatetusalan teollisuus on supistunut ja kauppaketjujen verkosto kasvanut, vaatetusalan työpaikat ovat siirtyneet kaupalliselle puolelle. Tämä on selkeä syy siihen, miksi kädentaitojen opettamisen ohella (ja kustannuksella) vaatetusalaa opiskeleville opetukseen on vuosi vuodelta lisätty kaupallisia aineita tai kaupallinen suuntautumien on yksi ammatillisen profiloitumisen vaihtoehto.

Toisen asteen perustutkinnon laaja-alaistetut opinnot edesauttavat opiskelijoita myöhemmin sopeutumaan todellisen työn tarpeisiin. Opiskelujensa aikana opiskelijat suorittavat työelämässä työssäoppimisenjaksoja. Työssäoppimisjakson työpaikkavalinnalla opiskelijat pystyvät mielenkiintonsa mukaan vaikuttamaan omaan ammatilliseen suuntautumiseen.

Ammattikorkeakoulut ovat siten profiloituneita, että päällekkäistä opetusta ei tapahtuisi. Näin opiskelijoille mahdollistetaan alustava suuntautuminen jo valitsemalla jokin tietty ammattikorkeakoulu. Esimerkiksi pääkaupunginseudulla vaatetusalaa opetetaan toistaiseksi kahdessa ammattikorkeakoulussa: Helsingin ammattikorkeakoulussa (Stadia) ja Espoon Vantaan Teknillisessä ammattikorkeakoulussa (EVTEK). Kun EVTEK on suuntautunut artenomien opinnoissa vaatetussuunnittelun osaamiseen, niin Stadia on vestonomien tutkinnossa profiloitunut vaatetuksen teolliseen valmistuksen ja kaupan keskusliikkeissä tapahtuvaan vaatteiden teettämiseen ja sisäänostamiseen liittyvän

osaamisen hallintaan. Ammattikorkeakoulujen puolella opiskelijat voivat vaikuttaa valintoihinsa vaihtoehtoisten opintojen avulla. Esimerkiksi Stadiassa aloittaa vuosittain opinnot noin kaksikymmentä nuorta. Pakollisten ammattiopintojen suorittamisen jälkeen opiskelijoilla on vaihtoehtoisten ammatillisten opintojen avulla mahdollisuus tehdä valinta suuntautumisensa syventämiseksi. Ammatillisen profiloitumisen vaihtoehdot Stadiassa ovat mallimestari, sisäänostajan assistentti tai vaatetussuunnittelun assistentti.

3.7.2 Mallimestari tutkijana

Työministeriön internetsivuilla on mallimestarin ammatista seuraava kuvaus:

”Mallimestarit toimivat erilaisissa vaatetus-, nahkapukine-, turkis- ja kenkäalan tuotteita valmistavissa yrityksissä. Mallimestarit ovat osa tuoteryhmiä. Yleensä he toimivat läheisessä yhteistyössä mallisuunnittelijan kanssa. Joissakin yrityksissä toimenkuvaan kuuluu myös mallien suunnittelu. Mallimestari kaavoittaa ja kuosittelee suunnittelijan piirroksista peruskaavan. Hän siis toteuttaa suunnittelijan suunnitelmat käytännössä ja valvoo mallikappaleiden valmistusta. Mallimestarin on tunnettava tehtaan tuotantomenetelmät ja sarjatuotannon asettamat vaatimukset, sillä hän suunnittelee sen, miten uudet mallit ovat tehtaassa parhaiten valmistettavissa. Joissakin isoissa tehtaissa voi olla erikseen tekninen tuotesuunnittelija, joka vastaa tuotantotekniikasta kussakin tapauksessa. Mallimestarit ovat tavallisesti vankan ammattitaidon omaavia vaatetusalan teknikoita tai insinöörejä tai vaatureita, joilla on pitkä työkokemus. Useimmissa työpaikoissa työ on säännöllistä päivätyötä. Vaihtoehtoiset nimikkeet: kaavasuunnittelija” (Työministeriö 2005.)

Mallimestarin kuvausta on seuraavassa tarkennettu tutkijan henkilökohtaisen mallimestarikokemuksen ja aikaisemmin yliopistossa tehdyn kandidaattityön (Liesvirta 2006) tulosten pohjalta. Kandidaattityössään tutkija perehtyi naisten mittataulukon N-2001 käyttöön teollisuudessa, ja tutkimuksen yhteydessä haastateltiin useita naisten vaatteita teollisesti valmistavien yritysten mallimestareita. Tässä tutkimuksessa hyödynnetään kandidaattityön, omakohtaisen mallimestarityökokemuksen sekä ammatillisen opettajuuden pohjalta syntyvää ennakkokäsitystä mallimestarin työnkuvasta sekä tutkimuksen lähtökohtana että ongelmakenttänä.

Ihmisvartalon tuntemus

Nykypäivän maailmassa enää harvat teettävät mittatilausvaatteet ateljeissa tai vaaturiliikkeissä. Suurin osa väestöstä pukeutuu sarjatuotettuihin vaatteisiin, johon mittatilausvaate tuo mukaan juhlavaa ylellisyyttä. Ihmisten tarpeeseen oikein mitoitettujen

tuotteiden valmistaminen edellyttää paljon taustatyötä ja -tutkimusta. Yhteensopivuuden löytäminen tuotteiden tuottajien ja käyttäjien välillä perustuu matemaattiseen mittaukseen ja sen pohjalta työstetyn statistiseen kuvaukseen ihmisen vartalon variaatioista.

Stephen Pheasant (1998, 6) toteaa teoksessaan, että antropometriä on se haara ihmistieteistä, joka käsittelee ihmisen kehon mittaamista. Antropometrisen mittauksen tuloksia hyödynnetään laajasti teollisuudessa, jonka tuotanto on tarkoitettu ihmisen käyttöön ja jossa ihmisen mittasuhteilla tuotteen toimivuuden kannalta on oleellinen merkitys. Antropometriset mittaukset luokitellaan ja tilastoidaan seuraavassa tärkeysjärjestyksessä: sukupuoli, ikä, kansalaisuus ja sosiaaliluokka. (Pheasant 1998, 153.) Antropometriset mittaukset toteutetaan joko manuaalisesti mittanauhalla mittaamalla tai nykyään myös skannerin avulla, jossa mittaus tehdään tietokoneavusteisesti. Manuaalinen mittaus edellyttää vartaloon antropometristen mittapisteiden merkitsemisen. Mittapisteitä ovat esimerkiksi pituus piste pääläelällä, seitsemännennen niskanikaman kohdalla, piste olkalinjalla kaulan juuressa, piste olan päässä, rinnan kärkipiste, piste kaulakuopan alareunalla jne. Tietokoneen avulla tapahtuvaa vartalon mittaamista on kehitetty 1980-luvulta alkaen. Alusvaatteisiin pukeutunut henkilö valokuvataan (skannataan) tarkoituksenmukaisilla laitteilla. Kuvauksen pohjalta tietokone luo kuvaruudulle henkilön vartalosta kolmiulotteisen mallin (3D) ja mittaa sen. Vaikka 3D-systeemi on 2000-luvun alusta alkaen kehittynyt nopeasti ja mittaukseen tarvittava aika on ensimmäisten mittauksien kolmesta minuutista kutistunut vain muutamaan sekuntiin, on mittauksissa edelleen kehittämisen varaa. (Beazley & Bond 2003, 5–7.) Esimerkiksi tämänhetkinen 3D-mittausmenetelmä edellyttää edelleen joidenkin manuaalisten varmistusmittojen ottamista mittaustulosten luotettavuuden parantamiseksi. Mitoista vartalon pituutta on vaikea skannata, kun tietokone ei hahmota hiusten takia ihmisen oikeaa pituutta. Sen lisäksi asento, jossa ihminen mitataan, ei ole luonnollinen. Ihminen seisoo paljain jaloin mittaukseen tarkoitettussa kopissa jalat kevyesti haara-asennossa ja kädet kaukana vartalosta. Jo asento voi siis vääristää mittoja. Samoin kengät voivat vaikuttaa vartalon asentoon niin paljon, että erikoisen asennon mukaan mitoitettavat vaatteet eivät välttämättä istu ja istuvuudessa on tasapainoon liittyviä virheitä. Naisten, varsinkin tukevien naisten, mittaaminen on toistaiseksi koettu ongelmalliseksi, kun kone ei hahmota tarpeeksi tarkasti vartalon muotoja, poimuja ja uurteita. (Beazley & Bond 2003, 5–7.)

Antropometrisen mittauksen tuloksena koostettuja taulukkoja käytetään myös teollisesti valmistettavien vaatteiden mitoittamisessa. Mittaustulokset käsitellään tilastollisesti ja luokitellaan taulukoihin, vartalotyyppeihin ja eri kokoihin. Näin luodaan standardisoituja

vartalotyyppejä. Standardoidussa mittataulukoissa on kooittain esitetyt vartalon kiinteät mitat. Standardivartalotyypit eivät koskaan palvelee täysin kaikkia ihmisiä, vaan osa jää aina tarjonnan ulkopuolelle. Enemmistölle tapa mahdollistaa sopivan kokoisen vaateen ostamisen kaupasta. (Pheasant 1998, 42–43.) Kun vaateteollisuus 1920-luvun jälkeen lähti vauhdikkaaseen kasvuun, syntyi tarve vakioida vaatteiden koot. Ensimmäisiä mittauksia vaatetuottajat järjestivät paikallisesti itse oman tehtaan tarpeeseen. Laajemmat vaateteollisuuden tarpeeseen tehdyt mittaukset yleistyvät 1940-luvun loppupuolella. (Moore & Mullet 2001, 4.)

Pietarin teknisen yliopiston dosentti Tatjana Koroljevan (2005) mukaan alueelliset tyyppivartalojärjestelmät ovat tarpeellisia. Hän perusteli kansallisia tai jopa valtiokohtaisia vartalomittauksia laajan antropologisen tutkimuksen pohjalta, jossa ihmisten mitat eri puolilla maailmaa todettiin hyvin erilaisiksi. Esimerkiksi, jos koko maailman naisten keskipituus on 154 cm ja miehillä 165 cm, niin Euroopassa vastaavat mitat ovat 158 cm ja 170 cm. Kaikkein pisimmät kansat asuvat Afrikassa ja lyhyimmät Itä-Aasiassa. (Koroljeva 2005.)

Standardimitoituksen käyttäminen takaa teollisuudessa tehokkaan suunnittelun, tekniikan hyödyntämisen ja yhteydet markkinakanaviin. Standardimitoitus on valtiokohtainen tai jopa yrityskohtainen, mikä tarkoittaa, että eri maissa tai eri yrityksissä mitoitettut ja valmistetut vaatteet saattavat olla kokonumerosta riippumatta hyvin erikokoisia. Esimerkiksi, jos ostaja sovittaa espanjalaisen Zaran ja suomalaisen Andiatan jakkua koossa 38, niin vaate on varmasti hyvin erikokoinen. Zaran vaatteiden mitoitus tulee Etelä-Euroopasta, kun suomalainen Andiata on yrityksen sisäisesti päättänyt valmistaa vaatteita vain yli 175 cm pitkille naisille (Liesvirta 2006, 33). Yleistä teollisuudessa on myös käytäntö, että valmistajilla on eri vartalotyypeille kokonaan omat mallistot. Se tarkoittaa, että samaa vaatetta ei valmistetta useammalle vartalotyypille, vaan eri vartalotyypeille suunnitellaan omat vain kyseiselle vartalotyypille sopivat vaatteet. Esimerkiksi suomalaisen Polan tuotannossa on kolme eri mallistoa: isojen tyttöjen mallisto; klassinen perusmallisto sekä niukkalinjainen, nuorekas mallisto. Todistettavasti kyseinen tapa on käytössä myös useimmissa vaatteita myyvissä kaupoissa sekä postimyyntiluetteloissa, esimerkiksi Lindex, Hennes & Mauritz, Ellos, Hobby Hall ym. (Liesvirta 2006, 33.)

Vaatteiden kaavoituksessa huomioidaan vartalon mittojen lisäksi myös vaatteiden käyttötarkoitus, materiaalin ominaisuudet sekä muoti. Oikean muotoisen, sopivan kokoisen, päällä mukavan ja käyttötarkoitusta palvelevan vaateen kaavoittamiseksi

kaavoittajan on ymmärrettävä ja huomioitavaa ihmisen anatomiaa vartalon muodon hahmottamiseksi, kinesiologiaa vartalon liikkuvuuden huomioimiseksi, vaatetukseen liittyvää fysiologiaa käyttötarkoituksen takia sekä ergonomiaa vaateen käytettävyyden takaamiseksi. Mallimestarin täytyy tuntea ihmisen ulkoisen olemuksen vaikutus, kun kaavojen avulla valmistettavan vaateen tulee pukea ihminen tarkoituksenmukaisesti.

Standardien tunteminen

Suomen standardisoimisliiton internetsivuilla sanotaan:

”Standardisointi on yhteisten toimintatapojen laatimista ja se on luotu helpottamaan viranomaisten, elinkeinoelämän ja kuluttajien elämää.

Standardisoinnilla lisätään tuotteiden yhteensopivuutta ja turvallisuutta, suojellaan kuluttajaa ja ympäristöä sekä helpotetaan kotimaista ja kansainväistä kauppaa.”

(Suomen Standardisoimisliitto SFS.)

Vaatetusstandardien tarkoituksena on yhtenäistää eri tuotantoyhtiöiden käytäntöä ja lisätä siten tavallisen kuluttajan tuoteluotettavuutta (Asikainen 2001, 2). Standardit ovat maailmalla yleisesti laajassa käytössä. Useissa maissa on käytössä omat, maan sisäiset standardit, kuten Venäjällä, Iso-Britanniassa, USA:ssa ja myös Suomessa. Viimeaikaisen globalisoinnin myötä standardien yhtenäistäminen on erittäin ajankohtaista. Varsinkin EU:ssa on tehty paljon Euroopan sisäisten käytäntöjen yhtenäistämiseksi. Esimerkiksi vuonna 2005 Suomen standardisoimisliitto julkaisi Eurooppalaisen standardin EN 12402-3:2004. Standardin nimi suomeksi on ”Vaatetuksen kokomerkitä. Osa 3: mitat ja mittavälit.” (SFS-EN 12402-3, 2005, 1.) Julkaisussa sanotaan, että teollisesti valmistettävien vaatteiden koon määrittämiseksi on määritettävä aiotun käyttäjän vartalonmitat ja yksilöitävä ne lähimpään standarditaulukon kokoon. Kysymyksessä on ensimmäinen yritys ryhmitellä joustavasti eurooppalaiselle väestölle soveltuvat vartalonmitat (SFS-EN 12402-3, 2005, 6). Uuden standardin tavoitteena on yhtenäistää vaatteiden kokojärjestelmiä EU-tasolla. Vastaavanlainen EU-tason standardi on tulossa myös lastenvaatetuksen ohjeistavaan käyttöön (Suomen Standardisoimisliitto SFS 20.12.2006). Teollisuudessa standardien seuraaminen on usein mallimestarin ja vaatetussuunnittelijan vastuulla.

Vaateen muodon hallinta

Sen lisäksi, että vaatetusteollisuudessa valmistetun vaateen täytyy vastata odotettua mitoitusta, sen täytyy vastata toteutukseltaan suunnittelijan näkemystä tulevasta tuotteesta. Lisäksi vaateen täytyy täyttää kantajansa ja käyttäjäkuntansa esteettiset vaatimukset,

joihin esimerkiksi saattavat kuulua vaateen hyvä istuvuus, hoikentavuus tai jonkin vartalo-osan korostaminen. Teollisuudessa korostuu myös asiakasluotettavuus, mikä asiakkaan näkökulmasta katsottuna tarkoittaa, että yrityskohtaiseen vaatteeseen voi luottaa jatkuvasti. Esimerkiksi jos asiakas on kerran ostanut hyvät ja hänelle istuva housut tai jakun jostain tietystä liikkeestä tai tietyn merkkisenä, niin hänen voi halutessaan jatkossakin löytää helposti hyvin istuvia vaatteita juuri kyseisestä liikkeestä tai kyseisen merkin valikoimasta. Merkkikohtaisen uuden mallin istuvuuden takaa se, että yritys käyttää usein ”lähtökaavaa”, joka on mitoitettu yrityksen asiakkaan palautteen mukaan tiettyjen mittojen mukaiseksi. Puhutaan yrityskohtaisesta mitoituksesta.

Yleensä kaavaopin opetus ammatillisissa oppilaitoksissa alkaa vartalon mittojen mukaisen peruskaavan piirtämisestä. Peruskaavan prototyypeillä tavoitellaan vartalon muotoa ja haetaan vaatteelle hyvää istuvuutta sekä oikeita mittasuhteita. Sovituskorjausten jälkeen vaate kaavoitetaan tietyn mallin mukaiseksi, eli kaavat kuositellaan. Teollisuudessa peruskaavan sijaan käytetään lähtökaavaa eli kaavaa, jossa tietyn tyyppisen vaatteeseen tarvittavat väljyydet ja istuvuus ovat jo mukana. Teollisuudessa uusi peruskaava saattaa tulla tehtäväksi, jos muodin muutos tähänastiseen on huomattava tai jos vakioasiakkaana esimerkiksi työvaatteita tilaavassa yrityksessä työskentelee henkilö, jolla on jotenkin standardisoidusta mitoituksesta huomattavan poikkeava vartalo. Silloinkin puhutaan usein ns. mittamuutosvaatteista, jolloin muutokset tehdään parhaiten asiakkaan kokoa vastaavaan standardisoituun kaavaan. Lähtökohtaisesti teollisuudessa on tietokoneen ”kaavapankkiin” eli kaavatiedostoihin tallentunut vuosien mittaan toimivaksi ja luotettaviksi koettuja kaavoja, joita hyödynnetään säännöllisesti seuraavien mallien kaavoituksen pohjana. Ne ovat kaavoja, joiden istuvuudessa voi esimerkiksi edellisen myynnin perusteella olla varma tai joihin on asiakaspalautteen perusteella tehty korjauksia. Kaavoissa on usein valmiina sarjonnat eli ne on monistettu standardisoidun mittataulukon mukaan eri kokoihin. Lähtökaavojen pohjalta mallimestari kuosittelee seuraavan uuden vaatemallin. Tapauskohtaisesti mallin sovituserroissa voi olla eroja. Joskus vaatteesta tehdään ja sovitetaan jopa useita eri kokoja.

Vaateen teknisen toteutuksen suunnittelu ja materiaalien tuntemus

Mallimestarin on tunnettava teollisen tuotantolaitoksen tekniset mahdollisuudet ja tuotannolliset puitteet. Sarjatuotantona valmistettavan vaateen kaavoittamisessa on mallimestarin huomioitavaa tuotannollisen linjan vaatimukset. Vaate pitää olla kaavojen

pohjalta valmistettavissa yksiselitteisesti, jotta kaikki ompelijat pääsisivät samanlaisiin lopputuloksiin.

Vaikka materiaalien valinta on yleensä vaatetussuunnittelijan vastuualue, on mallimestarin osattava yhdistää eri materiaaleja keskenään, löydettävää materiaaleihin nähden oikeanlaiset apumateriaalit ja tarvikkeet sekä tietää materiaalien käsittelyyn ja käyttöön liittyvät tärkeimmät ominaisuudet. Kaikki edellä mainittu saattaa vaikuttaa kaavoitukseen, vaateen ompeluteknisten yksityiskohtien suunnitteluun, vaateen toteutukseen ja käyttökestävyyteen.

Tietotekniikka

Teollisuuden mallimestarin työ tehdään pääsääntöisesti tietokoneella ammatillisia ohjelmia käyttäen. Yleisimmät teolliset kaavoitusohjelmat ovat Gerberin ja Lectran sovellutukset. Tuotannollisen prosessin suunnittelun ja taloudellisen seurannan puolella käytetään omia ohjelmia, esimerkiksi Suomessa yksi käytetyimmistä on Dafo. Maailmalla on käytössä verkkoon soveltuva tuotekorttiohjelma Web PDM.

4 Tutkimusongelma ja tutkimusasetelma

4.1 Tutkimusongelma

Mallimestareilla on työelämän arjessa jatkuvasti kehittyvää ammattitaitoa. Tutkimuksessa pyrittiin havainnoimaan työelämän todellisuudessa toimivien ammattilaisten monipuolista kokemusta ja kuvamaan heidän situationaaliset toimintatapansa sekä kartoittamaan ammatillisen osaamisen ydinalueet. Tutkimuksen tavoitteena oli päivittää ammatillisen opettajan tietämystä alan ja ammatin nykypäivän arjesta globalisoitumisen paineessa sekä yhdistämään mahdollisten ammatillisten muutosten merkitys ammatillisen koulutukseen.

Tutkimuksessa haettiin vastauksia seuraaviin kysymyksiin:

Mitä mallimestarin ammatissa alan globalisoitumisen jälkeen tehdään?

Mitkä osaamisalueet muodostavat mallimestarin ydiosaamisen?

4.2 Tutkimusasetelma: triangulaatio

Kirjallisuuteen perehtymisen, aiempiin tutkimuksiin tutustumisen, useiden muotimessujen ja alan seminaarien yhteydessä käytyjen ammatillisten keskustelujen kautta tutkija asennoitui tutkimusaiheeseen kartoittaen samalla yrityksiä, josta mallimestareita tänä päivänä voisi tavoittaa. Taustaselvityksen pohjalta tutkija teki alustavan organisaatiostrategisen tyypittelyn. Tutkimukseen yritettiin löytää mukaan strategisesti mahdollisimman eri tavalla toimivia yrityksiä, jotta mallimestareiden ammatillinen kokemuskirjo olisi ammatillisen koulutuksen näkökannalta tarpeeksi monipuolinen. Tutkijan tekemä alustava organisaatiojako oli seuraava:

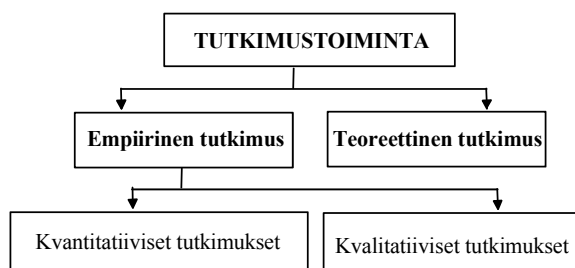
A) vaatetustehdas, jossa mallimestari toimii edelleen perinteisin tavoin osana paikallista tuotannollista prosessia;

B) vaatetusteollisuuden yritys, jossa tuotanto ja mahdollisesti osa mallimestarin työstä ovat kokonaan tai osittain ulkoistettu eli lähetetty muualle tehtäväksi, mutta jossa toimii edelleen oma mallimestari;

C) kauppakonsernin vaatetuksen osto-organisaatio, jossa hoidetaan keskitetysti omien mallistojen suunnittelu ja tuotannollinen vastuu ja

D) pienyritys, jossa tehdään jostain muualta ulkoistettua mallimestarin työtä.

Tieteellinen tutkimus on ongelmaratkaisua, jonka tavoitteena on selvittää tutkittavan kohteen lainalaisuuksia ja toimintaperiaatteita (Heikkilä 2004, 13). Tutkimus on luova prosessi, jonka onnistuminen riippuu ensisijaisesti järkevän kohderyhmän ja oikean tutkimusmenetelmän valinnasta. Tutkimusmenetelmille on yhteistä se, että niiden kaikkien pyrkimyksenä on löytää vastaus tutkimusongelmaan. (Heikkilä 2004, 13–14.)

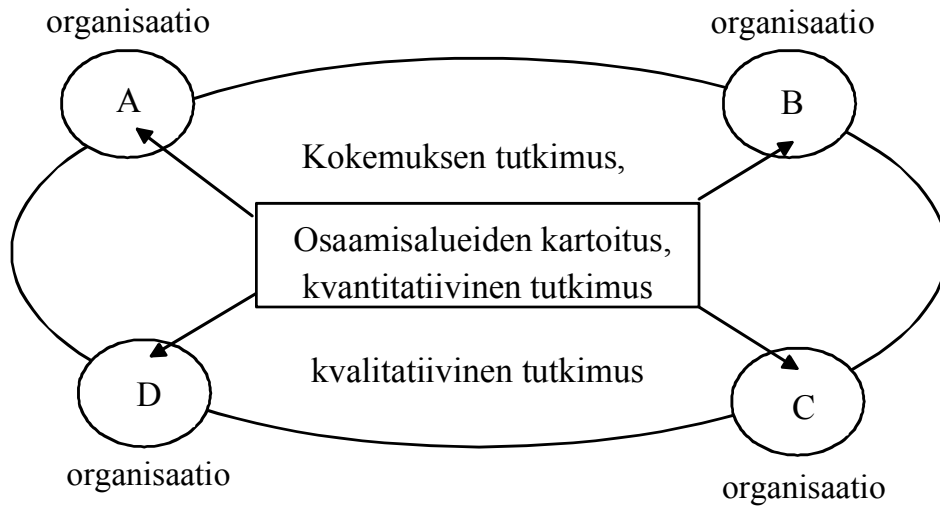


Kuvio 2. Tutkimuksen jaottelu Heikkilän (2004, 13) mukaan

Heikkilän (2004, 14) mukaan mikään tutkimusmenetelmä ei voi kuitenkaan olla ainoa oikea jonkin tutkimusongelman selvittämiseksi. Käyttökelpoisia vaihtoehtoja saattaa olla useita ja valintaa riippuu näkökulman asettelusta tai lähestymistavasta. (Heikkilä 2004, 14; Sinivuori 2002, 86.) Metsämuurosen mukaan tutkimuskohteemme ja ongelmamme pitäisi tuottaa päätös siitä, kumpi tapa, kvalitatiivinen vaiko kvantitatiivinen, on järkevämpi tiedon tavoittelun kannalta (Metsämuuronen 2005, 245). Hän toteaa myös, että mikäli peruslähtökohtana on tehdä laadullista tutkimusta, on silti mahdollista haastatteluun tai havainnointiin liittää pienimuotoinen kvantitatiivinen mittaus jostakin kiinnostavasta seikasta, joka toimii tarvittaessa laadullisen raportin ryytinä ja havainnollistuksena. (Metsämuuronen 2005, 245.)

Tähän työhön toimivan tutkimusmenetelmän löytäminen oli ongelmallinen, mutta samalla kiinnostava oppimisen prosessi. Kvalitatiivinen tutkimus haastatteluineen mahdollisti mallimestarien kokemuksiin perehtymisen ja siitä ammattiin liittyvän kokemustiedon selvittämisen laajentamaan tutkijan asiaan liittyvää ennakkokäsitystä, mutta ei antanut vastausta mallimestarityön ydinosaamista koskevaan kysymykseen. Tutkimusasetelma asettui kohdalleen, kun tutkimukseen liitettiin mukaan kvantitatiivinen kyselylomake mahdollistamaan keskenään verrannollisen tiedon tavoittamisen. Näin ollen lopulliseksi tutkimusasetelmaksi muodostui triangulaatio.

Triangulaatio tarkoittaa pyrkimystä määrittää tutkittava ilmiö useamman menetelmän avulla (Lukkarinen 2006, 227). Erikseen puhutaan tutkija-, teoria-, aineisto-, analyysi- ja tiedetriangulaatiosta sekä metodologisesta triangulaatiosta (Lukkarinen 2006, 228; ks. myös Anttila 2005, 469; Metsämuuronen 2005, 245; Tuomi & Sarajärvi 2004, 140–142; Sinivuori 2002). Lukkarisen (2006, 229) mukaan menetelmien välisellä triangulaatiolla tarkoitetaan kvantitatiivisen ja kvalitatiivisen tutkimusmenetelmän liittämistä samaan tutkimukseen. Tämä tutkimus toteutetaan menetelmällisenä triangulaationa, jossa tutkimusaineistoa hankitaan eri aineistonhankinta ja tutkimusmenetelmillä. Tuomen ja Sarajärven (2004, 141) mukaan triangulaation käyttötarkoitus liittyy joko tutkimuksen totuuden ongelmaan tai tutkittavan ilmiön kokonaisuuden hahmottamiseen. Tässä tutkimuksessa triangulaatio auttoi hahmottamaan tutkittavan ilmiön kokonaisuutta. Ilmiön paremmin ymmärtämiseksi kvalitatiiviseen tutkimukseen liitettiin mukaan kvantitatiivinen mittaus, mikä tarkensi tutkittavaa ilmiötä mitattavalla tavalla, mutta ei sinällään nostanut tutkimuksen validiteettiarvoa. Kumpikin menetelmä johti omaan analyysiin.



Kuvio 3. Tutkimusasetelma: triangulaatio.

5 Tutkimuksen menetelmät

5.1 Kokemuksen tutkimus

Tutkimuksen kvalitatiivisessa osiossa selvitettiin työelämässä toimivien asiantuntijoiden, mallimestarien, toimintaa vaatetusalan globalisoitumisen jälkeen. Tutkimuksen avulla tavoiteltiin ammattilaisten yksilölliseen kokemukseen pohjautuvaa tietoa. Tarkempi perehtyminen kokemuksen tutkimisen mahdollisuuksiin toi mukaan useita metodologisia haasteita. Hermeneuttis-fenomenologisiin tutkimustapoihin tutustumiseksi tutkija luki useimpia asiaa käsitteleviä teoksia ja verkkojulkaisuja (vrt. Husserl 1995; Anttila 1998, 2005; Perttula & Latomaa 2006; Roto 1999; Metsämuuronen 2005; Nieminen 1995; Aaltola & Valli 2001; Tuomi & Sarajärvi 2004; Raatikainen 2004; Varto 1992, 1994; Kolkka 2001; Kuurme 2004 ym.) ja joitakin väitöskirjoja, jossa tutkimuskohteena oli kokemus (Kolkka 2001; Nuutinen 2004). Eniten haastetta työhön teettivät kirjallisuuden metodiset yleistyksiset, selostuksen riittämättömyys, sekä jopa käsitteistön ajoittainen ristiriitaisuus. Tämän tutkimuksen menetelmällisiin valintoihin vaikutti eniten Perttulan ja Latomaan (2006) teos, jossa käsitellään kokemuksen tutkimuksen tieteenteoreettisia peruskysymyksiä ja tutkimusperinteitä. Teos valottaa kokemuksen tutkimukseen liittyvää käsitteistöä, historiaa sekä kokemuksen tutkimisen eri näkökulmiin sidottuja suuntauksia.

Metodologisen dualismin ja ymmärtävän ihmistieteen merkittävä edelläkävijä italialainen Giambattista Vico (1668–1744) on sanonut, että meillä voi todella olla tietoa jostakin, jos olemme sen itse tehneet (Raatikainen 2004, 87–88). Raatikaisen (2004, 88) mukaan tärkeä ihmistieteeseen vaikuttanut tekijä on ollut hermeneuttinen traditio. Tiedonalana hermeneutiikan teki tunnetuksi saksalainen Friederich Daniel Schleiermacher (1768–1834) 1800-luvun alussa erottamalla toisistaan tekstin kieliopillisen ja psykologisen tulkinnan (Raatikainen 2004, 87–88; Niskanen 2006, 89). Schleiermacherin mukaan tekstin ymmärtäminen onnistuu vain kokonaisuuden avulla, johon se kuuluu. Wilhelm Dilthey ulotti tulkinnan idean yleisesti ihmistieteiden metodologiaan ja siitä alkaen hermeneutiikka on merkinnyt tulkinnan teoriaa erityisenä metodologiana (Niskanen 2006, 89). ”Hermeneuttisen kehä” -ilmaisun otti käyttöön ontologisen hermeneutiikan edustaja saksalainen Martin Heidegger (1889–1976), jonka mukaan ihminen tulkitsee itseään ja maailmaansa ja ymmärtää ne aina jollain erityisellä tavalla (Raatikainen 2004, 94–95).

Ymmärtävän ihmistieteen yhden suuntauksen, fenomenologian, perusti saksalainen filosofi Edmund Husserl (1859–1938), joka suhtautui kriittisesti aikansa filosofiaan. Husserlin fenomenologia tarkoittaa metodia ja ajattelutapaa, jonka tavoitteena on muodostaa kaiken kattava ennakko-oletukseton ykseys (Himanka 1995, 13; Husserl 1995, 41). Hän nimeää tavoitteen ankaraksi tieteeksi (Himanka 1995, 13). Husserl korosti fenomenologista reduktiota, jossa tutkija sulkee asenteen avulla pois kaikki ennakko-oletukset, jotta fenomenologisen tutkimuksen lähtökohdaksi soveltuva ”puhdas ilmiö” tavoitettaisiin (Husserl 1995, 63, 68). Husserlin (1995, 63) mukaan reduktiossa suljetaan pois ja pidättäydytään olettamasta mitään. Samalla tutkimussfääriä laajennetaan koskemaan intentionaalisuutta eli merkityksellisyyttä (Husserl 1995, 74–76). Husserlin mukaan tieteen objektiivinen kuva maailmasta on johdettu ”elämismaailmasta” ja tieteen kuvaama ”todellisuus” on itse asiassa ”elämismaailmaan” perustuva konstruktio, eli fenomenologia tutkii sitä, miten asiat ilmenevät (Raatikainen 2004, 100–101).

Itävaltalainen Alfred Schutz (1899–1959) lähti liikkeelle Weberin ”subjektiivisesti merkityksellisen toiminnan” -käsitteestä ja esitti, että ihmistieteissä tosiasiat, tapahtumat ja havainnot ovat aina jo esitulkittuja. Schutzin mukaan elämismaailman kokemus on kyseenalaistamaton, mutta kyseenalaistettavissa on elämismaailman tausta, jossa tutkimus voidaan toteuttaa. (Raatikainen 2004, 100–101.) Raatikaisen mukaan Schutz (1954) tiivisti ymmärtävän ja fenomenologisen lähestymistapansa metodologiset opit periaatteissaan, josta tärkein on ”sopivuusperiaate”. Sen mukaan tieteellisen teorian on oltava

tutkimuskohteelle itselleen ymmärrettävä tämän omilla arkielämän käsitteillä. Hänen ”subjektiivisen tulkinnan periaatteen” mukaan tutkijalla ei ole mitään toivoa ymmärtää todellisuutta, ellei vaadita, että teorit ja selitysmallit sisältävät toimijalle merkityksellisiä käsitteitä. (Raatikainen 2004, 102–103.)

Suomessa kokemuksen tutkimusta käsittelevän metodologian merkittävänä teoreetikkona useammassa teoksessa (ks. Perttola & Latomaa 2006; Kolkka 2001; Kuurme 2004 ym.) esiintyy Lauri Rauhala. Niskasen (2006, 12) ja Perttulan (2006, 115) mukaan Rauhala edustaa eksistentiaalis-fenomenologista tieteenfilosofiaa yhdistäen heideggerilaisen tavan ymmärtävästä hermeneutiikasta fenomenologiseen tapaan merkityssuhteesta. Rauhala (1990) näkee ihmisen tajunnallisena, situationaalisen ja kehollisena (Niskanen 2006, 107). Rauhala jäsentää ihmisen tajuisen ja tajuttoman toiminnan avulla. Syntynyt kokemukset hän näkee jatkuvasti muuttuvina ja keskenään suhteutettuina. Kokemuksesta tietoisin tekee sen oivaltaminen ja tiedostaminen. Rauhalan mukaan vain tietoisitettua kokemusta voidaan kielellistää ja käsitteellistää. (Niskanen 2006, 107.) Rauhala (1998) sitoo esiymmärryksen ihmisen situationaalisuuteen ja kehollisuuteen, jotka kertovat hänen mielestä ihmisen mahdollisuuksista ja rajoista (Niskanen 2006, 108). Rauhalan mukaan varsinainen ymmärtäminen tapahtuu esiymmärryksen rajaamana, mutta samalla aikaisempi ymmärrys toimii syntyvän tulkinnan perustana. Rauhala kuvaa situationaalisen säätöpiirin käsitteellä esiymmärtämisen ja varsinaisen ymmärtämisen muodostamaa hermeneuttista kehää. (Niskanen 2006, 109.)

Juha Perttula ulottaa tieteenteoreettisten peruskysymysten tarkastelun kokemuksen empiiriseen tutkimiseen (Perttula & Latomaa 2006, 12–13; ks. myös Nieminen 1995; Kolkka 2001 ym.). Perttulan (2006, 119) mukaan kokemus on ymmärrettävä ja merkityksellistytävä suhde tajuavan ihmisen ja elämäntilanteen välillä. Elämäntilanteen eli tilanteen Perttula (2006, 117) selostaa Rauhalan tapaan todellisuudeksi, johon ihminen on suhteessa. Elämäntilanne tarkoittaa ihmiselle aina jotakin ja on siten ihmiselle intentionaalinen, eli merkityksellinen (Perttula & Latomaa 2006, 13; Laine 2001, 27; Perttula 2006, 116; Kolkka 2001, 142). Merkityksen ”kantajana” toimii merkki ja merkinä voi olla mikä tahansa (Latomaa 2006, 25–26; Perttula 2006, 116.) Perttula (2006, 116) jatkaa, että kokemusta voi kutsua merkityssuhteeksi, kun nimenomaan tämä suhde liittyy subjektin ja objektin yhdeksi kokonaisuudeksi.

Perttula ja Latomaa (2006, 13) korostavat kokemuksen tutkimiseen tarvittavaa asennetta ja toteavat, että fenomenologia tutkimusmetodina pakottaa tutkijan

asennoitumaan ennakkoluulottomasti tutkittavan todellisuuteen. Näin tilanne suo tutkijalle mahdollisuuden tutkittavan todellisuuden ymmärtämiseen (Perttula & Latomaa 2006, 13.) Ymmärtäminen tapahtuu aina jostakin näkökulmasta (Latomaa 2006, 18). Latomaa (2006, 40–41) luettelee kokemuksen tutkimuksen menetelmällisiin valintoihin vaikuttavia tekijöitä:

- tapa suhtautua tiedostomattomaan kokemukseen johtaa joko hermeneuttiseen tai syvähermeneuttiseen tutkimustapaan;
- pyritäänkö löytämään tietoinen kokemus sellaisenaan vaiko selvittämään kokemuksen rakenne – ajattelu johtaa fenomenografiseen tai fenomenologiseen tai eksistentiaalis-fenomenologiseen tutkimustapaan;
- tutkitaanko puhdasta kokemusta vaiko kokemusta tietystä elämäntilanteesta – johtaa joko fenomenologiseen tai eksistentiaalis-fenomenologiseen tutkimusmenetelmään.

Perttula nimeää kokemuslaaduista tunteen, intuition, tiedon ja uskon (Perttula 2006, 127–130). Tämän tutkimuksen tekijää kiinnosti kokemuslaaduista ensisijaisesti tieto, tarkemmin ammattilaisten kokemustieto. Perttulan mukaan tieto on aina rakenteeltaan kokemus, mutta tietäminen edellyttää etäännyttä tiedon kohteesta (Perttula 2006, 128). Tutkittavat kokemukset kehkeytyvät jossakin elämäntilanteen ulottuvuudessa ja kokemuksen rakenteeseen kuuluva aihe voi paikantua johonkin todellisuuteen (Perttula 2006, 133). Tiedon tavoittelun kriteeriksi Perttula (2006, 129) esittää tutkijan omaksutun vaatimuksen olla selvillä siitä, mitä tutkitaan. Tiedon ehdoksi hän esittää tietämisen kohteen operationalisoinnin eli aiheen selvittämisen. (Perttula 2006, 128–130.) Kun fenomenologit näkevät ihmisen suhteen maailmaan intentionaalisena, jossa kaikki kokema merkitsee jotakin (ks. Laine 2001, 27; Perttula 2006, 116; Kolkka 2001, 142), sanoo Kolkka (2001, 142) myös ammatin ja alan valinnan edustavan sitä intentionaalisuutta, mitä ihmisessä fenomenologisen filosofian perusteella on.

Fenomenologisen psykologian hyödyntäminen on Kivirannan (1992, 92) mukaan yleistynyt laadullisessa ihmistutkimuksessa. Fenomenologiseen ihmistutkimukseen lähteminen edellyttää tutkijalta filosofista kiinnostusta ihmistä, arkielämää ja kulttuuria kohtaan. (Kiviranta 1995, 92.)

Perttula (2006, 116) ehdottaa subjektiivisen kokemuksen tutkimukseen käytettävän fenomenologisesti orientoitunutta tutkimusta, jonka hän nimeää fenomenologiseksi

erityistieteeksi. Fenomenologisen erityistieteen avulla voidaan välttää kokemuksen tutkimisen tieteenalojen reviiirikiistat ja tähdätä kokemuksen tutkimuksen monitieteisyyteen. Perttulasta fenomenologista erityistiedettä voi jakaa useaksi tieteenalaksi sen elämäntilanteen perusteella, josta kokemuksia tutkitaan. (Perttula 2006, 115–116.)

Sajamaa (1990, 8) toteaa, että fenomenologiaa ei voida määritellä sen kohteen vaan tutkimusasenteen avulla. Roton (1999) sanoin nimenomaan fenomenologisen asenteen avulla tutkija pyrkii avoimeen kokonaisnäkemykseen ilman luonnolliseen asenteeseen sisältyviä ennakkokäsityksiä. Luonnollinen asenne on vastakohta fenomenologiselle asenteelle (Sajamaa 1990, 9). Roton (1999) mukaan fenomenologiassa tutkija pyrkii irtautumaan luonnollisesta asenteesta sulkeistamisprosessilla. Sulkeistaminen on tutkijan tajunnan sisäistä toimintaa, jossa tutkijaa pyrkii siirtämään tutkimuksen ajaksi syrjään kaikki ilmiöön liittyvän aiemmat ennakkokäsitykset. Tarkoituksena on tavoittaa tutkittavien kokemus mahdollisimman alkuperäisenä. (Roto 1999)

Suomalaisten fenomenologioiden mukaan (ks. Lehtomaa 2006, 164–165; Perttula 2006, 145; Roto 1999) juuri fenomenologinen reduktio auttaa tutkijaa keskittymään olennaiseen. Saarinen (2002) korostaa, että fenomenologinen reduktio tuottaa näkökulman ja pyrkii tavoittamaan havainnoinnin intentionaalisen rakenteen (Saarinen 2002, 229).

Laine (2001, 31) sanoo, että fenomenologista tutkimusta on vaikea tarkkaan kuvailla, kun fenomenologisesti suuntautuvassa tutkimuksessa ei oleteta, että tutkimusta ohjaa joku olemassa oleva teoreettinen kehys. Fenomenologia tarkoittaaakin tutkimuksessa enemmän ajattelutapaa ja tutkimusotetta kuin tarkoin määriteltyä aineiston käsittelytapaa. (Laine 2001, 33.) Anttila (2005, 329) kirjoittaa, että fenomenologisessa tutkimuksessa avainasemassa on tutkijan oma kokemus. Jos eletty todellisuus avautuu tutkijalle kokemuksena, ei vain mielikuvina tutkittavien todellisuudesta, avaa fenomenologia tutkimusmenetelmänä tutkijalle mahdollisuuden kyseenalaistaa oma ennakkokäsitys ja syventää omaa tietämystä asiasta. (Anttila 2005, 329.)

Edellä mainitun teorian pohjalta tämän tutkimuksen tekijä löysi fenomenologisesta lähestymistavasta tähän tutkimukseen soveltuvia piirteitä. Fenomenologinen reduktio mahdollisti oikeanlaisen asennoitumisen tutkittavaan ilmiöön sekä subjektiivisista kokemuksista intentionaalisen tiedon hakemisen ammatillisen opettajan intressejä silmällä pitäen. Globalisaation mukaan muokkautunut mallimestarien työn havainnointi teki ilmöstä näkyvän ja tietoisin, sulkeistaminen mahdollisti tutkijan jättämään sivuun omat ilmiöön liittyvät kokemuksensa ja ennako-oletuksensa. Subjektiiviset toimintakuvaukset

mahdollistivat totuudenmukaisuudellaan ammatilliselle opettajalle merkityksellisen ilmiön ymmärtämisen. Ammatillinen opettajuus antoi perspektiiviä merkitysten nivomiseen ammatilliseen koulutukseen. Toisaalta kenties juuri tutkimuskentän näin konkreettinen linjaus kyseenalaisti fenomenologian oikeaoppisen toteutumisen. Sajamaa sanoo, että fenomenologisen asenteen vallassa mielen ilmiöitä ei kuvata niiden ulkomaailmassa olevien syiden avulla (Sajamaa 1990, 9). Tässä tutkimuksessa tavoiteltiin juuri näitä ulkomaailman syiden näkyväksi tekemistä, eli ilmiötä kuvattiin sen kautta, miltä se ulkomaailmasta nähtiin. Toisaalta juuri subjektiiviset ja totuudenmukaiset kuvaukset olivat merkityksellisiä ammatillisen opettajan mielessä. Näin fenomenologia tarjosi filosofisena taustana tutkimukselle tarvittavat puitteet sekä ja käsitteistön, ja fenomenologinen erityistiede menetelmällisesti kuljettavan polun.

Perttulan (2006, 117) mukaan ihmisen elämismaailma koostuu elämäntilanteista, situaatioista, ja situationaalisesta elämismaailmasta karttuu ihmiselle kokemusta. Mallimestari toimii tajunnallisena olentona elämismaailmassaan. Mallimestarin elämäntilanteet työelämässään voi käsittää aikaan ja paikkaa suhteutettuina situaatioina. Vastaavasti situationaalisena voi nähdä toiminnan kussakin tilanteessa (ks. Kolkka 2001, 47). Elämäntilanteet ja -tarpeet muokkautuvat ajan myötä ja muuttavat samalla toimintaa. Kun globalisoitunut yhteiskunnan ja organisaation voi nähdä tämän tutkimuksen kannalta mallimestarin elämismaailmana, niin mallimestari on elämismaailmansa kautta suhteessa globalisaatioon, josta hänelle kertyy omakohtaista kokemusta (ks. Perttula 2006, 117).

Vaikka tutkijan henkilökohtainen kokemustausta mallimestarin työstä antoi tutkimukselle hyvän lähtökohdan, oli tutkimuksen objektiivisuuden takia säilytettävä herkkyys nähdä ja oivaltaa tutkittavien kokemusta asianomaisten näkökannalta. Tutkija varautui myöntämään oman kokemuksensa riittämättömyyden ja jopa kyseenalaistamaan kokemustietonsa. Hän asennoitui avoimin mielin oivaltamaan ja vastaanottamaan uutta tietoa tutkittavasta ilmiöstä (ks. Perttula 2006, 135) Toisaalta juuri tutkijan ammatillinen tausta tarjosi ymmärtämiseen tarvittavaa perspektiiviä, mikä mahdollisti ammattilaisten monipuolisista kokemuksista ammatillisten työnkuvausten luomisen ja niistä intentionaalisen tiedon löytämisen.

5.2 Osaamisalueiden määrällinen kartoitus

Kvantitatiivisen tutkimuksen avulla voidaan selvittää lukumääriin ja prosentiosuuksiin liittyviä kysymyksiä sekä eri asioiden välisiä riippuvuuksia tai tutkivassa ilmiössä tapahtuneita muutoksia (Heikkilä 2004, 16). Kvantitatiiviseen tutkimukseen tarvittavat tiedot voidaan kerätä erilaisista tilastoista, tietokannoista tai rekistereistä tai ne kerätään itse. Itse kerättävissä aineistossa on tutkimusongelman perusteella päätettävä, mikä on tutkimuksen kohderyhmä ja mikä tiedonkeruumenetelmä tilanteeseen parhaiten soveltuu. Esimerkiksi tietoja voidaan kerätä posti- tai verkkokyselyinä, puhelin- tai käyntihaastatteluina tai havainnoimalla esimerkiksi kokeellista tutkimusta. (Heikkilä 2004, 18–21.) Kvantitatiivisessa tutkimuksessa kohderyhmän valinta, sen kuvaaminen, selittäminen ja ymmärtäminen ovat tutkimuksen luotettavuuden kannalta erittäin tärkeitä. Tutkimuksen tiedot kerätään ns. tilastoyksiköistä, jotka muodostavat tutkimuksen perusjoukon (Holopainen & Pulkkinen 1999, 8). Holopaisen ja Pulkkinen (1999, 21) mukaan otantatutkimuksessa perusjoukosta poimitaan otos käyttämällä tiettyä otantamenetelmää. Otos on edustava pienoiskuva perusjoukosta (Heikkilä 2004, 33). Käytetyimmät otantamenetelmät ovat yksinkertainen satunnaisotanta, systemaattinen satunnaisotanta, ositettu eli stratifioitu otanta, ryväotanta eli klusteriotanta ja otanta otosyksikön koon mukaan. (Heikkilä 2004, 36.)

Välineitä, joilla mitattavaa tietoa hankitaan, sanotaan mittareiksi. Mittaamiseksi nimitetään kaikkia sellaisia toimenpiteitä, joilla tutkittavien ominaisuuksia kuvataan numeroin. (Komulainen & Karma 2002, 2–3.) Muuttujiksi tai variaabeleiksi nimitetään eri koehenkilöiden kohdalla mitattuja ominaisuuksia. Mittaamisen tuloksena syntyvä taulukoitu tietoa sanotaan matriisiksi, jossa sarakkeet edustavat muuttujia. Taulukoitu ja siten ”tiivistetty” aineisto pitää sisällään tutkimustulokset, mutta on taulukoituna vaikeasti tulkittavissa. Juuri sen takia pyritään tilastollisesti taulukoihin tiivistettyä aineistoa selventämään käyttämällä graafisia piirroksia tai erilaisia pylväsdigrammeja (Komulainen & Karma 2002, 7).

Tämän tutkimuksen kvantitatiivisen mittauksen tarkoituksena oli löytää eri yrityksissä toimivien mallimestarien työstä ydinosaamisalueita eli osaamista, mikä toistuu mahdollisimman useassa yrityksessä. Mallimestarien osaamisalueet muodostivat tutkimuksen muuttujat. Mallimestarien osaaminen oli jaettu osa-alueisiin tutkijan ennakkotiedon ja aiheeseen perehtymisen aikana syntyneen tiedon mukaan.

6 Tutkimusaineiston hankinta

Triangulaatio-tutkimuksessa kumpaankin menetelmään kerättiin oma aineisto omaa aineistonhankintametodia käyttäen. Kvalitatiivinen aineisto koottiin haastattelemalla mallimestareita heidän työpaikallaan. Kvantitatiivinen aineisto kerättiin strukturoituna kyselynä verkkolomakkeen avulla.

6.1 Kokemuksen tavoittelu haastattelemalla

Kokemuksia ei voida tutkia empiirisesti, elleivät tutkimukseen osallistuvat kuvaa kokemuksiin jollain tavalla (Perttula 2006, 140). Tutkimuksen tavoite, eli tutkittavan kokemuksen laatu, tutkimuksen lähestymistapa ja tavoiteltavan tiedon muoto, määrittävät tavan aineiston hankkimiseksi (Latomaa 2006, 51). Perttulan (2006, 140) mukaan yksi ehto kokemuksista ilmentävän tutkimuksen tutkimusaineiston on täytettävä: aineistoon on voitava palata. Roto (1999) sanoo, että fenomenologisessa tutkimuksessa tutkittaviksi valitaan henkilöitä, joilla on tutkittavasta ilmiöstä kokemusta ja jotka ovat halukkaita kertomaan kokemuksistaan. Tutkimuksen tarkoitus ja aineistonkeruutapa vaikuttavat tutkittavien määrään. Jos tietoa kerätessä tapahtuu saturaatiota eli aineisto tulee kylläiseksi eikä uusi haastattelu tuo siihen enää uutta tietoa, on tutkimuksessa tarpeeksi tiedonantajia. (Roto 1999 Perttulan 1995 mukaan.)

Fenomenologinen reduktio pyrkii tutkimustilanteessa neutraalisuuteen (Perttula 2006, 144). Parhaimmillaan se toteutuu toisen kokemuksia ilmaisevana yksinpuheluna, jota ohjaa tutkijan osalta tietoisuus aiheista, joita hän on tutkimassa. Tutkijan vastuu korostuu varsinkin siinä, että hän kuvaa tutkimusraportissa aiheita toisen elämänmuotoa kunnioittavalla tavalla. (Perttula 2006, 140–141.) Perttula (2006, 141) korostaa fenomenologisesti suuntautuneessa tutkimuksessa tutkijan ja tutkittavan kasvokaista vuorovaikutustilannetta, kuten haastattelua, jonka aikana tutkija pyrkii vapaamuotoiseen keskusteluun häivyttäen itsensä sosiaalisesta tilanteesta tutkijana. Haastattelun etuna on joustavuus, mikä mahdollistaa tutkijalle tarvittaessa väärinymmärretyin kysymyksen oikaisun, kysymyksen toistamisen tai selventämisen ja vapaamuotoisen keskustelun (Tuomi & Sarajärvi 2004, 75). Haastattelussa on tärkeintä saada mahdollisimman paljon tietoa halutusta asiasta. Sen takia on perusteltua antaa haastattelukysymykset tai –aiheet tiedonantajalle etukäteen tutustuttavaksi. (Tuomi & Sarajärvi 2004, 75.)

Vaikka tutkimuksen aiheet haastattelun suunnittelussa voisi käsitellä teemoiksi ja haastattelun sen myötä teemahaastatteluksi, on Laine (2001, 35) sitä mieltä, että teemahaastattelu ei sovellu kokemuksen tutkimiseen. Laineen (2001, 35) mukaan haastattelemalla tutkija ohjaa kysymyksillä haastateltavaa ja vaikuttaa siten ilmiön lähestymisnäkökulmaan. Perttula muistuttaa myös, että kukin tutkittava muodostaa kokemustutkimuksessa jo itsestään tutkittavan aiheen. Sen takia tämän erityisyyden tunnistaminen ja eritteleminen on osa tutkijan tehtävää. (Perttula 2006, 140.) Tutkimuksen kannalta on välttämätöntä, että tutkittavat haluavat vapaaehtoisesti osallistua tutkimukseen ja kuvailla omia kokemuksia tutkijalle (Perttula 2006, 137).

Tämän tutkimuksen haastateltavat valittiin tarkasti edustamaan mallimestariosaamista Suomen keskeisimmistä teollisesti vaatteita valmistavista organisaatioista. Tarkoin suunniteltu ja perusteltu haastateltavien valinta kertoo asiantuntijahaastattelusta. Anttilan (1998) mukaan asiantuntijahaastattelu (*elite interviewing*) on erikoistapaus, jossa haastateltavat ovat erityisesti valittuja, hyvin koulutettuja ja alallaan tunnustettuja asiantuntijoita. He edustavat jotakin organisaatiota tai laitosta ja heidät on valittu tutkittavaa ilmiötä silmällä pitäen. (Anttila 1998.) Anttila (1998) varoittaa siitä, että asiantuntijahaastattelujen suurin ongelma on koehenkilöiden tavoittaminen. Haastattelupaikan valinnassa Eskola ja Vastamäki (2001, 27–29) neuvovat huomioimaan haastateltavan näkökulman. Tilan valinnassa he kehottavat kiinnittämään huomiota siihen, että haastateltavien kotikentillä on suurempi mahdollisuus onnistua, kun liian muodollisessa tai virallisessa tilassa. Kotikenttähaastattelussa täytyy kumminkin varautua siihen, että haastattelun aikana voi tapahtua kaikenlaista ja ylimääräisten häiriötekijöiden poissulkeminen ei välttämättä onnistu. (Eskola & Vastamäki 2001, 28.)

Tämän tutkimuksen haastattelut suunniteltiin hyvin huolellisesti kokemuksen tutkimuksen (Perttula 2006; ks. myös Ropo 1999) oppeja noudattaen. Tutkija tiedosti, että asiantuntijoiden tavoittaminen kesken heidän arkikiireitään voi olla ongelmallista. Haastattelutilanne suunniteltiin kiireisille asiantuntijoille mahdollisimman vaivattomaksi. Tutkija sopi haastattelusta sekä asiantuntijoiden että heidän esimiestensä kanssa (kts. liite 3) ja päätti mennä haastattelua varten tutkittavien työpaikoille. Kun Hirsjärvi ym. (2005, 200) suosittelivat haastattelun kestoksi yhdestä kahteen tuntia, niin tämän tutkimuksen tekijä arvioi etukäteen haastattelun kestoksi yhden tunnin. Näin haastattelun sopiminen ja aikatauluttaminen sujui kumminkin osapuolen kannalta helpommin. Vaikka haastattelutilanteessa kysymyksiä ei ollut tarkoitus käyttää, tutkija lähetti haastateltaville kumminkin kysymykset ennakkoon alustavaa tutustumista varten (ks. liite 1).

Ammatillisen opettajan taustaa tutkimuksessa hyödynnettiin haastattelun aihealueiden valinnassa ja mahdollisten aihetta tarkentavien kysymysten suunnittelussa. Ropon (1999) mukaan tutkijan täytyy laittaa esiyymmärryksensä sulkeisiin empiirisen tiedon keräämisen ajaksi, jotta se ei vinouta ja ohjaa uuden kokemustiedon keruuta. Tutkija toivoi, että henkilökohtaisesta mallimestaritaustasta olisi hyötyä konkreettisissa haastattelutilanteissa, jolloin ennestään tuttu ammatillinen problematiikka tukisi keskustelun kulkua. Vapaamuotoinen haastattelu päätettiin tallentaa äänityslaitteelle.

Yritysten mukaan saaminen tutkimukseen osoittautui käytännössä yllättävän työlääksi. Useimmat yritykset lupautuivat tutkimukseen mukaan vasta sen jälkeen, kun he vakuutuivat siitä, että tutkimusraportissa ei mainita yrityksen eikä mallimestarin nimeä. Vaikka joitakin yrityksiä ja mallimestareita julkisuus ei olisi haitannut, on tutkimusraportista yhtenäisyyden vuoksi jätetty anonyymeiksi kaikki tutkimukseen osallistuneet organisaatiot, ja yrityksistä on käytetty vain toimintastrategiaan pohjautuvaa tyypittelyä. Mallimestareiden yksilöllisiä kokemuksia kuvataan muutetun etunimen avulla. Tutkimukseen haastateltiin mallimestareita seuraavasti:

a) Paikallisesti toimiva vaatetustehdas: alustavasti kaksi haastattelua, mutta vain toinen yritys toimii paikallisesti ja siinäkin mallimestari toimii freelancerina. Toinen haastateltu siirtyi seuraavaan luokkaan, kun tehtaan tuotanto oli osittain ulkoistettua.

b) Tuotantonsa ulkoistanut vaatetustehdas: alustavasti oli suunniteltu kaksi haastattelua, mutta yhden edellä mainitun haastattelun siirtymisen vuoksi lopullisten haastattelujen määrää nousi kolmeen.

c) Kauppa-konsernin osto-organisaatio, joka teettää mallistonsa itse: kaksi haastattelua.

d) Pienyrittäjä: kaksi haastattelua, joista toinen pienyrittäjä ja toinen paikallisessa tehtaassa freelancerina toimiva mallimestari.

Yhteensä seitsemän mallimestarin haastattelu tuotti runsaan ja mielenkiintoisen aineiston. Kunkin haastattelun jälkeen aineisto litteroitiin välittömästi ja kirjoitettiin puhtaaksi ennen seuraavaa haastattelua. Vain näin tutkijalla oli mahdollisuus perehtyä ja syventyä jokaisen ammattilaisen arvokkaaseen kokemukseen. Sen takia haastattelut veivät aikaa ja sijoittuivat hajotetusti talveen 2006–2007. Vain kaksi haastattelua, jotka tehtiin saman yrityksen eri tuoteryhmien parissa toimiville mallimestareille, sijoittuivat samaan päivään.

Vaikka tutkijan tekemästä alustavasta organisaatiojaosta oltiin yrityksissä yleensä tutkijan kanssa samaa mieltä, oman yrityksen sijoittaminen tuotti vaikeuksia varsinkin

tuotantonsa ulkoistaneille yrityksille. Monessa oltiin sitä mieltä, että yritys toimii paikallisesti, vaikka tuotanto onkin kokonaisuudessa ulkoistettua. Toiset eivät nähneet huomattavaa eroa tuotantonsa ulkoistaneen vaatetustehtaan ja kauppakonsernin vaatetusalan osto-organisaation välillä. Tutkimuksen kannalta ongelmallisinta oli löytää paikallisesti toimivia vaatetustehtaita. Yhdessä tapauksessa sellaiseksi alustavasti luultu tehdas teetti tuotannosta osan toisessa suomalaisessa alihankintatehtaassa, jolla sitten oli oma alihankintapaikka Virossa. Toisessa tapauksessa tehdas toimi vuosikymmenienkin jälkeen paikallisesti alkuperäisen omistajan johtamana. Mallimestarin haastattelun yhteydessä kumminkin selvisi, että ”paikallisesti” toimiva mallimestari toimiikin ”freelancerina” ja tekee työnsä ”paikallisesti” vain silloin kuin sitä on. Aikaansa kyseinen mallimestari jakaa kahden yrityksen välissä, josta toinen on edellä mainittu ja toinen laajasti kansainvälistynyt perinteikäs suomalainen yritys.

6.2 Osaamisalueiden määrällinen kartoitus lomakekyselynä

Lomakekysely on kvantitatiivisen tutkimuksen yleinen aineistonkeruumenetelmä. Tuomen ja Sarajärven (2004, 77) mukaan lomakekyselyssä kyselyssä kysytään vain tutkimuksen tarkoituksen ja ongelma-asettelun kannalta merkityksellisiä kysymyksiä. Sen takia kysymykset suunnitellaan tarkasti ja jo kysymysten järjestyksessä saattaa piillä tutkimuksen kannalta tärkeä logiikka. Lomakekysely voi olla jopa täysin strukturoitu niin kysymystenasettelun kuin myös vastausvaihtoehtojen osalta, jolloin tavoitteena on saada vastaus jokaiseen tutkijan esittämään kysymykseen tutkijan antamien vaihtoehtojen puitteissa. Jokaiselle kysymykselle pitäisi löytyä tutkimuksen viitekehystä perustelu. (Tuomi & Sarajärvi 2004, 77.) Kyselylomakkeen suunnittelun pohjalla on oltava huolellinen tutustuminen kirjallisuuteen, tutkimustehtävään ja -ongelmiin. Sen lisäksi tutkijan on tehtävä suunnitelma aineiston käsittelemistä varten. (Sinivuori, T. 2002, 88.)

Kvantitatiivisen tutkimuksen tavoitteena on usein saada tulokseksi yleistettäviä päätelmiä. Tutkija määrittelee perusjoukon ja valitsee tästä edustavan otoksen. Otos valitaan periaatteella, että otosaineistoon perustuvan tutkimuksen tulokset olisivat yleistettävissä koko perusjoukkoon. (Hirsjärvi, Remes & Sajavaara 2005, 168–169.) Otsokokoon vaikuttavat tulosten tarkkuustavoite ja se ratkaistaan yleensä seuraavien kriteerien mukaan: mitkä ovat tutkimuksen tavoitteet, miten tarkkoja perusjoukkoa vastaavia tunnuslukuja halutaan, miten useita tekijöitä on tarkoitus tarkastella

samanaikaisesti ja miten homogeeninen perusjoukko on tutkittavan asian suhteen. (Hirsjärvi ym. 2005, 169.)

Tämän tutkimuksen perusjoukon muodostivat eri vaatetusalan yrityksissä toimivat mallimestarit, joita oli tarkoitus tavoittaa mahdollisimman useita. Vaikka otoksen oli tarkoitus olla perusjoukon rypäset, oli todellinen otos mallimestareiden joukosta satunnainen ja perustui ensisijaisesti yhteystietojen eli sähköpostiosoitteiden saatavuuteen sekä kyselyn saaneiden viitseliäisyyteen vastata kyselyyn. Otokseen kuuluvat olivat kaikki mallimestareita, mutta yritysstrategiasta johtuen toimivat todennäköisesti kukin työssään eri tavalla. Strukturoitu lomake tavoitteli juuri tätä osaamiskirjoa. Tutkimuksen taustatiedoista kysyttiin mallimestarien ikää, mallimestarien työkokemusvuosia nykyisessä työpaikassaan ja työkokemusvuosia mallimestarina yhteensä. Sen lisäksi pyydettiin vastaajaa valitsemaan organisaatiostrategia, mitä hänen toimipaikkansa edustaa. Tähän kysymykseen oli myös lisätty vaihtoehto ”muu”. Tämä tarkoitti, että tutkimuksessa oli varauduttu myös muunlaisiin organisaatiostrategisiin vaihtoehtoihin, kuin lomakkeessa oli mainittu.

Tutkimuslomakkeen varsinaiset kysymykset muodostuivat mallimestarien osaamisalueista. Tältä osin vastausvaihtoehdot olivat täysin strukturoituja myös vastausvaihtoehtojen osalta, jolloin tavoitteena oli saada vastaus jokaiseen tutkijan esittämään kysymykseen tutkijan antamien vaihtoehtojen puitteissa. Vastausvaihtoehdot luokiteltiin Likert-asteikolla, jolloin neljällä asteikon arvolla vastaaja voi numeerisesti ottaa kantaa, onko hän väitteen kanssa samaa vaiko eri mieltää. Tässä tutkimuksessa arvo ”1” osoitti, että mallimestari ei osallistu muuttujassa kuvatus osaamisalueen tekemiseen lainkaan ja arvo ”4” osoitti, että hän sekä tekee työn että kantaa siitä täyden vastuun. Tutkija pyrki tietoisesti välttämään EOS-vaihtoehtoa (eli ”en osaa sanoa”), jolloin vastaajan ei tarvinnut ottaa kantaa. Viimeiseksi kohdaksi oli lomakkeeseen lisätty sarake, jonne vastaaja pystyi listaamaan lomakkeesta puuttuvia osaamisalueita (kts. liite 2).

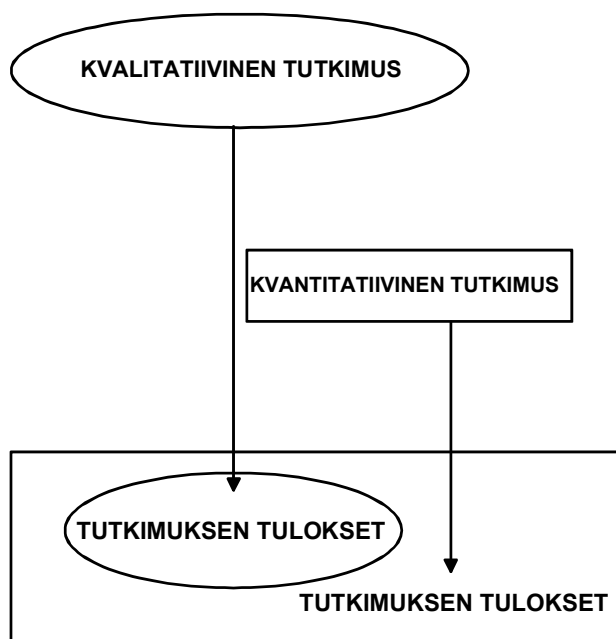
Verkkolomake-muotoon työstetty kysely oli tarkoitus lähettää sähköpostitse mahdollisimman usealle mallimestarille. Otoksen toivottiin edustavan strategisesti eri tavalla toimivia vaatetuksen valmistajia koko Suomen laajuudessa. Valitettava vastoinkäyminen tuli eteen, kun selvisi, että yrityksen mallimestarien yhteystietoja ei ole yleisesti saatavissa. Yrityksen keskuksen soitettu puhelu siirrettiin pääsääntöisesti henkilöstöpäälliköille tai yrityksen toimitusjohtajille. Vain harvoissa tapauksissa tutkijalle luovutettiin suoraan mallimestarin sähköpostiosoite. Useimmiten sähköpostikysely pyydettiin lähettämään esimiehen sähköpostiin, josta se luvattiin lähettää eteenpäin.

Tutkimuksen aihe kiinnosti monia esimiehiä ja useat kyselivät mahdollisuudesta tutustua tutkimukseen sen valmistumisen jälkeen. Lopuksi tutkija päätyi lähettämään sähköpostikyselyn Tekstiili- ja vaateusteollisuuden ry:n sivulla julkaistuille yrityksille, Vatevan muotimessujen yhteydessä tavoitelluille mallimestareille sekä isompien suomalaisten kauppaketjujen vaateuksen osto-organisaatioihin. Kirjeitä lähetettiin sähköpostina tutkimukseen osallistumisen pyyntönä yhteensä 69 kappaletta (Kts. liite 3). Sähköpostin lähettämisen jälkeen tutkijalle tuli kahdeksan vastausta virheellisestä sähköpostiosoitteesta ja kaksitoista yritystä ilmoitti, ettei heillä toimi omaa mallimestaria. Näin ollen voi päätellä, että kirje meni perille 49 yritykseen, jossa toimii oma mallimestari. Tämän tutkimuskierroksen tutkija suoritti kahteen kertaan. Kolmen viikon kuluttua kyselyjen lähettämisestä kyselyyn oli vastannut yhteensä 26 mallimestaria.

7 Aineiston analyysimenetelmät

Tuomi ja Sarajärvi (2004, 143) toteavat, että triangulaatiokeskustelun kiistanalaisin kohta on analyysi eli analyysimetodien yhdistäminen samanaikaiseksi tai jaksottamalla.

Tämän triangulaatiotutkimuksen analyysimetodin valinnassa hyödynnettiin kahden väitöstutkimuksen oppeja analyysin toteuttamisesta (vrt. Sinivuori 2002, Lukkarinen 2006). Kummassakin väitöskirjassa tutkija oli päätenyt menetelmäkohtaisiin analyysihin. Tämän tutkimuksen tekijälle em. väitöstutkimusten opit olivat riittävä peruste analyysien erottelemiseksi. Myös Tuomi ja Sarajärvi (2004, 145–146) toteavat, että jos metodologisessa triangulaatiossa on kysymyksessä ilmiön kokonaisuuden hahmottelun tavoittelu, jossa määrällinen ja laadullinen metodi kertovat samasta todellisuudesta eri asioita, on kummastakin tutkimusmetodista erilliset analyysit perusteltuja.



Kuva 4. Kvalitatiivisen ja kvantitatiivisen tutkimuksen suhde.

7.1 Haastatteluaineiston fenomenologisesti suuntautunut analyysi

Kvalitatiivisessa tutkimuksessa aineiston kerääminen ja sen analysointi tapahtuvat ainakin osittain samanaikaisesti. Sen takia analysointivaihetta ei voi erottaa tutkimuksessa kokonaan omaksi alueeksi. (Metsämuuronen 2005, 232–233.) Laadullisen tutkimuksen päättelylogiikka on joko induktiivinen, jossa analyysillä tavoitellaan yksittäisestä yleistettävää, deduktiivinen, jossa analyysi johtaa yleisestä yksittäiseen, tai abduktiivinen, jossa teoria muodostaminen mahdollistuu, jos havaintojen tekoon liittyy jokin johtoajatus tai johtolanka (Tuomi & Sarajärvi 2004, 97). Roton (1999) mukaan fenomenologiaan pohjautuva menettely on luonteeltaan induktiivinen. Vaikka fenomenologia ei yllä päätelmiin eikä sen tavoitteena ole muodostaa yleispäteviä teorioita tai malleja, on sen päämääränä kuvata eletyn kokemuksen rakenne mahdollisimman laajana kokonaisuutena sisältäen tutkittavan ilmiön kannalta oleelliset merkitykset (Roto 1999). Kiviranta (1995, 98) toteaa, että kun aineistonlähtöisyys on laadullisen tutkimuksen keskeinen ominaisuus, voi menetelmää soveltaa hyvin kokemuksen tutkimuksen haastatteluaineiston analyysiin.

Myös Perttulan sanoin fenomenologisen kokemuksen tutkimuksen empiiristä osuutta edeltävät teoreettiset luvut rajautuvat koskemaan tutkimukselle suunnan antavia tieteenteoreettisia kysymyksiä tutkittavien todellisuudesta ja kokemuksen rakenteesta. Kokemuksen tutkimus poikkeaa siinä kvalitatiivisesta tutkimustavoista, jossa tutkimuksen empiria nivotaan tutkimuksen erivaiheessa teoriaan. (Perttula 2006, 133–134.)

Perttulan mukaan fenomenologisessa erityistieteessä empiirisyys tarkoittaa toisten kokemuksen tutkimista. Tutkija ei luo kohdetta, eikä kohde ole olemassa tutkimisen takia. Kokemuksen tutkimuksen edellytykseksi hän ehdottaa, että tutkijaa näkee itsensä myös kokevana yksilönä, jonka kokemuksen kautta toteutuu tutkimuksellinen ymmärrys. (Perttula 2006, 143.) Samalla fenomenologisuus pyrkii tekemään tutkimuksesta objektiivista kohteenmukaisuuden mielessä. Tutkijan on ymmärrettävä, mikä tutkittavan kokemuksessa tutkimuskysymyksen kannalta on oleellista (Perttula 2006, 144).

Lehtomaa (2006, 180) muistuttaa, että kokemuksen tutkimuksen aineisto voi olla runsas, mikä asettaa sen analysoinnille erityisen haasteen. Aineiston käsittelyssä korostetaan reduktiota (Perttula 2006, 145; ks. myös Husserl 1995, 61–63).

Lehtomaa on toteuttanut lisensiaattitutkimuksensa (Lehtomaa 2004) fenomenologisena kokemuksen tutkimuksena. Hän kuvaa fenomenologista analyysimenetelmää Perttulan (1996) mukaisesti kahteen osaan jakautuneena, jossa kummassakin osassa on seitsemän vaihetta:

I Yksilökohtaisen merkitysverkoston muodostaminen:

1. perehdytään tutkimusaineistoon ja yritetään hahmottaa kokonaisuutta;
2. aineistoa jäsennetään keskeisten sisältöalueiden mukaan;
3. merkityssuhteiden erottelu toisistaan;
4. merkityssuhteet muutetaan tutkijan kielelle;
5. merkityssuhdemuunnokset sisällytetään sisältöalueisiin;
6. sisältöalueista muodostetaan yksilökohtaiset merkitysverkostot;
7. kirjoitetaan sisältöalueista riippumaton merkitysverkosto.

II Yleisen merkitysverkoston muodostaminen:

1. omaksutaan tutkimusasenne, jossa yksilökohtaiset merkitysverkostot ovat ehdotelmia yleisestä tiedosta;
2. merkityssuhteiden erottaminen ja muuttaminen merkityssuhde-ehdotelmiksi.
3. muodostetaan sisältöalueet;
4. merkityssuhde-ehdotelmat sijoitetaan sisältöalueisiin;
5. sisältöalue, ehdotelmien muodostaminen;

6. muodostetaan ehdotelmat yleiseksi merkitysverkostoksi;
7. yleisen merkitysverkoston muodostaminen. (Lehtomaa 2006, 181.)

Perttulan (2006, 145–149) ehdottaman fenomenologisen erityistieteen analyysin kuvaus poikkeaa edellä mainitusta fenomenologisesta analyysimenetelmästä (vrt. Lehtomaa 2006, 181). Perttula (2006, 145) neuvoo analyysin edetessä erottamaan tutkimusaineistosta merkityksiä sisältäviä yksiköitä. Erottaminen etenee tutkijan intuition ohjaamana ja muuntelu tapahtuu mielikuvatasolla. Mitä systemaattisemmin tutkija mielikuvatasolla tapahtuvaa muuntelua toteuttaa, sitä objektiivisempi tutkimus on. Objektiivisuutta tavoitellaan kuvatussa mielessä. (Perttula 2006, 145–146.) Kokemuksen tutkimuksessa tutkijan ymmärtäminen on luonteeltaan intuitiivinen (Perttula 2006, 146). Seuraavaksi tutkijan on laitettava ymmärtämisensä kirjalliseen muotoon. Kuvaava ymmärtäminen on Perttulan mukaan tutkittavan ilmiön kuvausta siinä muodossa, kun se ilmenee tutkijalle. Tutkija kuvaa kokemusta ilmenemisen selkeyden mukaan merkitysten asettamissa rajoissa. (Perttula 2006, 147–148.)

Lehtomaa (2006, 181) toteaa, että fenomenologisessa reduktiossa menettelyn muokkaaminen tutkittavaan ilmiöön sopivaksi on tutkijalle enemmän velvoite kun lupa. Perttula korostaa, että sulkeistaminen on tutkimuksellisen asennoitumisen ydin, mikä pidetään yllä koko empiirisen aineiston käsittelemisen ajan. Sulkeistamisen idea toteutuu, kun tutkija reflektoi jatkuvasti, onko aineiston pohjalta muodostuva kokemus aineistosta vai onko se vain hänen tulkintansa. (Perttula 2006, 145.)

Tässä tutkimuksessa analyysi luonnosteltiin toteutettavaksi seuraavan kaavan mukaan. Tutkimuksen analyysi jaetaan kahteen tasoon. Analyysin ensimmäinen taso muodostaa yksilöllisen tason ja toinen yleisen tason. (ks. Lehtomaa 2006, 181 Perttulan 1996 mukaan.) Analyysin ensimmäisellä tasolla perehdytään kunkin haastatellun aineistoon mallimestarikohtaisesti. Aineisto jäsennetään, ja siitä muodostetaan kunkin mallimestarin kohdalla sisältöaluekohtaiset merkityssuhteet, mitkä kirjoitetaan ns. tutkijan kielelle. Sisältöalueet koostuvat sekä mallimestarityön osaamisalueista että yksilöllisesti aineistosta esiinnousseista aiheista. Osaamisaluekohtainen alustava aiheenjako pohjautuu teoriaan: kaavoitus, mitoitus, ohjeistus, uuden mallin työtavat, sarjatuotanto. Yksilötasolla sisältöalueista riippumaton merkitysverkosto kirjoitetaan vain kuvaamaan mallimestarien ammatillista uraa vuosikymmenien mittaan. Kuvaus kirjoitetaan sellaiseen muotoon, että lukijalle muodostuu lukiessa kuva siitä, miten mallimestarityössä vuosien mittaan on

toimittu. Analyysin ensimmäisessä osassa kirjoitetaan jokaisesta haastatellusta mallimestarista yksilöllisesti. Henkilöityvät merkitysverkostot kuvataan tutkijan ymmärryksen pohjalta. Tässä vaiheessa analyysia korostuu huolellisuus ja pikkutarkkuus: on tärkeä nähdä samalla kerralla yksityiskohdat että hahmottaa kokonaisuus.

Analyysin seuraavalle tasolle eli yleiselle tasolle siirtymiseen otetaan mukaan alustava organisaatiostrateginen jako, jolloin yksilökohtaisista kokemuksista kootaan organisaatiostrategiakohtaiset merkityssuhde-ehdotelmat, eli kirjoitetaan kuvaukset, miten mallimestarit toimivat organisaatiostrategiakohtaisesti. Kuvaukset eivät henkilöidy yhteen mallimestariin, vaan mukana ovat kaikki kyseistä organisaatiostrategiaa edustaneet mallimestarit. Eri mallimestareiden yksilölliset aineistot nivotaan aiheittain alustavan osaamisalueiden jaon mukaan.

Perttula (2006, 148) toteaa, että vaikka aineiston tulkinta yhdistetään hermeneuttiseen tutkimusmenetelmään, on kuvaavassa fenomenologisesti suuntautuneessa kokemuksen tutkimuksessa tutkimukseen liitettävä tulkinta mahdollista, tavallista ja jopa toivottavaa. Tässä tutkimuksessa aineiston tulkinta päätettiin tehdä ammatillisen opettajan näkökulmasta.

7.2 Määrällisen aineiston analyysi

Kvantitatiivinen tutkimus tuottaa yleensä laajan aineiston. Alkuperäisestä materiaalista yleiskuvan saamiseksi, pyritään aineisto saattamaan helpommin käsitettävään muotoon. Juuri tätä varten lasketaan joko keskiarvoja ja korrelaatioita, tehdään ristiintaulukointeja ja faktorianalyysejä jne. (Komulainen & Karma 2002, 65.)

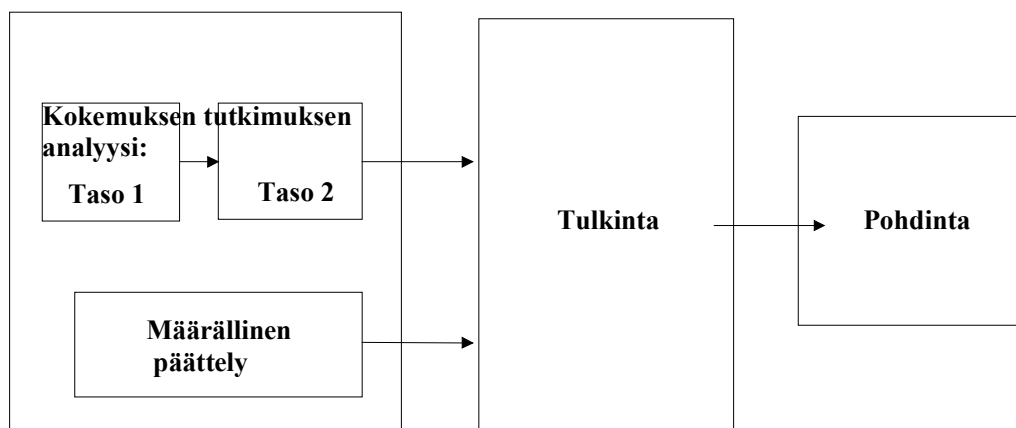
Komulaisen ja Karman (2002, 5) mukaan yksinkertaisimmillaan vastaukset voidaan taulukoida vastausmäärien mukaisesti. Yksiulotteisessa jakaumassa vastaukset käsitellään kysymyskohtaisesti. Kun saadut pistemäärät (eli raakapisteet tai primääripisteet) merkitään isolla X :llä ja kunkin pistemäärän saaneet pienellä f :llä, (eli frekvenssi) voidaan laskea kunkin frekvenssiluvun prosenttiosuus vastanneiden kokonaismäärästä. Tuloksen voidaan esittää myös graafisesti. (Komulainen & Karma 2002, 5.) Heikkilän (2004, 155) mukaan pylväskuvio sopii hyvin määrää ja määrän muutoksia korostavan kuvaamiseen.

Tässä tutkimuksessa kvantitatiivisesta aineistosta päätettiin tehdä oma analyysi, kun tutkimusmenetelmän avulla haettiin konkreettisesti vastausta tutkimuksen toiseen kysymykseen. Samalla tutkimuksen kvantitatiivinen yhteenveto täydensi tutkimuksen

kvalitatiivista osuutta tuoden tutkittavaan ilmiöön uuden näkökulman. Sen ei ollut tarkoitus johtaa samaan tulokseen tai saavuttaa samaa tietoa kvalitatiivisen kokemustutkimuksen kanssa. Toki tutkija piti mahdollisena, että kvantitatiivinen aineisto tuo väriä myös kvalitatiivisen tutkimuksen tulkintaan ja yhteenvetoon.

Kvantitatiivisen aineiston analyysi toteutettiin muuttujien yksiulotteisena tarkasteluna, jossa muuttujien määrien erot johtivat verrannollisiin päätelmiin. Strukturoidun kyselyn tuloksena nostettiin tutkimuksesta esiin ne mallimestarityön osaamisen aihealueet, jotka toistuvat kaikissa tai useimmissa organisaatioissa.

8 Aineiston analysointi ja tulokset



Kuvio 5. Triangulaatio-tutkimuksen analyysivaiheet

Triangulaatio-tutkimuksen kummallakin menetelmällä oli oma tavoite: sen avulla haettiin vastausta vain tutkimusongelman toiseen kysymykseen. Haastatteleamalla mallimestareita tavoiteltiin totuudenmukaista kuvausta mallimestarien muuttuneesta työnkuvasta. Haastattelujen pohjalta työstetyn aineiston analyysin taustalla vaikutti oppeineen fenomenologinen metodi. Määrällisesti selvitettiin tutkittavien ydinosaaamista.

8.1 Kokemuksen tutkimuksen analyysi

8.1.1 Mallimestarien kokemuksia vuosien saatossa

Haastattelujen litteroimisen jälkeen jokaiseen haastatellun aineistoon perehdyttiin hyvin huolellisesti. Yksilöityvää aineistoa pyrittiin hahmottamaan kokonaisuutena. Tutkimuksen kannalta oleellisen löytämiseksi tutkijaa noudatti fenomenologisen ajattelunmukaista sulkeistamisen periaatetta: hän yritti tunnistaa ja nähdä vain kertojan kokemusta. Toisen kokemuksen hän yritti tiivistää oman ymmärryksensä pohjalta merkityshehdotukseksi muotoilemansa tekstiin. Vaikka tutkimuksen tarkoituksena oli saada tietoa globalisaation vaikutuksesta mallimestarin ammattiin, oli sulkeistamisen kautta jätetty jo haastattelun tilanteessa sivuun ajatus globalisaatiomuutoksesta ja annettu haastateltaville mahdollisuus kertoa tarinansa ammattiin liittyvien alustavien aihevalintojen ohjaamana. Odotetusti yksilökohtaisesta aineistosta nousi esiin alustaviin aiheisiin liittyvää, mutta myös kokonaan uutta asiaa. Analyysin edetessä aiheet jäsenyivät muodostaen hyvin selkeät kuvaukset kunkin tutkimukseen osallistuneen mallimestarin ammatillisesta kokemuksesta. Mallimestariammatin nykyhetkeä kuvaavat kokemukset tutkija jäsensi osaamisalueittain omaksi alueeksi, jota käsitellään kokemuksen analyysin toisessa vaiheessa.

Uusi aihe, mikä toistui haastatteluaineistossa mallimestarien ikään ja työkokemuksen pituuteen katsomatta, oli henkilökohtaisen työuran kehittymisen tarina ja sen merkitys mallimestarin nykyiseen toimenkuvaan. Aihe oli haastatelluille sen verran merkityksellinen, että tutkija ei voinut sitä tutkimusraportin kirjoittamisen vaiheessa ohittaa. Analyysin ensimmäiseen vaiheen jälkeen koottiin kustakin mallimestarista yksilölliset ammatillista suuntautumista ja uran kehitystä kuvaavat kokemukset kertomukset. Kun haastatelluista vanhin mallimestari oli 65-vuotias ja nuorin 40-vuotias, oli kaikilla merkittävä ammatillinen kokemustausta. Heidän ammatillisista urakehityksistä muodostui vuosikymmenien taakse ulottuva tarina suomalaisen vaatetusalan kehityksestä. Henkilöityvät kokemuskuvaukset ovat toki subjektiivisia, mutta aikansa kuvaksia sellaisinakin.

Näin ollen tutkija antoi arvoa aineistosta esiin nousseen aiheen merkittävyydelle ja päätyi analyysin ensimmäisessä vaiheessa kuvaamaan teollista vaatetusvalmistusta historialliselta näkökannalta. Se oli koonti tämän tutkimuksen puitteissa haastateltujen mallimestareiden ammatillisesta kasvusta, työstä, urasta ja selviytymisestä. Tutkijaa sulkeisti itsensä näkemyksineen kokemuksiin perustuvista kertomuksistaan, yritti ymmärtää, mutta jätti tässä vaiheessa tarkoituksella tulkitsematta. Fenomenologisen

analyysin ensimmäisen vaiheen yksilölliset merkitysverkostot muodostivat kuvauksen mallimestarien työtavoista ja toiminnasta takavuosien saatossa. Kuvaus alkaa erän kokeneen mallimestarin, Annan, (16.1.2007) kokemuksilla yli 40-vuoden takaa. Sitä täydentävät muiden mallimestarien, Marin (11.12.2006), Sirkan (18.12.2006), Maijan (16.1.2007), Mirjan (18.12.2006), Sepon (8.12.2006) ja Sadun (14.11.2006) kertomukset. Urakehitystä kuvasivat toiset jopa tähän päivään asti. Mallimestarien nimet on kaikissa tapauksissa vaihdettu, kuten haastattelutilanteessa sovittiin. Näin tutkija noudatti tutkimukselle asettamia eettisiä sääntöjä. Kuvaukset on kirjoitettu tutkijan ymmärryksen pohjalta ja ne perustuvat rehellisyyteen sekä kussakin tapauksessa omanlaisen objektivisuuteen.

Anna (16.1.2007):

Pisin mallimestarikokemus oli haastatelluista Annalla, joka aloitti ammatissaan jo 1960-luvun alussa. Annan mukaan 50-luvulla mallimestarikoulu sijaitsi Kotkassa, jossa opetus painotti miesten vaatetusta. Siihen aikaan mallimestaritkin olivat yleensä miehiä. Hän ei itse käynyt mallimestarikoulua, kun hänen elämäntilanteensa vaati pysymään leivän syrjässä siihen päästyään, mutta lähiseudun ammattikoulun jälkeen hän aloitti työnsä leninkitehtaan mallimestarin opissa apulaismallimestarina. Kuuden viikon äitiysloman aikana hän ompeli kotona asiakkailleen.

Sotien jälkeen, kun vaatteita oli vähän, ruvettiin autotalleissa ompelemaan sarkahousuja. Pienyritykset lähtivät nopeasti kasvamaan tehtaiksi ja jopa ihan pikkukaupunkeihin alkoi syntyä vaatetustehtaita. 60-luvulla vaatetusteollisuudella meni hyvin ja työtä riitti. Pitkin maata rakennettiin halleja ja tehtiin tehtaita, koska vaateen tarve oli huutava, kun kaupassa vaatevalikoima oli hyvin suppea.

Annan seuraava työpaikka oli miestenpukutehdas, johon oltiin perustamassa naisten vaatteiden osastoa. Mallimestarina hänen vastuunsa uudessa paikassa oli mittava: hän suunnitteli mallit ja kaavoitti ne, hän hoiti sekä työnjohdon että tuotannollisen vastuun siitä, että kaikki toimii. Tehdasosastolla oli töissä seitsemän ompelijaa.

Kun 60-luvulla ei tiedetty urheilu- eikä sporttivaatetuksesta kuin anorakki ja hiihtohousut, niin 70-luvun alussa vaihtoehtoja alkoi tulla lisää. Seuraava paikka, johon hänet pyydettiin oli jo urheiluvaatteiden tehdas. Hän aloitti mallimestarina työt, kun tehdasta oltiin vasta rakentamassa. Samaan aikaa mallimestari teki kaavat ja ompelutti ompelimosassa näytekappaleet, jonka jälkeen tuotteita jo myytiin. Tehtaan valmistuttua olivat tilaukset olemassa ja tuotanto laitettiin saman tien käyntiin. Hän mallimestarina

joutui pestaamaan tehtaan työväen ja sijoittamaan tekijät työvaiheittain tuotantoketjuun. Projekti oli kokonaisuudessaan vaativa, mutta lähti käyntiin niin hyvin, että jo kolmen kuukauden kuluttua tehdas toimii kahdessa vuorossa. Tehtaan valikoimiin kuului sisäkäyttö- ja ulkoiluvaatetus. Kaikki tehtaan vaatteet siihen aikaan tehtiin vain Suomen markkinoille. Hän toimi pitkään tehtaan ainoana mallimestarina tehden alussa jopa kahta peräkkäistä vuoroa. *”Joo, eikä ketään keltä kysyy mitään...”* totesi mallimestari jälkeinpäin. Hän itse hoiti sekä leikkaamon että ompelimon työnjohdon ja valmisteli sekä mallien että tuotannon kaavat. Kun *”kellokallet”* (työntutkijat) tarkkailivat työminuutteja ja tuotannon yksityiskohtien läpimenoaikaa, niin mallimestari oli mekaanikon kanssa mukana kehittämässä tuotannollisia työtapoja ja -välineitä. Tehtaan malleja suunnittelivat maineikkaat muotisuunnittelijat, joiden piirustukset olivat hyvin erilaisia ja taiteellisia.

”Toinen piirsi kaksi tällöistä viivaa ja sanoi, että kyllä sä tiität, mitä siitä tulee. Toinen piirsi sitten niin tarkkaa ja sit se kaava ei käynytäkään just hänen 4,5 mm mittoihinsa mitenkään...” muisteli mallimestari.

Pariisin kangasmessuilla hän kävi suunnittelijan kanssa kaksi kertaa vuodessa hakemassa *”uutta ja kivaa”*. Työnsä ohessa mallimestari osallistui mahdollisuuksien mukaan *Ammattienedistämislaitoksen* järjestämille kursseille. Kurssuja järjestettiin milloin mistäkin: oli erilaisia kaavoituskursseja esimerkiksi lastenvaatetuksesta, haalari- tai urheiluvaatteen kaavoittamisesta. Mallikaavat tehtiin paperille. Sarjotut kaavat kopioitiin ja monistettiin pahville. Kaavat leikattiin käsin. *”Kyllä muutama rekkakuorma on saksilla leikattu pahvia...”* huokasi mallimestari menneitä muistelleen.

1970-luvun loppupuolella joihinkin isoimpiin tehtaisiin, kuten Turo, ilmestyivät ensimmäiset tietokoneet. Kaavoituslaitteita käytiin ihmettelemässä jopa pitkänkin matkan takaa. Laitteet olivat siihen aikaan niin kalliit, että ainoastaan yli 1000 hengen yrityksillä oli mahdollisuuksia tällöisten hankintaan. Mallimestari itse aloitti tietokoneavusteisen kaavoituksen 1980-luvulla, kun tietokoneet alkoivat jo yleistyä. Sitä ennen tietoteknistä kaavapalvelua ostettiin naapuritehtaasta, johon illalla vietiin mallikaavat sekä sarjontasääntötaulukot. Aamulla haettiin mukaan koneelta tulostetut sarjotut kaavat. Leikkuuasetelmia varten sarjotut kaavat monistettiin omassa tehtaassa pahville ja leikattiin käsin. Seuraavassa vaiheessa palveluna oli mahdollista ostaa jo myös leikkuuasetelmat. Lopuksi kun saatiin oma tietokone ja piirturi *”...jo tuntui, että taivas aukesi! Kyllä se pahvin leikkaaminen oli sen verran raskasta...”* huokasi mallimestari.

1990-luvun taitteessa, kun alkoi lama, vaatetusalan tehtaita meni konkurssiin viikoittain. Työntekijöitä jäi työttömäksi milloin 50, milloin 150, milloin 1050. Tilanne

alalla oli vaikea ja tulevaisuuden näkymät lohduttomat. Laman kurjuuden koki myös silloin jo 50-vuotiaksi ehtinyt mallimestari. Muutaman vuoden ajaksi mallimestarin työ muuttui hänelle vaihteleviksi pätkätöiksi pitkin Suomen tehtaita. Työn tekeminen toisella paikkakunnalla kaukana kotoa ei ollut edes taloudellisesti kannattavaa, mutta hän oli päättänyt, ettei luovuta. Jälkeenpäin hän muistelee: ”...sanoisin, että se oli korkeakouluni. Se, että näki ne eri talot sisältä päin ja ne eri työkulttuurit. Jokaisessa oma henki ja hegemonia. Oli isompaa ja pienempää taloa ja erilaisia tapoja tehdä töitä...” Työskentelemällä eri tehtaissa hän oppi mielestään kokeneenakin paljon uutta.

Tänä päivänä hän toimii urheiluvaatetustehtaan mallimestarina. Nykyiseen työpaikkaan hän tuli yli kymmenen vuotta sitten, jolloin tehtaassa toimi vain 20 työntekijää. Nykyisin työntekijöitä on 80. ”Muutaman vuoden aikana on tapahtunut paljon muutoksia...” totesi mallimestari.

Mari (11.12.2006):

Mari on työskennellyt mallimestarina yhteensä 36 vuotta. Hänen pisin työrupeamansa ennen vaiheikkaita lamavuosia oli Kestilän mallimestarina. Lamavuosien aikana hän joutui vaihtamaan tehdasta useampaan otteeseen. Jokaisessa talossa piti oppia omat työtavat ja oma toimintamalli. Työpaikkojen mukaan vaihtuivat myös tuoteryhmät. Mallimestarina hän on kaavoittanut aina käsin paperille piirtäen. Näin hän tekee työnsä vielä tänäkin päivänä paikallisesti toimivan tehtaan freelancer-mallimestarina. Yrityksen palveluksessa on toinen mallimestari, joka digitoi kaavat koneelle ja sarjoo ne. Nykyisessä tehtaassa hän aloitti virallisessa työsuhteessa vuosia sitten, mutta joutui jossain vaiheessa muuttamaan työsuhteen freelancer-suhteeksi. Hän matkustaa välillä tehtaan omistajien kanssa Euroopassa ideointimatkoilla ja käy Vatevan muotimessuilla. Aikaisemmin hän kävi muotimessuilla kauempanakin, mutta nykyisin ne matkat ovat jääneet. Nyt omalla verokortilla pienyrittäjänä toimien hän kaavoittaa tarpeen mukaan vaatteita myös toiseen yritykseen. Taiteilijan, jonka kanssa hän työskentelee, hän tuntee vuosien takaa ja yhteistyö sujuu: ”Ei paljon puhuta, eikä ohjeisteta – niin hyvin tuntee toisen...”

Sirkka (18.12.2006):

Seuraava haastateltu, mallimestari Sirkka, työskentelee naisten vaatetusta valmistavan tehtaan mallimestarina. Hän valmistui 18-vuotiaana ammattikoulusta pukuompelijaksi 70-luvun alussa. Hänen ensimmäinen työnsä oli Hangossa teollisuuden ompelijana. ”Sitä oli vähän niinku koneen osana, kun teki kuukausikaupalla samaan malliin urakalla taskuja

Neuvostoliittoon...” muisteli mallimestari menneitä. ”Tuntipalkkaa ei ollut ja sä sait mitä teit. Hait nipun leikkaamosta ja vihkoon merkattiin, mitä siitä saa rahaa. Illalla pystyi katsomaan mitä mä olen tienannut.”

Nuorena ihmisenä Sirkka halusi nähdä maailmaa ja muutti 1970-luvun alussa Tukholmaan. Siihen aikaan Suomen ja Ruotsin välillä oli huomattava elintasoero. Ruotsalaisilla vaatetusalan yrityksillä oli 70-luvun alussa vielä tehtaita Suomessakin. Ruotsissa alkoi silloin jo vaatetusteollisuuden alasajo ja tehtaita alettiin lopettaa. Asuttuaan Ruotsissa kaksi ja puoli vuotta hän pyrki Helsingin leikkuuopistoon. Päästyään opiskelemaan hän muutti takaisin Helsinkiin. Leikkuuopistossa hänen pääaine oli kaavaoppi.

Mallimestarina hän pitää kovin tärkeänä sitä, että on itse ensin käynyt pukuompelijan koulun ja ollut sen jälkeen ompelijana: *”...siinä tutustuu niihin materiaaleihin ja työtapoihin.”* Teollisuuden ompelijana kertynyttä tietämystä hän hyödyntää mallimestarin tehtävissä jatkuvasti. Kokemuksen kautta hän tietää, mikä onnistuu ja mikä ei. Hän ajattelee kaavoittaessa, miten työ on ompelijalle nopeampi ja helpompi tehdä. Mallimestarina hän on vuosien mittaan tehnyt sekä nahkavaatteiden että naisten vaatetuksen kaavoja.

Nykyisessä paikassa hän on työskennellyt jo yli 20 vuotta. Kun yrityksessä riitti aikoinaan työtä jopa kahdelle mallimestarille, niin nykyisin hän tekee mallimestarin työt yksin. Yli 20 vuotta sitten omaa tuotantoa alettiin siirtää ensin teetettäväksi muualle Suomeen, myöhemmin 1990-luvun alussa jo Viroon ja sieltä eteenpäin. Pitkään toimittiin niin, että leikkaus tehtiin Suomessa ja leikattu tavara vietiin ulkomaiselle alihankkijalle.

Maija (16.1.2007):

Mallimestari Maija työskentelee hankin urheiluvaatetustehtaassa. Maija on valmistunut Helsingin Leikkuuopistosta mallimestariksi vuonna 1977 ja on toiminut ammatissaan jo melkein 30 vuotta. Ennen Leikkuuopistoa hän oli käynyt ammattikoulun, jonka jälkeen toimi Westiö-ompelimon leikkaamossa leikkaaja-apulaisena. Ensimmäinen mallimestaripaikka äitiyslomasijaisena helsinkiläisessä ateljeessa johdatti nopeasti eteenpäin Kankaanpähän Reima-tehtaaseen, jossa hän ainoana naismallimestarina työskenteli seuraavat vuodet. Kun Reimalla laman myötä mallimestarityöt vähenivät ja hän nuoremmasta päästä joutui lähtemään, työpaikka vaihtui Humppilaan, jossa valmistettiin naisten vaatteita. Laman vaikutuksen takia tehtaan palkat alkoivat jossain vaiheessa olla myöhässä ja taas oli työpaikan vaihto edessä. Seuraava työpaikka löytyi Musta Piika -

nimisessä yrityksessä, Helsingissä, jossa hän toimi seuraavat kaksi vuotta. Siinäkin laman vaikutus vaikeutti toimintaa ja mallimestari vaihtoi työpaikkaa Saloon, Finn Wearin tehtaaseen, jossa oli siihen aikaan vielä 350 työntekijää. Maija työskenteli tehtaassa mallimestarina seuraavat 11 vuotta. Yritys teki välillä konkurssin ja jatkoi toimintaa, kunnes mallimestarille työpaikanvaihto oli taas välttämätön. Seuraavaksi Maija siirtyi Masi Companyn palvelukseen Helsinkiin, jossa tuoteryhmä vaihtui urheilu- ja sporttivaatetukseen. Sieltä hän vaihtoi pari vuotta sitten nykyisen firman palvelukseen. Hän on aina ollut kovin kiinnostunut ja innostunut nimenomaan kaavoittamisesta. Yrityksestä seuraavaan työpaikkaan vaihtaessa on muuttunut tuoteryhmä, mutta alaa hän ei ole halunnut vaihtaa. Kaavoittamisen, sarjonnan ja leikkuuasetelmien lisäksi toimenkuvaan on kuulunut kansainvälisten messujen vierailut ja ideointimatkat suunnittelijan kanssa jopa New Yorkissa.

”Mä toimin pikkuisen eri tavalla kun aikaisemmin, jos mul olisi ollut se tehdas siinä vieressä...” sanoi mallimestari. *”Mittojen kanssa pelaaminen”* on mallimestarille uusi asia mallimestarin 30 vuoden mittaisessa työrupeamassa. Uuden mallin ohjeistaminen mittataulukon kautta ja tuotannon ohjeistaminen sarjotun taulukon avulla on mallimestarin mielestä yksi suurempia muutoksia, mitä hänen työssään viime aikoina on tapahtunut.

Mirja (18.12.2006):

Mallimestari Mirja on toiminut ison tavaratalon osto-organisaatiossa mallimestarina viimeiset 12 vuotta. Hän on opiskellut Kuopiossa Koti- ja taideteollisuusoppilaitoksessa vaatetussuunnittelun linjalla, josta hän valmistui 1978 vaatetussuunnittelijaksi. Kaavaoppia opistotasoisessa koulutuksessa oli paljon.

Hän työskenteli ensin usean vuoden mallimestarina Kokkolassa Suomen osuuskunnan (SOK) tehtaassa. Kaavat kaavoitettiin pitkään käsin, samoin tehtiin sarjonta ja leikkuuasetelmat. Myöhemmin, kun tuli tietokoneet, käsin kaavoitetut kaavat digitointiin koneelle ja annettiin kaavaan sarjontasäännöt. Sarjontasäännöt oli laskettu erikseen laskukoneen avulla. Koneelta tulostettiin leikkuuasetelmat.

Hänen kokemuksensa mukaan ulkomailla teettäminen alkoi Virossa, ja pian sinne siirrettiin myös sarjonta ja leikkuuasetelmat. Mallimestarina hän pääsi matkustamaan ja käymään alihankintatehtaissa paikan päällä.

Seuraavassa työpaikassa ei tehty enää kaavoja, vaan vaatteita mitoitettiin. Hän on toiminut mallimestarina yli 20 vuotta ja kokenut muutoksen mallimestarin työnkuvassa *”aikamoiseksi mullistukseksi”*.

” Se on niin eri maailma se sisältä päin tekeminen. Me vaan annetaan perusmitat ja meille jää hirveän suuri osaa mallimestarin työstä tekemättä...” pohdiskeli mallimestari.

Seppo (8.12.2006):

Mallimestari Seppo palkattiin kauppaketjun ensimmäiseksi mallimestariksi 1990-luvun alussa suoraan Helsingin ammattiopiston teknikon linjalta valmistumisen jälkeen ja jo kuukautta myöhemmin yritykseen palkattiin toinenkin mallimestari. Se oli pahinta lama-aikaa ja sen jälkeen uusia työntekijöitä yritykseen ei palkattu pitkään.

Yritys teetätti vaatteensa ulkomailla jo silloin. Hänen kokemuksensa mukaan vain maat, josta tavaraa tilataan, ovat vuosien varrella muuttuneet. Alussa mallimestarin työkuva haki muotoaan ja kaavojen tekeminenkään ei ollut kovin harvinaista. Pian kumminkin huomattiin, että tehtaissa, jossa vaatteet teetettiin, toimivat omat mallimestarit. Sen jälkeen kaavoitus ja sarjonta siirtyivät kokonaan tehtaisiin. Nykyisessä kauppakonsernissa mallimestarin ja suunnittelijan toimenkuvat on yhdistetty ja hän toimii tehtävässään suunnittelija-mallimestarinimikkeellä.

Satu (14.11.2006):

Yksityisyrittäjänä toimiva mallimestari Satu on toiminut vaatetuksen parissa viimeiset 26 vuotta. Hän on työskennellyt ompelijana, mallimestarina ja teollisen kaavoitusohjelman kouluttajana. Lamavuodet vähensivät kouluttajatyötä vaatetusteollisuudessa ja omaan ammattiin palaaminen oli itsestään selvää. Viimeiset vuodet hän on pyörittänyt omaa yritystä, jossa hän jatkaa mallimestarin työn ohessa yritysten mallimestareille ohjelman koulutuksen antamista. Globalisaation vaikutuksen hän näkee yrityksensä kannalta positiivisena: *”Tavallaan se työllistää enemmän tällä hetkellä, koska kaavat, protot ja ykköskappaleet tehdään täällä.”*

8.1.2 Organisaatiostrategiakohtaiset kuvaukset mallimestarien työstä

Yksilökohtaisten merkitysverkostojen koostamisen jälkeen merkitysverkostoa laajennettiin fenomenologisesti suuntautuneessa kokemuksen tutkimuksessa analyysin ohjeistuksen mukaan seuraavalle tasolle (ks. Perttula 2006; Lehtomaa 2006). Yleinen tieto on enemmän tutkijan rakentama kuin yksilökohtainen tieto (Lehtomaa 2006, 185). Tässä tutkimukseen osallistuneiden yritysten mallimestareiden toiminnasta laadittiin tarkat

toiminnalliset kuvaukset. Yksilöllisestä aineistosta tunnistettiin sisällössä esiintyvät aiheet ja otsikoitiin ne alustavien aihealueiden mukaan.

Seuraavaksi analyysiin poimittiin mukaan alustava organisaatioiden toimintastrategian huomioiva jako. Yksilölliset kuvaukset järjestettiin organisaatioiden mukaisiin ryhmiin. Esimerkiksi mallimestarit, jotka olivat luokitelleet toimivansa tuotantonsa ulkoistaneessa yrityksessä, luokiteltiin samaan ryhmään.

Seuraavaksi samaan ryhmään kuuluvia yksilöllisiä kuvauksia analysoitiin ja aineistoa järjesteltiin tutkijan ymmärryksen pohjalta alustavien aihealueiden mukaan. Tarvittaessa alustavista aihealueista poikettiin ja aineistosta nostettiin esiin kokonaan uutta asiaa.

Näin mallimestareiden yksilöllisistä kokemuksista koottiin organisaatioiden strategianmukaiset toimintamallit, miten mallimestari edustamansa organisaatioissa tänä päivänä toimii. Kuvauksista käytetään käsitettä organisaatiostrategiakohtaiset mallit.

Jossain tapauksissa yleispätevän organisaatiostrategiakohtaisen kuvauksen luominen ei onnistunut lainkaan, kun mallimestarien toiminta kahdessa eri organisaatiossa oli liian erilaista vaikka organisaatiot edustivat samaa organisaatiostrategista mallia. Sen lisäksi kävi ilmi, että vaikka toiminnallinen kuvaus luokitellaan kuuluvaksi johonkin tiettyyn organisaatiostrategian, se ei tarkoita sitä, että kuvaus kertoisi kattavasti kaikista organisaatiostrategian mukaisista mallimestarien toimintamalleista. Tutkija epäilee, että tutkintakierroksen uusimisen tai ylimääräisten haastateltavien kera, aineiston kirjaavuus vain lisääntyisi. Kuvaukset sellaisinaan eivät ole siis yleistettävissä, vaan ne antavat subjektiivisen kuvan haastatteluun osallistuneiden yritysten mallimestarien toiminnasta. Mielenkiintoiseksi strategiakohtaisesti luokitellut kuvaukset tekee se, että jo vain muutaman haastattelun jälkeen erot mallimestarien toiminnassa ovat huomattavan erilaiset.

A) PAIKALLISESTI TOIMIVAN VAATETUSTEHTAAN

löytäminen osoittautui haasteelliseksi. Tämä kuvaus on kirjoitettu kahden eri tehtaan toiminnan pohjalta siltä osiin, mitä mallimestarien toimenkuvat ovat yhteneviä. Yksi paikallisesti toimiva tehdas löytyi Länsi-Suomesta, mutta haastattelussa selvisi, että vaikka yritys toimii paikallisesti, työskentelee yrityksen mallimestari ”freelancerina” (Mari, 11.12.2006). Vastaavasti toisessa tehtaassa oltiin sitä mieltä, että tehdas toimii paikallisesti, kun oman pientuotannon ohella käytetään vain suomalaista alihankintaa. Tarkemmassa haastattelussa kävi ilmi, että suomalaisella alihankkijalla oli oma tuotanto-yksikkö Virossa (Sirkka, 18.12.2006).

Kumpikin tehdas toimii alkuperäisen omistajan johdolla. Omistaja-toimitusjohtajan ja toimistohenkilökunnan lisäksi yrityksillä on omaa myyntihenkilökuntaa, tuotantopäällikkö, leikkaamo, tuotanto ja toisessa myös malliompelija. Toisen yrityksen palveluksessa on yksi mallimestari, joka tekee yksin kaiken kaavoitukseen liittyvän työn (Sirkka, 18.12.2006), toisen yrityksen palveluksessa on mallimestarin lisäksi kaksi sarjoja-mallimestaria, jotka tarpeen mukaan digitoivat kaavoja tietokoneelle, sarjovat tuotannon kaavoja, tekevät leikkuuasetelmia ja auttavat vuorotellen leikkuussa (Mari, 11.12.2006). Mallimestari käy talossa yleensä vain näinä päivinä, kun hänelle on tiedossa töitä eli uusien mallien kaavoittamista tai mallivaatteiden tarkistamista (Mari, 11.12.2006). Materiaaliin toinen mallimestareista tutustuu aina joidenkin pienten kokeilujen kautta. Hän tekee liimakankaan testauksia ja tarkistaa kankaan kutistumisen. (Sirkka, 18.12.2006.) Mallimestareista toinen tutustuu uuteen materiaaliin ”hypistelemällä kankaanpala” (Mari, 11.12.2006). Mallimestareista toinen kaavoittaa edelleen käsin aloittaen kaavoittamisen kumminkin hyvästä ja toimivasta lähtökaavasta. Lähtökaavan hän saa joko tietokoneelta tai turvautuen omaan pahvikaavojen ”pankkiin”. (Mari, 11.12.2006.) Mallimestareista toinen tekee kaiken koneella, kun yrityksellä ei ole omaa digitointipöytää ja kaavojen vieminen takaisin koneelle olisi ongelmallista (Sirkka, 18.12.2006).

Uuden mallin kaavoittaminen aloitetaan keskustelulla suunnittelijan kanssa. Valmiit mallikaavat leikataan leikkaamossa ja annetaan toisessa tapauksessa ommeltavaksi tuotantolinjalle (Sirkka, 18.12.2006), mutta toisessa sen ompelee malliompelija (Mari, 11.12.2006). Kun malli on valmiina se tuodaan mallimestarille, joka tarkistaa uuden vaatteen. Lopullisesti mallin hyväksyy suunnittelija, myyntiedustaja ja joskus toimitusjohtaja. Hyväksytyjä malleja ommellaan usein myyntiä varten lisää. Mallimestarit täyttävät tai antavat eteenpäin myös mallinkohtaista tietoa kankaan kulutuksesta, tarvikemääristä ja vetoketjujen pituuksista. Malleihin tarvittavat tarvikkeet mallimestari tilaa yleensä itse. Mallikankaan tilaa yleensä suunnittelija. Tuotantoa varten tilaukset tekee tuotantopäällikkö tai toimitusjohtaja. Siinä vaiheessa, kun mallista tulee tilaus, mallimestari tarkistaa kaavat ja niiden sarjonnan. Toinen mallimestareista ei osallistu tähän vaiheeseen lainkaan, vaan sen hoitavat sarjoja-mallimestarit. (Mari, 11.12.2006; Sirkka, 18.12.2006.)

B) TUOTANTONSA ULKOISTANUT TEHDAS

jakautui selkeästi kahteen toimintamalliin, josta kummastakin on laadittu oma kuvaus:

- 1) tehdas, josta on ulkoistettu vain tuotanto, mutta mallimestarityö tehdään edelleen vain Suomessa ja
- 2) tehdas, josta on ulkoistettu tuotanto sekä suuri osa mallimestarien työstä.

1) Tehdas, josta on ulkoistettu vain tuotanto ja mallimestarityö tehdään edelleen Suomessa.

”Ja tänä päivänä tää vaatebisnes ei ole mikään kultakaivos...” totesi naisten vaatetuksen parissa työskentelevä mallimestari Sirkka (18.12.2006) haastattelussa. Tehdas, jossa mallimestari työskentelee, toimii nykyään huomattavasti pienimuotoisempana kuin parikymmentä vuotta sitten. Tehdas valmistaa mallikappaleet sekä leikkaa ja ompelee pienet sarjat. Kaikki muu tuotanto on siirretty alihankintatehtaisiin, joita on sekä Suomessa että Baltiassa. Mallimestarityö tehdään edelleen kokonaan Suomessa eli yritys, jonne alihankinta lähetetään tehtäväksi, suoriutuu toimeksiannosta ilman omaa mallimestaria. (Sirkka, 18.12.2006.)

Tehtaan palveluksessa on oma johto- ja toimistohenkilökunnan lisäksi suunnittelija, mallimestari, leikkaaja sekä muutama ompelija. Ompelijoista yksi ompelee malleja. Pienessä firmassa ihmisten monitaitoisuus korostuu. Esimerkiksi leikkaaja toimii tarpeen mukaan joko leikkaajana tai ompelijana. Joskus jopa mallimestari ompelee ompelimossa, kun on kiirettä ja mallimestarilla satunnaista vapaa-aikaa. (Sirkka, 18.12.2006.) Seuraava tehtaan toimintamallin kuvaus on kirjoitettu tehtaan mallimestarin näkökulmasta mallimestarin osallistumista ja osaamisalueita korostaen.

Uusi mallisto esitetään yleensä mallistopalaverissa, johon osallistuvat tehtaan omistajat, suunnittelija, myyntipuolen edustajat ja mallimestari. Palaverissa suunnittelija näyttää piirtämiään kuvia ja esittää käyttöön tarkoitettuja kankaita, joko *”fiilarein”* eli kangastehtaan pienikokoisina näytteinä tai tehtaan kuponkipaloina. Mallimestari osallistuu yleensä mallipalaveriin, mutta jättää sen joskus omien kiireiden takia väliin. (Sirkka, 18.12.2006.)

Kun mallit on kuvien pohjalta päätetty, saa mallimestari suunnittelijan tekemän kuvan uudesta mallista. Kuva on tekninen viivapiirros, jossa näkyvät vaateen yksityiskohdat ja tikkaukset. Suunnittelija ja mallimestari keskustelevat tulevasta vaatteesta ja sen yksityiskohtien toteuttamisesta. Esimerkiksi jos suunnittelija on piirtänyt tuotteen vain edestä ja takaa, mallimestari selvittää tarvittaessa, miltä vaate näyttää sivulta. Keskustelussa päätetään myös runko, jota käytetään uuden vaateen lähtökaavana ja josta

mallin kuosittelu aloitetaan. Uuden mallin mallikappale yritetään valmistaa lopullisesta kankaasta, mutta aina se ei onnistu. (Sirkka, 18.12.2006.)

Uuteen materiaaliin mallimestari tutustuu kuponkikankaan avulla. Hän kelaaja pakasta kangasta auki, venyttää sitä ja tutkii sen rakennetta ja joustavuutta. Uudesta materiaalista tarkistetaan kutistuminen. Tarvittaessa tehdään myös pesukokeita. Hän mittaa myös kankaan leveyden, mikä määrittelee jatkossa asetelman leveyden. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallimestari kaavoittaa mallikappaleen kaavat tietokoneella. Mallien kaavat tallennetaan tietokoneella omaksi tiedostoksi. Joidenkin yksityiskohtien kaavoja hän tekee tarvittaessa edelleen käsin piirtäen. Esimerkiksi uudenlaisten housujen takataskun muodon ja oikean koon hahmottaminen koneen kuvaruudulla saattaa olla vaikeaa. Silloin mallimestari tulostaa kaavapiirturilla housun takakappaleen kaavan tietokoneelta ulos. Oikeassa mittasuhteessa taskun kaavoittaminen helpottuu. Tiedon hän siirtää takasiin koneelle kuvaruudun x ja y koordinaattien avulla, kun hänen käytössään ei ole digitointipöytää. Välillä mallimestari testaa kaavan toimivuutta paperitaitoksen avulla. Esimerkiksi laskoshameen kiilojen viistotusta voi olla vaikea arvioida koneella, niin hän tekee siitä paperitaitoskokeilun. Tuotteelle vaihtoehtoisia ratkaisuja suunniteltaessa, mallimestari turvautuu joskus jopa kokeilemaan kaavojen toimivuutta ompelemalla. Tuotteen tekniseksi toteutukseksi hän valitsee ompelijan näkökannalta helpomman. (Sirkka, 18.12.2006.)

Valmiit kaavat tulostetaan piirturilta malliasetelmana liimautuvalle paperille. Kaavat ovat joskus hyvin erikoisen näköisiä. Sen takia mallimestari ”*piirtää kaavat koneelta ulos*” myös pienoiskoossa ja kirjoittaa niihin selostuksia kaavan käyttötarkoituksesta, jotta leikkaajan olisi helpompi hahmottaa. Mallikappale tehdään yleensä kuponkikankaasta, mitä on vain rajallinen määrä. Asetelmana tarkoin mitoitettu kuponkikangas riittää paremmin malleihin. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallin kappaleet leikataan leikkaamossa, josta ne viedään eteenpäin ompelimoon. Leikkaajalta mallimestari saa yleensä mallikappaleen leikkuun jälkeen palautetta kankaan leikattavuudesta ja mahdollisista ongelmakohtista. Tieto on hyödyllinen tulevaa tuotantoasetelmaa varten. Malliompelija ompelee mallivaatteen. Myös malliompelija kommentoi mallimestarille kaavojen toimivuutta ja tuotteen ommeltavuutta: esimerkiksi, onko malli vaikea vai nopea valmistaa. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallivaatteen valmistumisen jälkeen se tuodaan mallimestarihuoneeseen. Seuraavaksi malli sovitetaan omasta henkilökunnasta jollekin sopivan kokoiselle ihmiselle. Sovitusta seuraa mallimestarin lisäksi suunnittelija ja tehtaan omistajat. Tarvittaessa vaatteeseen

tehdään korjauksia. Useimmiten mallit ovat sellaisenaan hyviä ja korjauksia ei tule. Mahdolliset korjaukset kohdistuvat useimmiten väljyyksiin, jolloin muutetaan tuotetta esimerkiksi puoli kokoa isommaksi. Jos malliin tulee vain pieniä muutoksia, ne tehdään suoraan kaavoihin ja uutta mallia ei ommella vaan mallikappaleeseen kiinnitetään paperi, johon kirjataan muutos tiedoksi seuraaville mallikappaleen kanssa työskenteleville. (Sirkka, 18.12.2006.)

Yrityksen omistajat hyväksyvät mallin tuotantoon. Joskus harvoin malli saattaa jäädä kokonaan sivuun eli siitä ei tehdä sarjaa. Jos kangas on jo tilattu, niin kankaasta pitää suunnitella uusi malli. Hyväksymisen jälkeen mallimestari tekee sovituskorjaukset kaavoihin ja tarkistaa kaavojen sarjonnan. Sarjonta on yleensä kaavoissa valmiina, mutta kuositelun jälkeen sarjonta on tarkistettava, mahdollisesti korjattava suoraan kaavojen sarjontapisteisiin. Sen jälkeen malleja tehdään peruskoossa myyntimalleiksi muutamia kappaleita lisää.

Mallimestari laskee malliin tarvittavien materiaalien keskikulutuksen. Kankaan keskikulutuksen laskemista varten mallimestari hakee kuvaruudulle peruskoon eli koon 38 kaavat ja ison koon eli koon 46 kaavat. Hän tekee niistä peräkkäiset asetelmat ja vertailee eri kokojen menekkejä keskenään. Leikkuuasetelman hyötyprosentin kannalta eri kokojen sekoittaminen olisi kannattavaa, mutta leikkaajan kannalta se olisi aikaa vievä ja työläs. Jos mallimestari yrittää huomioida leikkaajan ja pitää kokoja koossa, leikkuuasetelman tehoprocentti laskee. Mallimestarin päätettäväksi jää, kumpi on pienempi paha, heikko hyötyprocentti vaiko leikkuussa käytettävä aika. (Sirkka, 18.12.2006.)

Tuotteen hinta lasketaan pitkälti materiaalikulutuksen pohjalta. Tuotteen tekniset ratkaisut eivät vaikuta oleellisesti hintaan. Mallikappaleen tekemiseen kuluva aikaa ei kannata ottaa mukaan hinnoitteluun, kun se ei kerro tuotteen todellista läpimenon aikaa. Hinnoittelua varten on käytössä oma lomake, johon kirjataan kaikki tuotekohtaiset tiedot, kankaankulutus ja tarvikkeet. Ns. tuotekorttia yritys ei käytä. (Sirkka, 18.12.2006.)

Myyntimallit menevät joko Vatevaan, jossa yrityksellä on vuosittain oma osasto, tai suoraan myyntiedustajille. Yrityksellä on olemassa oma vartalonmittojen mukainen mittataulukko, jota on muokattu vuosien mittaan ja joihin yrityksen kaavat pohjautuvat, mutta sitä käytetään kaavoituksessa harvoin. Kaikki tuotteet, myös vientiin tarkoitetut, tehdään samalla mitoituksella. Mitoitusvastuu on yhteinen, kun sovituksia seuraavat myös omistajat ja eri ihmisten mielipiteet huomioidaan. Teollisen vaateen mitoitus on mallimestarista haastavaa: *”Jos kuvitellaan, että kaksi samankokoisia ihmistä sovittaa*

samaa mallia, niin toinen saattaa sanoa, että tää on hyvä ja toinen, että tää on huono, koska jostain syystä ei vaan tykkää siitä...” (Sirkka, 18.12.2006.)

Myynnin päätyttyä kootaan tiedot ja tilataan kankaat yleensä vasta sen mukaan, mitä tuotteita on myyty. Alihankintapaikka päätetään toimistossa mallin luonteen ja käytettävissä olevan kapasiteetin mukaan. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallimestari saa ”leikkuumääräyksen”, johon on kirjoitettu tilauksen määrät kokonumeroiden mukaan. Leikkuumääräys on tehty myynnin perusteella, mutta yleensä määräykseen lisätään joitakin lisäkappaleita, jotta kangas voidaan käyttää loppuun tai jotta varastoon jäisi sen verran tuotteita, että tilausta voisi tarpeen vaatiessa täydentää. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallimestari sovittaa malleja usein vielä siinä vaiheessa, kun ne ovat menossa tuotantoon. Silloin mallikappaleiden valmistamisesta on mennyt jo puoli vuotta ja mallimestari näkee mallit ns. ”uusien silmin”. Kulunut aika suo malleihin etäisyyttä ja teettää joskus jopa kaavoihin pieniä muutoksia. Sarjottuja kokoja ei soviteta. Sarjontaa tarkistetaan aika-ajoin saadun asiakaspalautteen perusteella. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallimestari tekee tuotannon leikkuuasetelman. Pieni tilaus leikataan omassa leikkaamossa, mutta isompi sarja leikataan alihankintapaikassa. Yrityksellä on Suomessa vain käsileikkuu, mutta yhdessä alihankintayrityksessä on automaattileikkuri. Sinne leikkuuasetelma on lähetetty sähköpostilla. Yleensä leikkuuasetelma tulostetaan piirturilla paperille. (Sirkka, 18.12.2006.)

Mallimestarin vastuulla on informoida kaikesta tuotantoon liittyvästä mahdollisimman tarkasti. Sen takia asetelman mukana lähetetään mallikappale, johon on mahdollisesti kiinnitetty tieto kaavoihin aikaisemmin tehdyistä muutoksista. Työtapojen liiallista neuvomista varotaan, jotta tehtaille jäisi vapaus tehdä tuotteet hyvin omien työtapojensa mukaan. Sen lisäksi alihankintapaikkaan lähetetään tuotteen kaavat pienoiskoossa. Kaavoihin kirjoitetaan, mikä mitäkin on ja mitkä palat on tarkoitettu tukikankaalla tuettavaksi. Niin alihankintapaikan leikkaajalla on helpompi hahmottaa tuotteen osat. Vuorin kaavoista tehdään oma selostus. Tarvittaessa lähetetään omat tuotekohtaiset taulukot sarjotuille kuminauhan pituuksille. Muita mittataulukkoja käytössä ei ole. Ohjeistuksessa käytetään joskus poikkileikkauskuvia, mutta harvoin. Kaiken paperinippuun kootun ohjeistuksen mallimestari kiinnittää leikkuuasetelmarullan väliin. Ohjeistuksesta jää mallimestarille kopio. (Sirkka, 18.12.2006.)

Annettu ohjeistus vaatii joskus tarkennuksia ja lisää ohjeistusta. Sen mallimestari tekee henkilökohtaisesti sähköpostin, faxin tai puhelimen välityksellä. Yleensä kaikki ohjeistus

kirjoitetaan ja alihankintayritysten kanssa kommunikoidaan suomeksi, vain yksi yhteistyöyritys edellyttää englanninkielisen asioinnin. (Sirkka, 18.12.2006.)

Alihankintatehtaasta tilataan ensin työnäyte. Suomessa vastaanytteen tarkistavat mallimestari ja tehtaan omistajat. Tarvittaessa tuote myös sovitetaan. Alihankintatehtailla on laatuvarmistus ja harvemmin on tapahtunut kömmähdyksiä. (Sirkka, 18.12.2006.)

2) Tehdas, josta on ulkoistettu tuotanto ja suuri osa mallimestarien työstä

Tutkimukseen osallistuneista yrityksistä yksi on maineikas suomalainen urheiluvaatetehdas. Muutaman viime vuoden aikana yrityksessä on tapahtunut paljon muutoksia. Reilun kymmenen vuoden aikana työntekijämäärä on lisääntynyt huomattavasti. Yrityksessä ei ole enää tuotanto-osastoa, mutta malliompelimo on tilava. Siitä löytyvät tärkeimmät koneet ja laitteet, iso leikkuupöytä sekä muutama hyllymetri varastotilaa. Malliompelimossa työskentelee muutamia malliompelijoita. Tehtaassa toimii useita mallimestareita ja suunnittelijoita tuotepäällikön alaisuudessa. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.) Seuraava tehtaan toimintamallin kuvaus on kirjoitettu tehtaan mallimestarin näkökulmasta.

Tehtaan tuotannosta suurin osa teetetään Kauko-Idässä, mutta suomalaistakin alihankinta käytetään edelleen. Useamman vuoden kokemuksen jälkeen yrityksellä on ulkomailla monia vakituksia yhteistyötehtaita, joista varataan säännöllisesti tuotantokapasiteettia. Alihankintapaikat yritetään pitää vakioina, kun sesonkikierron nopea ja työtahti kovaa, mutta uusiakin haetaan jatkuvasti. Uuden alihankintapaikan valinta on ensisijaisesti yritysjohdon vastuulla. Tehtaasta, jossa kulloinkin tuotekohtainen vaatesarja teetetään, päättää tuotepäällikkö. Kaukaisissa tehtaissa vierailevat tuotepäälliköt, tuoteassistentit ja yrityksen laatuvalvoja. Suunnittelijat matkustavat maailmalla haistelemassa uusia tuulia ja keräämässä ideoita. Mallimestarien työnkuvaan ei kuulu säännöllisiä työmatkoja. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Tuotanto on jaettu useisiin eri tuoteryhmiin. Jokainen mallimestari työskentelee tuoteryhmänsä parissa. Tuoteryhmäkohtaisesti mallimestarien työskentelytavoissa on joitakin eroja. Yrityksen mallimestarien päivittäiseen työtiimiin kuuluvat suunnittelijat, tuotepäällikkö ja hänen assistenttinsa. Harvemmin yhteistyötä tehdään malliompelijan tai toisen mallimestarin kanssa. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Yrityksen tuotantovuosi on ajoitettu kahteen sesonkiin. Uusi sesonki alkaa alkupalaverilla, jossa päätetään seuraavan sesongin linjat. Sen jälkeen suunnittelijat ryhtyvät työhön. Prosessin tuloksena syntyy useita tietokoneella tehtyjä kuvia. Seuraavaksi

järjestetään kuvapalaveri, jossa päätetään, mitkä mallit niistä tulevat tuotantoon ja mitkä ovat niin uudenlaisia malleja, että kaavat ja mallikokeilut pitää tehdä Suomessa. Kaikista uusista mallista tehdään prototyyppi eli mallikokeilu. Tärkeimmistä malleista kokeilun tekee oman tehtaan malliompelija, mutta useimmiten uuden mallin prototyyppi teetetään ulkomaisessa tehtaassa kuvaan liitetyn ohjeistuksen pohjalta. Silloin kaavoituksen vaihe jää kokonaan väliin, mutta mallimestari mitoittaa vaateen eli lisää kuvaan mittataulukon, johon kirjataan valmisvaateen tarkat mitat peruskoossa. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Kuvan pohjalta mallimestari ja suunnittelija keskustelevat tulevasta mallista keskenään. Kuvat ovat nykyään selkeitä ja teknisesti tarkkoja, mikä helpottaa kovasti mallimestarin työtä. Suunnittelija on suunnitellut tuotteen alusta alkaen kuuluvaksi johonkin tiettyyn tuoteryhmään. Mallimestarille uuden mallin sijoittuminen tiettyyn tuoteryhmään, antaa lähtökohdan uuden kaavan tai mitoituksen tekemiseen. Eri tuoteryhmien vaatteilla on omanlaisensa käyttötarkoitus, mikä määrittelee myös vaatteelle tarkoituksenmukaiset väljyydet. Esimerkiksi juoksutakiksi tai toppatakiksi tarkoitettujen vaatteiden kuuluvat eri ryhmiin ja niiden lähtökaavoilla on erilaiset väljyydet. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Mallimestari ja suunnittelija sopivat, minkä vanhan rungon pohjalta mallimestari mallit kaavoittaa tai mitoittaa. Jos malli on poikkeuksellisen uusi ja erilainen kuin mikään ennestänsä omassa tehtaassa tehty, on yleistä, että suunnittelijalla on valmiina joku maailmalta hankittu tuote, jossa on jotain, mitä uuteen vaatteeseen halutaan, esimerkiksi rungon linja tai jokin muu uuden tuotteen kannalta tärkeä yksityiskohta. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Joidenkin mallien kaavat kaavoitetaan edelleen Suomessa, mutta prototyyppi vaatteesta teetetään suoraan ulkomailla, kun kaavojen kokeilemiseen kotimaassa ei jää aikaa. Malleista osa on nykyään kovin työläitä ja pahimmillaan vaatteessa saattaa olla jopa yli 200 erilaista leikattua osaa. Näin tuotannollisestikin laskettuna takeista useimmat ovat jopa yli 100 minuutin takkeja. Näitten kanssa menee aikaa niin mallimestarilla kaavoja tehdessä kuin myös malliompelijalla mallikappaletta valmistettaessa. Aika, jolloin takin tekemiseen kuluva aikaa laskettiin periaatteella, että päivässä takki niin kaavoituksessa kuin myös malliompelussa, on taakseen jäänyttä aikaa. Mallien määrä on lisääntynyt niin paljon, että sarjomaan ei enää ehditä. Kaavat kaavoitetaan vain peruskokoon ja lähetetään sähköpostilla eteenpäin tuotepäällikölle, joka välittää kaavat eteenpäin valmistajalle ulkomaiseen tehtaaseen. Mallimestari ei ole itse yhteydessä alihankintatehtaaseen, vaan

yhteydenpidon hoitavat tuotepäällikkö ja hänen assistenttinsa. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Hyvin harvoin kaavoja tehdään enää käsin. Paperilla kaavoittamista ja digitointia käytetään vain tietyn erikoismuodon toteuttamiseksi. Tuoteryhmäkohtaiset lähtökaavat löytyvät tietokoneelta. Lähtökaavoina käytetään aiempien mallien kaavoja, joissa on tuoteryhmään nähden oikeat väljyydet, oikea linjakkuus ja istuvuus. Kaavoja on vuosien mittaan hiottu ja parannettu mahdollisen asiakaspalautteen perusteella. Mallikohtaisen lähtökaavaehdotuksen mallimestarille tekee suunnittelija. Mallimestari aloittaa uuden mallin kaavoittamisen keräämällä uutta mallia varten kuvaruudulle tarvittavat lähtökaavat. Hyvin harvoin mallimestari piirtää tuotteen kaavan enää alusta alkaen itse, kun se vie liikaa aikaa. Malli kaavoitetaan ja valmistetaan Suomessa, jos vaate poikkeaa kovin paljon aiemmin tehdyistä ja sen tyyppisiä vaatteita on mahdollisesti jatkossa tulossa lisää tai niitä varten halutaan toimiva vaate uudenlaisen mittataulukon luomista varten. Esimerkiksi viimeksi mallimestari kaavoitti alusta alkaen uudenlaisen housun kaavan, jonka pohjalta pystyttiin mitoittamaan jopa useita seuraavia tuotteita. Omassa mallikappaleessa kokeillaan myös uuden kaavan toimivuutta, vaatteen teknisiä yksityiskohtia, katsotaan väriyhdistelmiä. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Jos uuden mallin prototyyppi tehdään ulkomaisessa tehtaassa, mallimestari mitoittaa vaatteen aiemmin tehdyn vaatteen tai sen mittataulukon pohjalta. Jokaisesta tehdystä vaatteesta on olemassa oma mittataulukko, johon on kirjattu valmisvaatteesta otetut mitat. Valmisvaatemitoissa on mukana vaatekohtaiset väljyydet. Oikein taulukoidut mitat takaavat valmistettavan vaatteen mittasuhteet ja varmistavat siten vaatteen istuvuuden. Uuden tuotteen mittataulukossa on vain peruskoon mitat. Tuotantoa varten mittataulukko sarjotaan. Joissakin tuoteryhmissä on mittataulukoista olemassa tuoteryhmäkohtaiset perusmittataulukot, joissa on huomioitu yrityksen asiakkaiden mitoitus. Se tarkistetaan noin parin vuoden välein. Lopullinen mittataulukko kohdistuu aina tietyn vaatteen mitoittamiseen, eli se on aina vaatekohtainen. Mittataulukot tekee aina mallimestari. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Mallien teettämiseen ulkomailla vaikuttavat myös oman malliompelimon rajalliset teknologiset mahdollisuudet. Kaavat lähetetään suoraan ulkomaiseen tehtaaseen, jossa tuotteen valmistamista varten tarvittavat erikoislaitteet ovat olemassa, esimerkiksi saumattujen saumojen valmistaminen onnistuu saumauskoneen avulla, jota omassa malliompelimosassa ei ole. Näin tehtaalta saatu malli on heti oikeannäköinen ja käy sellaisenaan tuotantomalliksi. (Maija, 16.1.2007.)

Ulkomaisilta tehtailta mallimestarin toimipaikkaan lähetetään aika-ajoin uuden teknologian mahdollisuuksien mukaan toteutettuja työnäytteitä. Mallimestarit tutkivat näytteitä, mutta uutta teknologiaa he eivät itse ole nähneet, mikä haittaa joskus työvaiheen suunnittelua. Esimerkiksi erilaiset laminoidut tuotteet prässättyine vetoketjuineen, ”*kemialliset pesutuotteet*”, erilaiset saumauskoneet ja -laitteet, edellyttävät mallimestarin mukaan joskus erikoistietämystä, mikä saadaan valmistusprosessiin tutustumalla. Mallimestarit ovat ratkaisseet tällä hetkellä ongelman lisäämällä kaavoihin normaalit yhden senttimetrin levyiset saumavarat, ja vastuu kaavojen korjaamisesta erikoisteknologian vaatimuksia vastaavaksi on jätetty kokonaan valmistavalle tehtaalle. Myös uuteen materiaaliin tutustuminen ennen kaavoittamista ja mitoittamista ei välttämättä enää onnistu, joten esimerkiksi kankaan kutistuman huomioiminen valmistuksessa jää usein tehtaan vastuulle. Siinä tapauksessa mallimestari on esimerkiksi ”*pesutuotteiden*” kanssa toiminut siten, että hänen kaavoittamansa kaavat tai hänen laatimansa mittataulukko vastaa valmiin vaateen mitoitusta. Näin ollen tehtaan vastuulle jää ompelukaavojen mitoittaminen pesukutistuman mukaiseksi. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Mallikappale teetetään usein ulkomailla, josta se valmistumisen jälkeen lähetetään hyväksymistä varten Suomeen. Sellaista mallia sanotaan vastaanäytteeksi. Vastanäytteen mukaan ulkomainen tehdas liittyy yleensä myös tuotteen hinnan. Näin tehdas tekee tarjouksen. Malli sovitetaan muiden mallien kanssa mallistopalaverissa. Mallipalaveriin osallistuvat tuotepäällikkö, hänen assistenttinsa, suunnittelija, kyseisen tuoteryhmän mallimestari ja usein myös myyntiedustaja. Vaatteet sovitetaan mallitoimiston mallien päälle. Sovittamisen lisäksi mallimestari tutkii, arvioi ja mittaa vaateen tarkkaan. Mahdolliset sovituskorjaukset tai muut korjaukset kirjataan tuotteen ohjeistukseen. Joskus korjausten kirjaaminen on ongelmallista ja vaatii kekseliäisyyttä. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.) Ajat, jolloin tehtiin ensin ”*ykkösproto*”, tarvittaessa ”*kakkosproto*” ja mahdollisesti jopa ”*kolmosproto*”, ovat kokeneen mallimestarin mukaan mennyttä aikaa. Kaavat täytyy olla ensimmäisen mallikappaleen mukaan valmiina, eikä korjaukseen ja hiontaan jää paljon aikaa. Myös sovitusaikaa ja -rauhaa oli aikaisemmin paremmin. Uusi malli työstetään eteenpäin ensimmäisen sovituksen jälkeen ja siitä valmistetaan heti myyntisarjat. Tuotantoon päätyvät sarjat valitaan myynnin perusteella. (Maija, 16.1.2007.) Malli sovitetaan vielä kerran, ja siihen laaditaan tarkka ohjeistus. Ohjeistuksen laatimisen vaiheessa tietoa siitä, mihin tehtaaseen tai maahan alihankinta lähetetään, ei välttämättä ole tiedossa. Sen takia ohjeistus pitää tehdä yleispäteväksi, jotta sen voi tarvittaessa lähettää minne vaan. Ohjeistukseen merkitään tarkasti tuotteeseen tarvittavat tarvikkeet ja niiden

määrät, mitat ja jopa joitakin ompeluohjeita. Esimerkiksi vetoketjun pituudet lisäksi voidaan määrittellä, kuinka lähelle vetoketjua kankaan voi ommella, jotta se toimisi kunnolla. Liiallista neuvomista varotaan, tehtaille jätetään tarkoituksella vapaus toteuttaa tuotteet omien työmenetelmien mukaan. Tuotteen sarjomista varten ohjeistukseen lisätään mittataulukko, johon on sarjottu valmisvaatteen mitat. Sarjonnan tarkistamista varten Suomeen lähetettäväksi pyydetään vaatteensarjasta pieni, iso ja keskikoko, jotka mallimestari mittaa ja tarkistaa. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Alihankintatehtaista kysellään jatkuvasti materiaalin kulutuksia, ja kankaan menekin arvioiminen on mallimestarin vastuulla. Jos malli kaavoitetaan ja ommellaan Suomessa, sen kaavoista tehdään leikkuuasetelma. Vaatteet suunnitellaan usein monesta eri kankaasta, ja yhden mallin hyötyprosentti ei anna tarkkaa kuvaa kankaan kulutuksesta. Sen takia pienempien osien kaavoista tehdään joskus ns. tarkennusasetelma, jossa asetelmaan poimitaan kaavoja niin monta kertaa, että pystytään arvioimaan kulutusta. Joskus tehty asetelma tulostetaan tietokoneelta pienoiskoossa ja lähetetään muun ohjeistuksen mukana valmistajalle. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

Yrityksen edustaja, joka käy ulkomailla, tekee yllätyskäyntejä eri tehtaisiin ja ottaa sarjan valmistuksesta mitattavaksi satunnaisia tuotteita ja vertaa niitä tuotekohtaiseen taulukkoon. Tuotteen mitat pitää koosta riippumatta vastata taulukossa ennakkoon sovittuja mittoja. Tuotannon valmistumisen jälkeen Suomeen lähetetään vielä ns. *”laivausnäyte”*. *”Laivausnäyte”* tarkoittaa valmiista sarjasta poimittua satunnaista valmisvaatetta, mikä muusta sarjasta poiketen lähetetään matkaan lentoteitse. Laivausnäyte ehtii Suomeen ennen laivalla tulevaa kuljetusta. Näytteestä mallimestari tarkistaa vielä kerran, että kaikki sovittu on ymmärretty ja toteutettu oikein. Laivausnäytteen pohjalta sarja todetaan myyntikelpoiseksi. (Anna, 16.1.2007; Maija, 16.1.2007.)

C) KAUPPAKONSERNIN VAATETUKSEN OSTO-ORGANISAATIO

Seuraava kuvaus on kauppakonsernin osto-organisaatiossa toimivan mallimestarin työstä. Kuvaus on laadittu kahden eri yrityksessä toimivan henkilön kokemustiedon pohjalta ja siihen on poimittu vain ne osaamisalueet ja kohdat, mitkä liittyvät kummankin mallimestarien arkeen ja toimintaan. Joitakin keskinäisiä eroavaisuuksia on mainittu.

Vaatetuksen osto-organisaatioissa toimii useita mallimestareita ja kukin heistä työskentelee tuoteryhmänsä parissa omassa työhuoneessa ja/tai oman työpöytänsä ääressä. Mallimestarin työ on hyvin itsenäistä. Päivittäistä yhteistyötä he tekevät tuotepäällikön ja toisessa yrityksessä myös tuoteryhmänsä ostajan ja hänen assistenttinsa kanssa. Kun

suunnittelijan ammatti on yhdessä yrityksessä liitetty mallimestarin toimeen, toisessa mallimestarin päivittäiseen työtiimiin kuuluu myös suunnittelija. Myös muiden mallimestareiden kanssa ratkotaan tarvittaessa työhön liittyviä kysymyksiä ja vaihdetaan mahdollisesti mielipiteitä. Mallimestarit toimivat tuoteryhmästä riippumatta hyvin samalla tavalla. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Vaatteita lähetetään ympäri maailmaa milloin mihinkin teetettäväksi. Tehtaista käytetään nimikettä *"tavaratoimittaja"* tai pelkästään *"toimittaja"*. Uusia toimittajia tulee vuosittain muutama, ja niitä valitsevat kauppakonsernin valikoimapäällikkö, tuotepäällikkö tai ostaja, mutta uuden tehtaan valinnassa mallimestaria kuunnellaan esimerkiksi tuotteen laadun arvioinnissa. Käytetään vain sellaisia tavaratoimittajia, jotka ovat alansa ammattilaisia eli nimenomaan tuotantolaitoksia. Tuoteryhmästä riippuen uusia tehtaita löytyy paremmin tai huonommin. Tavaratoimittajat sijaitsevat useissa eri valtioissa, kaukaisemmat Itä-Aasiassa, Intiassa ja Pakistanissa, mutta suomalaisiakin toimittajia on edelleen. Toimittaja-tehtaissa toimii oma mallimestari, mahdollisesti jopa oma suunnittelija. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Kauppakonsernin osto-osaston mallimestarin työnkuvaan ei kuulu enää lainkaan vaatteiden kaavoittamista eikä sarjontaa. Vaatteet teetetään vain asianmukaisella ohjeistuksella. Tuotekohtaiset perustiedot eli ohjeistus kerätään yrityksen toimintamallin mukaiseen muotoon. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.) Toisessa yrityksessä on käytössä tuotekohtaiset monisivuiset Excel-dokumentit (Seppo, 8.12.2006), toisessa käytetään tuotekohtaista *"plokki"*-systeemiä, jossa tuotetieto kerätään kansioihin (Mirja, 18.12.2006.). Tuotteen ohjeistuspakettiin suunnittelija liittää tietokoneella piirtämänsä kuvan eli tasokuvan, joka on teknisesti hyvin tarkka ja informoiva, sekä materiaalitiedon. *"Materiaali on meille ns. annettu tekijä."* myöntää mallimestareista toinen (Mirja, 18.12.2006). Materiaalinäyte, jota käsitellään, ei ole koskaan pakasta leikattu, vaan useimmiten tulevaa materiaalia parhaiten muistuttava kankaanpala (Seppo, 8.12.2006). Seuraavaksi alkaa mallimestarityön osuus. Vaikkei mallimestari sinänsä osallistu tuotteen hinnoitteluun, on hänen vastuulla liittää kuvaan asianmukaista tietoa tuotteen yksityiskohtien toteutuksesta. *"Kauko- Idässä tehtäessä työn osuus sen tuotteen hinnasta on sen verran pieni, että saa aivan työstetyn näköistä myös edulliseen hintaan."* tiesi mallimestareista Seppo (8.12.2006). Myös Mirja (18.12.2006) myönsi, että eniten tuotteen hintaan vaikuttavat materiaalin kustannukset.

Uuden tuotteen kuva lähetetään yleensä hintapyyntöineen useampaan tehtaaseen. Kuvan nähtyään toimittajat ilmoittavat tuotteelle hinnan. Osto-organisaation esimiestasolla

päätetään, kenen hinta on paras. Hinnan hyväksymisen jälkeen toimittajalle lähetetään piirroksen mukana myös perusmittataulukko ja pyydetään tuotteen vastanäyte. Tässä vaiheessa toisessa talossa mallimestari tekee tiivistä yhteistyötä suunnittelijan kanssa. Mallimestari ottaa kuvasta kopion ja lisää kopioituun kuvaan mittauskohdat. Tieto siitä, mistä ja mitä mitataan, jotta sen pohjalta voidaan toteuttaa uusi vaate, vaatii ammattitaitoa. Mallimestari kokoaa tuotekohtaisista perusmitoista perusmittataulukon. Mittojen antamisessa sovelletaan vastaaville tuotteille tarkoitettua perusmittataulukkoa. Perusmitat tarkoittavat aina valmisvaatteen mittoja peruskoossa. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

”Jos muualla teollisuudessa käytetään vastaaville tuotteille tarkoitettuja peruskaavoja, meillä käytetään perusmittoja ja muokataan niitä.” selosti mallimestari Seppo (8.12.2006).

Kun mallimestari tilaa lähettämänsä kuvan ja mittataulukon pohjalta valmistetun vastanäytteen, hän lisää useimmiten lähetykseen kommentin, että näytteessä halutaan nähdä, toimivatko annetut mitat tuotteessa. Eli tehdas valmistelee kuvan näköisen tuotteen mallimestarin antamien mittojen mukaan ja lähettää näytteen takaisin Suomeen. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Kun vastanäyte tulee Suomeen, ensin sen arvioi tuotepäällikkö, joka on vastuussa tuotteen ulkonäöstä. Jos tuotteessa on jotain korjattavaa, niin tuotepäällikkö ilmoittaa ja kirjaa korjaukset mallimestaria varten tuotetietoihin. Seuraavaksi tuote tulee mallimestarille, joka mittaa tuotteen ja vertailee mittoja mittataulukkoon eli tarkistaa tuotteen mitoituksen. Hän arvioi myös tuotteen teknistä toteutusta ja sovittaa vaatteen sopivan kokoisen henkilön päälle. Lasten vaatteiden sovituksissa käytetään yleensä erikokoisia nukkeja. Vain siinä tapauksessa, jos vaatteessa huomataan jokin epäkohta, se sovitetaan lapsen päälle. Sovituksessa arvioidaan vaatteen istuvuus ja mittasuhteet. Jos jotain korjattavaa löytyy, korjaukset tehdään ensisijaisesti mittataulukkoon. Jos korjaus halutaan tuotteen istuvuuteen, mallimestari yrittää nähdä tuotteen kaavan mielessään ja kuvitella, mitä kaavaa ja miten muuttamalla päästään toivottuun tulokseen. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Joskus mallimestari piirtää pienikokoisen kaavan ja piirtää siihen, miten muutoksen voisi toteuttaa. Joskus mallimestari joutuu istuvuuden korjaamisessa käyttämään melkoista kekseliäisyyttä. Mallimestareista toisen mukaan korjausten selostamisessa täytyy huomioida, mistä maasta toimittaja on. Esimerkiksi Intiassa paikallinen pukeutumiskulttuuri ei korostaa vaatetuksen kautta vartalon muotoa. Sen huomaa siitä, että heidän on vaikeampi ymmärtää toivottuja kaavamuutoksia. Sen takia muutoksen

välittäminen sinne on hankalaa ja pitää olla todella tarkka, miten tuotteen ohjeistaa. Joskus joutuu jopa lähettämään kaavat. Jos mallimestari päätyy lähettämään kaavoja, hän turvautuu oman henkilökohtaiseen kaavavarastoonsa ja muokkaa siitä sopivan kaavan. (Mirja, 18.12.2006.) Kaavaohjelmaa kauppakonsernin mallimestarit eivät käytä, ja omaa kaavapankkia yritysten käytössä ei ole. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Mallimestari tarkistaa myös tuotteen pesuohjeet ja pesee tai pesettää tuotteen ohjeen mukaan, jotta pesuohjeen paikkansapitävyys voidaan varmistaa. Näin tehdään ainakin uusien tavaratoimittajien tuotteiden kohdalla. Pesun yhteydessä seurataan myös materiaalin laatua, liukenevatko värit tai onko mittamuutos kuinka suuri. Laadunvalvonta on yleensä tehtaan vastuulla. Kauppakonsernilla on oma tuotetutkimusosasto, jonka tekstiililaboratoriossa tehdään normaalit kuluttajatestit: pesu, väri, kesto, hankaus, kulutus, venyminen. Yrityksen tekstiili-insinööri seuraa tuotetutkimuspuolella standardeja ja välittää tietoa standardien muutoksista ja muusta vastaavasta osto-organisaatioon. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Korjaukset lähetetään toimittajalle ja tuotteesta pyydetään uusi näyte. Yleensä korjauksista tulee toimittajalta vahvistus, että kaikki on ymmärretty ja korjaus toteutetaan. Sen jälkeen tehdään uusi näyte ja lähetetään Suomeen tarkistettavaksi. Joskus joudutaan tilamaan jopa useita näytteitä, ennen kuin tuotteeseen ollaan tyytyväisiä. Lopulliset mallit hyväksytään eritasoisissa mallipalaverissa. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Jos tuote on todettu tuotantokelpoiseksi, mallimestari lähettää tuotteen tilauksen mukana sarjomista varten taulukon, johon on kirjattu tuotteen kokojen väliset erot. Sarjonta kuten kaikki kaavoituskin tehdään tehtaassa. Sarjomisen jälkeen toimittaja lähettää Suomeen tarkistettavaksi joitakin sarjottuja kokoja. Koko ohjeistusprosessi hoidetaan sähköpostin välityksellä englannin kielellä. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Ohjeistukset tehdään aina saman tavan mukaan maasta tai tehtaasta riippumatta, koska usein siinä vaiheessa, kun ohjeistusta tehdään, ei tiedetä vielä, minne se on menossa tuotantoon. Jos tuotantopaikka on alusta alkaen tiedossa ja kokemuksesta tiedetään toimittajan työtavat sekä se, että he osaavat lukea ohjeet oikein, ohjeistusta saatetaan keventää. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Mallimestareista toinen on käynyt ulkomaisissa tehtaissa, jossa tehdään myös suurten eurooppalaisten kauppaketjujen tuotantoa, ja tehtailla on siten nähty monenlaisia ohjeita. Suomalainen ohjeistus on maailman mittakaavassa tarkkaa ja selkeää. ”*Muualta tulleessa*

”ohjeessa” saattaa olla esimerkiksi joku valokuva jostakin ja ohjeena, että tähän pannaan meidän logo” mainitsi Seppo (8.12.2006).

Suomalaiseen ohjeistukseen tulee tuotteesta tasokuva, johon on merkitty mittauskohdat, mittataulukko ja muuta mahdollista, esimerkiksi painatusohjeita, materiaali- ja väritilkut ym. Ohjeistus lähetetään eteenpäin sähköpostilla, mutta postipakettejakin käytetään. Ohjeistuksessa pyritään tuotteen työ- ja toteutustavoissa välttämään liian tarkkaa ohjeistamista, kun se ei ole tuotteen kannalta välttämättä olennaista. Tehtaalle jätetään vapaus toteuttaa tuote omien työtapojen mukaisesti. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.)

Mallimestareista toinen kertoo, että heidän talossa omien mallistojen tekeminen, jossa lähdetään aivan suunnittelijan piirroksesta, on vähentynyt vuosi vuodelta. Vastaavasti toimittajien mallistojen määrät ovat lisääntyneet. Usein malli valitaan toimittajan mallistosta, sitä muokataan suomalaiseen makuun, piirretään uusi kuva ja mitoitetaan se oman perusmittataulukon mukaan. Myös kansainvälisten merkkituotteiden määrä on kasvanut vuosi vuodelta. Merkkituotteet hyväksytään yleensä sellaisenaan, kun niitä ei voi muuttaa. Merkkituotteista kommentoidaan lähinnä mitoitusta. (Mirja, 18.12.2006.)

Mallimestarin työstä on tullut hyvin kiireinen työ. Toimitusajat ovat hyvin lyhyitä ja kommentointiin ei jää paljoa aikaa. (Seppo, 8.12.2006; Mirja, 18.12.2006.) Joskus käy niin, että vaikka tuotteeseen halutaan selkeästi jokin muutos, tuote onkin jo tuotannossa ja muutosehdotus myöhässä (Mirja, 18.12.2006).

D) PIENYRITTÄJISTÄ voisi varmasti kirjoittaa jokaisesta oman kuvauksen. Tämä kuvaus on koostettu kahden haastattelun pohjalta ja tähän on koottu pienyrittäjän toiminnasta mallimestarityön vaiheet. Pienyrityksen mallimestarityöt jakautuvat yleensä neljälle sektorille:

Yksityisasiakkaat, joilla on ongelmavartalo ja jotka joutuvat teettämään vaatteensa. Heille mallimestari piirtää oman peruskaavan, kuosittelee siitä vaatteen ja sovittaa sen asiakkaalleen hyvin istuvaksi. Kummassakin yrityksessä suorittaa aika ajoin työssäoppimisen jaksoa vaatetusalan toisen asteen perustutkinnon opiskelijoita. Toisessa yrityksessä toimii yksi vakituinen ompelija (Satu, 14.11.2006). Kumpikin mallimestari ompelee tarvittaessa myös itse. Mallimestareista toinen tekee kaikki kaavansa käsin (Mari, 11.12.2006), toinen tietokoneen kaavoitusohjelmaa käyttäen (Satu, 14.11.2006).

Yritykseltä tilatut piensarjat, jotka teetetään alihankintana joko Suomessa tai Virossa. Vaatetusta tehdään erilaisille seuroille, kerhoille, kuoroille jne.

Mallimestari saa asiakkaalta kuvan, joka ei ole välttämättä kovin laadukas. Tuote kaavoitetaan yleensä kuin sarjatuote eli tehdään ”ykkösproto” ja sovitetaan se. Sovituskorjausten tekemisen jälkeen vaatteesta valmistetaan mallikappale ja kaavat sarjotaan tilaajan antamien mittojen tai kokojen mukaan. Usein tilaukseen saattaa kumminkin kuulua joitakin erityisvartalon omaavia henkilöitä, joiden vaatteet tarvittaessa räätälöidään sovituksineen ja joille tehdään jopa omat kaavat. Mallimestari tekee tilauksen mukaisen leikkuuasetelman ja tarvittaessa kirjoittaa alihankkijalle tiedoksi jotain ohjeistusta. Materiaalin toimittaa yleensä tilaaja, mutta joskus materiaali tilataan suoraan mallimestarille kangasagentin tai -myyjän kautta. Sarjan hän lähettää tehtäväksi alihankintatehtaaseen joko Viroon tai Suomeen. Teettämisessä yritetään varautua aikatauluongelmiin, kun näin pienen sarjan tekijää on vaikeaa löytää ja suuremmat sarjat menevät usein pienten edelle. (Satu, 14.11.2006.)

Yritysmallit eli mallit, jotka kaavoitetaan, sovitetaan, valmistetaan ja sarjotaan. Toimeksiantaja teettää itse sarjansa ulkomailla. Näin tehdään esimerkiksi erilaisia liikelahjavaatteita.

Mallimestari keskustelee kuvan tai näytteen saatuaan toimeksiantajan suunnittelijan tai myyntimiehen kanssa tuotteen yksityiskohdista. Toimeksiantajalta tulee tieto tuotteen toivotusta mitoituksista, esimerkiksi usein ilmoitetaan vain rinnan ympärysmitta ja selän pituus tietyssä koossa, mutta ei anneta mitään muita mittoja. (Satu, 14.11.2006.)

Mallimestari kaavoittaa ja valmistaa tilatun mallivaatteen proton. Hän sovittaa protoa työvaiheessa yleensä jonkun tilaajafirman henkilön päälle. Sovituskorjausten jälkeen hän valmistaa mallivaatteen, jonka hän luovuttaa asiakkaalleen. Harvemmin häneltä pyydetään mukaan kaavoja tai vieläpä sarjottuja kaavoja tai mittataulukkoja. Usein toimeksiantajalle annetaan vain tilattu mallivaate, mitä käytetään myyntimallina, oikeanlaisena näytekappaleena tai tuotantomallina. Tarvittaessa mallimestari sarjoo vaatteen ja valmistaa siitä useamman koon vaatteet. Mallimestarilta ei kysytä kulutusta eikä muuta hintaan vaikuttavia tekijöitä. Yritys laatii itse tuotteelle ohjeistuksen ja lähettää sen yleensä teetetäväksi Kauko-Itään. (Satu, 14.11.2006.)

Yritysmallit, jotka tehdään toisen vaatetusalan yrityksen ruuhka-apuna. Näitä töitä on harvemmin, mutta kumminkin enemmän tällä hetkellä kuin muutama vuosi sitten. (Satu, 14.11.2006; Mari, 11.12.2006.)

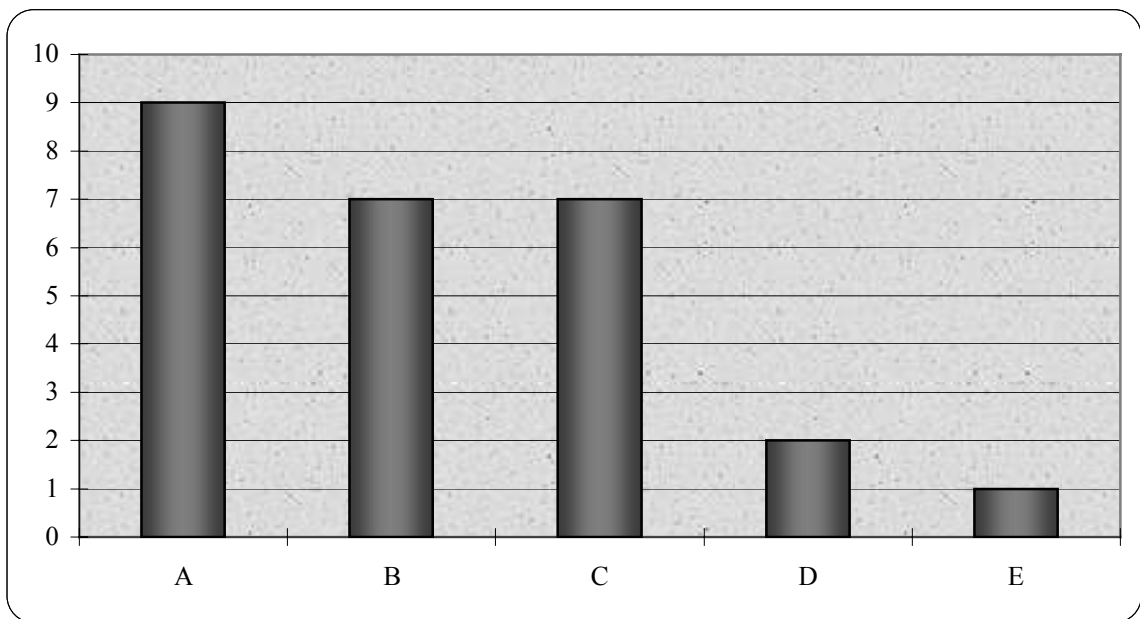
Mallimestarityöhön ei liity nykyään työmatkoja. Aikaisemmin on käyty Viron tehtailla, mutta nykyisin tieto kulkee nopeasti ja vaivattomasti sähköpostilla ja usein myös postilla. Sen lisäksi tuttuun alihankkijaan luotetaan, joten paikan päällä käyntiä ei enää tarvita.

Pienyrittäjän päivittäiseen työtiimiin kuuluvat eri yritysten suunnittelijat ja assistentit, joskus myyntimiehet, toisessa myös ompelija. (Satu, 14.11.2006.)

8.2 Mallimestarityön ydinosaaminen

Kvantitatiivinen tutkimus tuottaa yleensä laajan aineiston. Laajuus on kumminkin suhteellinen käsite. Verkkokyselyyn vastasi yhteensä 26 mallimestaria, mikä on noin 50 % potentiaalisesta perusjoukosta. Lomakkeessa oli yhteensä 39 kysymystä, josta 25 muotoiltiin Likert-asteikolla neljäksi vaihtoehtoiseksi osaamisalueväittämiksi. Tutkimuksen mittari oli suunniteltu tutkijan ennakkotietojen ja aiheeseen perehtymisen myötä sellaiseksi, että siitä löytyi mallimestariosaamista monesta eri näkökulmasta. Lomakkeeseen oli lisätty myös mahdollisuus sen täydentämiseen vastaajan kannalta puuttuvien osaamisalueiden osalta. Lomake esitettiin yhdellä mallimestarilla.

Tutkimusaineisto analysoitiin yksiulotteisessa tarkastelussa, jossa muuttujien määrälliset erot tulkittiin tilastolliseksi merkitsevyydeksi. Koko aineiston taulukoinnin jälkeen suoritettiin ensin aineiston tarkistusvaihe, jossa selvitettiin kuinka paljon vastauksia tuli ja miten vastaukset eri organisaatiotyyppien välillä jakautuivat. Paremman yleiskuvan saamiseksi aineisto järjestettiin helpommin havainnoitavaan muotoon graafiseksi pylväsdiagrammiksi.



Kuvio 6. Organisaatiojako:

A - vaatetusteollisuuden yritys, jossa mallimestari toimii edelleen perinteisin tavoin osana paikallisesti toimivaa tuotannollista prosessia

B - vaatetusteollisuuden yritys, jossa tuotanto ja/tai mallimestarin työt ovat kokonaan tai osittain ulkoistettuja, eli lähetetty muualle tehtäväksi

C - kauppakonsernin vaatetuksen osto-organisaatio, jossa hoidetaan keskitetysti omien mallistojen suunnittelu sekä tuotannollinen vastuu, eli jossa mallimestarille löytyy edelleen oma vastuualue

D - pienyritys, jossa tehdään jostain muualta ulkoistettua mallimestarin työtä

E - muu organisaatiomuoto, jossa mallimestari toimii.

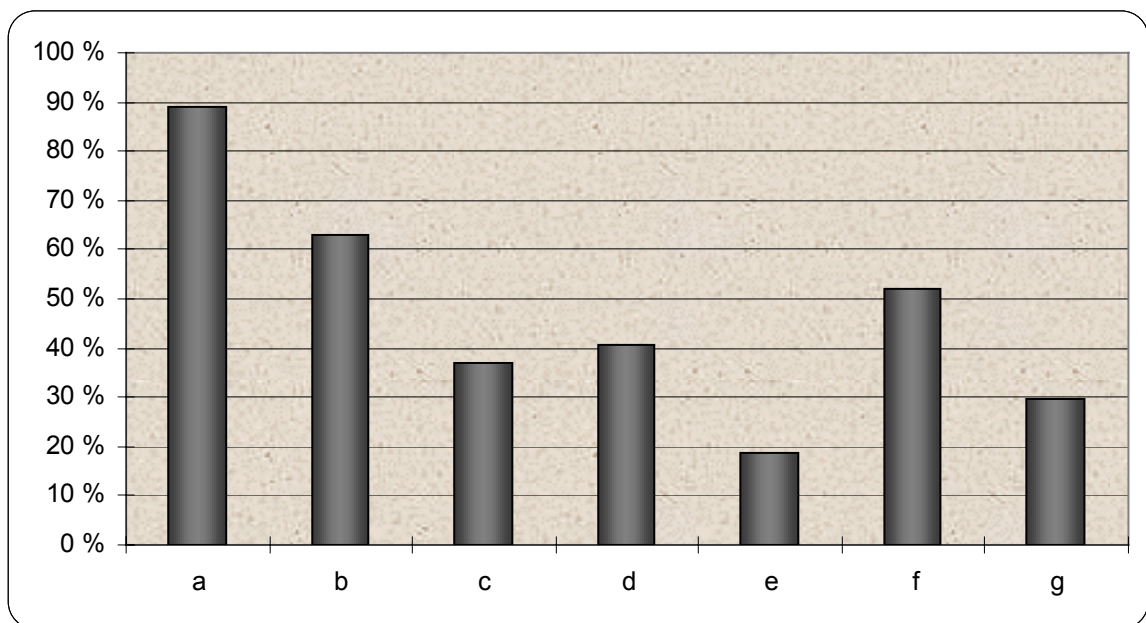
Muut vaihtoehdot: Vaatetusteollisuuden yritys, jossa mallimestari toimii edelleen perinteisin tavoin osana paikallisesti Suomessa sekä Kaukoidässä toimivaa tuotannollista prosessia.

Jakauma osoittautui mielenkiintoiseksi, mutta samalla ongelmalliseksi. Vastanneista suurin osa luokitteli itsensä työskenteleväksi paikallisesti toimivassa vaatetusteollisuuden yrityksessä. Tuotantonsa ja osan mallimestarin työstä ulkoistaneita yrityksiä osallistui tutkimukseen yhtä monta kuin kauppa-alan osto-organisaatioitakin. Pienyrittäjistä kysely tavoitti vain kaksi mallimestaripalvelua teollisuudelle tarjoavaa yritystä. Vaihtoehtoisesti muuksi yritykseksi itsensä oli ryhmittelyt yritys, joka omistaa Itä-Aasiassa oman tuotannollisen yksikön. Vaikka otanta sellaisenaan vinoutuu suurteollisuuden puoleen, harmitti tutkijaa se, ettei kysely tavoittanut riittävästi pienyrittäjiä, minkä vuoksi

pienyrittäjien kohdalla tutkimusta ei voi pitää kattavana. Toisaalta voi olla hyvinkin mahdollista, että tutkimussuhde kertoo teollisen mallimestariosaamisen keskivertaisen jakautumisen eri yritysstrategioiden välillä, minkä mukaan voisi päätellä, että pienyrittäjiä, jotka tekevät säännöllisesti teollisuudesta ulkoistettua mallimestarin työtä, ei ole kovin monia, mutta tämä on vain oletus.

Kyselyn täyttäneistä yli 55% oli yli 13 vuotta työkokemusvuosia mallimestarina takana, mutta yhtäjaksoisesti samalla työpaikalla yli 13 vuotta oli toiminut vain 29% vastanneista. Työkokemusvuosia mallimestarina nykyisessä paikassa oli vain alle 5 vuotta yli 55% vastanneista. Vastanneista yli 51% oli 41–50-vuotiaita.

Mallimestarien päivittäisessä työtiimissä oli yrityksittäin melkoisia eroja.



Kuvio 7. Mallimestarin työtiimi:

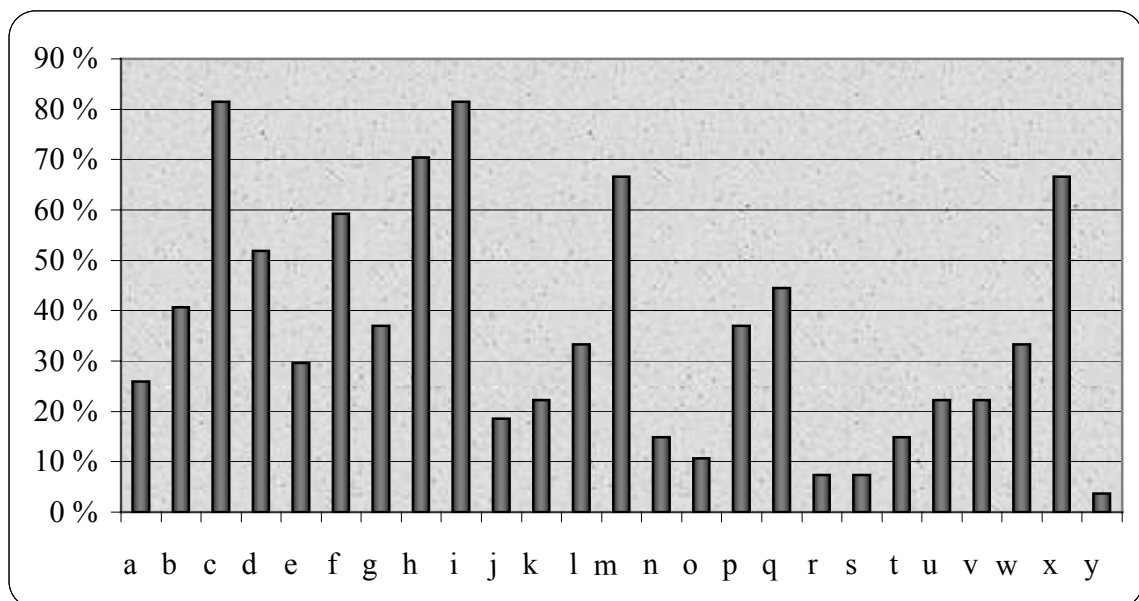
a- suunnittelija; b- malliompelija; c- tuotepäällikkö; d- muut mallimestarit; e- mallimestarin assistentti; f- muut assistentit; g- tuotantopäällikkö

Suunnittelijan kanssa teki päivittäin töitä yli 88% ja malliompelijan kanssa vain vähän yli 60% mallimestareista. Oma assistentti oli vain 18% mallimestareista, mutta erilaisten muiden assistenttien kanssa päivittäin työtä teki yli 51% vastanneista. Muita mallimestareita samaan yrityksen palveluun kuului yli 40%. Tuotepäällikön kanssa päivittäin uurasteli melkein 40% ja tuotantopäällikön kanssa samassa tiimissä ahkeroi 30% vastanneista. Päivittäiseen työtiimiin kuului tapauskohtaisesti myös muita ammatteja. Esimerkiksi mainittiin seuraavien ammattien edustajia: leikkusuunnitelman tekijä,

leikkaaja, myyntipäällikkö, laatupäällikkö, valikoimapäällikkö, tuotepäällikkö, tarvikeostajat, työnjohtajat, mekaanikot, sarjoja, pesulavastaavat, tuotantolinjan työntekijät, ostajat, laaduntarkastajat, tuotesihteri.

Vaikka tutkimustuloksia ei missään vaiheessa ollut tarkoitusta tarkistaa tuoteryhmittäin, oli mielenkiintoista tietää, mitä tuoteryhmiä mallimestarit edustivat. Mallimestareiden joukosta selkeästi suurin osa, melkein 41%, osallistui tavalla tai toisella ulkoiluvaatetuksen valmistamiseen. Yleisesti tehtiin naisten ja miesten vaatetusta, harvemmin lasten vaatetusta, farkkuja, asusteita, alusvaatetusta, urheiluvaatetusta, kilpailu- ja ammattuurheiluvaatetusta, työvaatetusta ja yövaatetusta.

Kyselyn tärkein päämäärä oli mallimestareiden tekemisen selvittäminen tämän päivän toimintaympäristössä, sekä siitä mahdollisen ydinosaamisen löytäminen. Mallimestari perusosaamisalueisiin oli perehdytty tutkimuksen teoriaosuudessa. Kyselyssä osaamisalueita yritettiin lähestyä monesta eri näkökulmasta monien eri kysymysten kautta. Näin ollen kaikki kysymykset eivät edustaneet omaa osaamisaluetta, mutta kohdistuivat sellaisenaan johonkin osaamisalueeseen. Kaikkien osaamista tavoittelevien kysymysten pylväsiagrammi oli mielenkiintoinen ja yllättävän havainnollinen.



Kuvio 8. Mallimestariosaamisen jakautuminen:

a	Peruskaavojen piirtäminen
b	Kuosittelu peruskaavasta
c	Kuosittelu lähtökaavasta
d	Mallin kaavoista sarjatuotannon kaavojen valmistaminen
e	Sarjonnan lisääminen ja/tai tarkistaminen sarjan kaavoista
f	Mitoitusvastuu
g	Yrityskohtaisen mittataulukon laatiminen (tarkoittaa vartalonmittojen mittataulukkoa)
h	Tuotteenkohtaisen mittataulukon laatiminen (tarkoittaa valmisvaatteen mittoja)
i	Mallikappaleen kaavoittaminen
j	Uuden mallin työtapojen suunnittelu
k	Standardien seuraaminen ja noudattaminen
l	Mallipalaveriinhin osallistuminen
m	Mallivaatteen sovittaminen
n	Leikkuausetelman laatiminen
o	Leikkuun valvominen ja vastuu
p	Uuden tuotteen eri kokojen sovitukset
q	Uudelle mallille ohjeistuksen laatiminen
r	Mallista tasokuvien piirtäminen
s	Mallista poikkileikkauksuvien piirtäminen
t	Työnkuvauksen kirjoittaminen suomeksi
u	Työnkuvauksen kirjoittaminen englanniksi
v	Alihankintatyön vastuu
w	Vastakappaleen laadun tarkistaminen
x	Vastakappaleen mitoituksen tarkistaminen
y	Messuille osallistuminen

Ydinosaamisalueiden tunnistaminen aineistosta osoittautui hyvin havainnolliseksi ja jopa helpoksi:

- Yli 80% vastanneista kaavoitti uuden mallikappaleen olemassa olevan tuotekohtaisen lähtökaavan pohjalta (vastaukset c ja i). Lähtökaavalla tarkoitetaan

kaavaa, jossa on kaikki uuteen tuotteeseen tarvittavat mitoitus- ja väljyysuhteet kohdallaan ja joka istuu mallimestarin kokemuksen mukaan hyvin. Kaavoja käytetään vastaavanlaisten tuotteiden tekemiseen toistuvasti. Joillakin yrityksillä lähtökaavat ovat koneella sarjottuina.

- Vastanneista yli 70% laatii valmisvaatemitoista tuotteenkohtaisen mittataulukon. Tuotteenkohtaiseen mittataulukkoon kirjataan valmisvaatemitat joko olemassa olevan mallin tai perusmittataulukon pohjalta. Mittataulukkoa käytetään uuden mallin tai tuotantosarjan mitoittamisessa. Mitoituksen pohjalta mallivaate voidaan teettää alihankintayrityksessä.
- Melkein 67% vastanneista sovittaa uusia malleja ja mittaa maailmalta saapuneita vastaanäytteitä. Mittaamalla tarkistetaan, vastaako malli annettua mitoitusta. Sovituksessa arvioidaan vaatteen istuvuus.
- Sarjatuotannon mitoitusvastuu oli edelleen yli 59% mallimestareista. Sarjan mitoitusta taataan lähettämällä tuotantopaikkaan tuotteen sarjottu mittataulukko.
- Tuotannon kaavoja sarjoi melkein 52% vastanneista.
- Mallin ohjeistaminen tuotantoon oli vain mallimestarin vastuulla 44% mallimestareista. Ohjeistamisella tarkoitetaan tapauskohtaisesti eri asiaa. Toisilla se tarkoitti vain mitoituksen lisäämistä tasokuvaan. Toisilla mitoituksen lisäksi annettiin joko koko tuotteen tai tuotteen tietyn yksityiskohdan valmistamisen ohje.

Muitakin osaamisalueita löytyi, mutta pienemmässä määrin. Useassa yrityksessä mallimestarin vastuulla oli tuotekortin tai vastaavan täydentäminen omilta osiin, eli tuotetietoa täydennettiin tarvike määrän ja -mittojen sekä kankaankulutuksen osalta. Monessa yrityksessä mallimestari teki tuoteryhmänkohtaisia mittatilaustöitä. Toiset mallimestarit osallistuivat jatkuvasti tuotekehittelyyn, tuoteanalyysien tekemiseen ja laaduntarkkailuun. Yllättävän useat valvoivat laatua käymällä Itä-Aasian tehtaissa. Mutta tapauskohtaisesti tehtiin muutakin. Esimerkiksi mallimestareista jotkut osallistuivat ”kiireaikaan” mallikappaleiden leikkuuseen ja ompeluun, yksi teki brodeerausohjelmia ja yhden vastuulla oli kerran sesongissa konsulttipäivä kaupassa. Yhden yrityksen mallimestarit toimivat suunnittelija-mallimestarinimikkeen alla ja hoitivat mallimestarin työn ohella suunnittelijan töitä eli tekivät mallisuunnittelua, malliston koordinointia sekä sesongin värikarttoja. Tutkijasta oli mielenkiintoista poimia vastauksista myös ne osaamisalueet, joita selkeästi tehtiin vähiten. Mallimestareista

- yli 70 % ei osallistu koskaan messuille;

- yli 59 % ei tee leikkuuasetelmia;
- yli 55 %:lla ei ole alihankintatyön vastuuta;
- yli 55% ei koskaan kirjoita ohjeistusta suomeksi;
- yli 48 % ei piirrä koskaan peruskaavoja;
- yli 48% ei hoida asiakaspalvelua;
- yli 44 % ei piirrä poikkileikkauskuvia ja
- yli 37% ei koskaan ole sarjonut kaavoja.

Osaamisalueista muodostetusta diagrammista voi tunnistaa mallimestariosaamisen tämän hetkisen työnkuvan mukaan yleisimmät osaamisalueet eli ydinosoamisalueet:

- 1. Kaavojen kuosittelu**
- 2. Sarjonta**
- 3. Vaatteen mittaus ja mittataulukon laatiminen valmisvaatteen pohjalta**
- 4. Sovittaminen**
- 5. Ohjeistuksen laatiminen**

Tutkija on koonnut ydinosoamisalueet samankaltaista osaamista yhdistäen ja tiivistäen. Vaikka kaavoituksessa korostui kuosittelu peruskaavan sijaan lähtökaavasta, ei sillä ole kaavojen kuosittelun osaamisen kannalta paljon merkitystä. Kaavojen kuosittelu oli edelleen mallimestariosaamisen tärkein osaamisalue. Sarjonta on nostettu seuraavaksi sen takia, että mittataulukoiden laatiminen ei onnistuisi ilman sarjonnan osaamista. Se on edellytys myös vaatetuksen mitoitusvastuulle sekä sarjatuotannolle ohjeistuksen laatimisessa että vastakappaleen mitoituksen tarkistamiselle. Vastakappale on valmistajatehtaassa mallimestarin antamien ohjeistuksen ja mitoituksen pohjalta valmistettu mallikappale, joka lähetetään teettäjälle tarkistettavaksi. Sarjonnan teknistä taitoa tarvitaan kaikkien edellä lueteltujen osaamisalueiden tekemiseen. Valmisvaatteen mittaamisen taito korostuu sekä mittataulukon laatimisessa että mitoituksen tarkistamisessa. Yhtä ei voi osata ilman toista. Vastuu siitä, että valmistajatehtaassa mittaus tehdään ja kohdistetaan samoin, ohjaa mallimestaria ohjeistuksen laatimisessa. Mallivaatteita sovittamalla varmistetaan, että yhteisymmärrys valmistajan ja teettäjän välissä on löytynyt ja että tuote toteutetaan odotusten mukaiseksi.

9 Tutkimustulosten ymmärtäminen ja tulkinta

9.1 Mallimestari – katoava ammattiko?

Staples kirjoitti jo vuonna 1993, että yrityksen toimintaympäristössä globalisoitumisen myötä tapahtuvat muutokset vaikuttavat suoraan yrityksen toimintastrategiaan. Kolkka (2001) totesi, että työelämän muutoksia on uumoiltu pitkään ja joillakin aloilla palvelurakenteiden muutokset ovat jo tunnistettavissa. Harva se päivä uutisoidaan, miten yritykset reagoivat globalisaatioon muuttamalla toimintatapoja. Toiset fuusioituivat keskenään, jotkut lopettavat tehtaita ja siirtävät tuotantoa ulkomaille. Kulmala ja Palmberg pohtivat *Talouselämässä* (8.9.2006), onko Suomen tulevaisuus prototaloudessa, kun tuotekehittelyn jälkeen tuotanto teetetään Kiinassa. He näkivät suomalaisen teollisuuden vaihtoehtoisiksi selviytymisen keinoiksi joko kehittyä kilpailukykyiseksi ”protoilunosaajiksi” tai hankkia sarjatuotantoyksiköitä edullisemmän kustannustason maista. Tämän tutkimuksen mukaan vaatetusosalalla juuri edellä mainitut vaihtoehdot ovatkin jo laajassa käytössä. Mallimestareiden mukaan paikallinen tekeminen on muuttunut useimmiten mallikappaleiden valmistamiseksi. Vaikka mallikappaleita tehdään nykyään huomattavasti enemmän kuin vuosia sitten, niistäkin suurin osa teetetään jo ulkomailla kuten tuotantokin. Suomessa vaatusteollisuuden työ on muuttanut muotoa vaihtumalla entisajan tehtaantyyöstä nykyajan tuotekehitystyöksi moderneissa toimistoissa uudenlaisissa osaajatiimeissä. Uudenlainen tuotekehitysosaaminen Itä-Aasiaan lähetettävien ohjeistuksineen on muokannut perinteisiä ammatteja, muun muassa mallimestarin työtä. Yleensä ulkomaisista tehtaista varataan tuotantokapasiteettiä, mutta tutkimukseen osallistuneista yrityksistä yhdellä oli oma tuotantoyksikkö Itä-Aasiassa ja muutamilla oli omaa sarjatuotantoa Virossa. Tutkimus osoittaa, että yrityksistä useimmat olivat päässeet lamavuosien vaikeuksien yli yrityksen toimintastrategiaa kohentamalla ja toimintatapoja ajan hengen mukaiseksi muokkaamalla. Muutosten tuloksena tutkimukseen osallistuneista tehtaista yhdessä oli henkilökunta Suomessa kasvanut viimeisen kymmenen vuoden aikana jo yli 25%, toinen oli muuttanut uusiin tiloihin, kolmannella oli aikomus palkata uusia ompelijoita, jotta nopeiden sarjojen tekeminen onnistuisi. Pienyrittäjänä toimiville mallimestareille teollisten mallien tekemistä ja piensarjojen ulkomailla teettämistä oli vuosi vuodelta tullut lisää. Useimmassa yrityksessä oli uusien mallien määrällisen kasvun mukaan nopeutunut myös muodin sesonkierros aiheuttaen jatkuvaa kovaa kiirettä. Vaikka kaikissa yrityksissä oli mallimestareilla toimessaan kova kiire,

henkii osallistuneista yrityksistä optimismia ja positiivista energiaa. Huolissaan ei oltu niinkään yrityksensä tulevaisuudesta, mutta mallimestariammattiin liittyvästä tulevaisuudesta työnkuvan muuttumisen jälkeen kylläkin. Esimerkiksi eräs mallimestareista (Anna, 16.1.2007) myönsi huoleensa: *”Minua harmittaa, että loppuukotää työ ihan kokonaan? Siirtykö se sinne halvan työvoimamaihin? Entäs sitten, jos vähän vielä tarvittaisiin sitä osaamista, niin vaikka semmoisten pienten erikoisjuttujen tekemiseen...”*

Tutkijasta huoli voi olla aiheellinen. Sekä virolaisessa ammattien tutkimuksessa (2002) että Staplesin (1989) tutkimuksessa mallimestariammatti luokiteltiin yhdeksi vaateusteollisuuden avainammattiksi. Avainammattiksi definoitiin ammatteja, joita ilman yritys ei voi toimia eikä edustaa valitsemaansa alaa. Tämän tutkimuksen jälkeen jää tutkijan mieltä askarruttamaan ajatus, jos alan yritys ei voi toimia ilman avainammattia, niin missä kulkee avainammattissaan osaamisen raja, joka takaa yritykselle toiminnan edellytykset. Toisaalta Staples nosti esiin myös tosiasian, ettei kaavoittajia yleensä huomata yrityksen johtoportaan, niin kauan kuin kaikki toimii. Tutkijasta tämä tosiasia oli tunnistettavissa myös joissakin tutkimukseen osallistuneissa suomalaisissa yrityksissä. Mallimestarien osaamisesta ei pidetty enää huolta lainkaan – kaikkihan toimii muutenkin hyvin. Kun aikaisemmin oli itsestään selvää, että mallimestarit tuntevat tehdaskohtaiset toimintatavat ja tietävät tuotannolliset puitteet, on totuus, että tänä päivänä mallimestarit eivät pääse enää tehtaisiin, kun tehtaot sijaitsevat ympäri maailmaa. Tuntuu kohtuuttomalta ajatella, että toimessa olevat mallimestarit kiertävät työpäivänsä päätteeksi kilpailijoiden kauppoja hakien tietoa siitä, miten muualla toimitaan, kun eivät työn puolesta pääse näkemään.

Svantström (2003, 10–11) on kuvannut globalisaatiolle tyypillistä teollisuuden siirtymisen kulkua maasta toiseen. Svantströmin mukaan uuteen maahan sijoittuvat ensin työvoimaintensiiviset ja matalapalkkaiset alat ja vasta seuraavassa vaiheessa tuotanto laajenee pääomaintensiivisemmille ja koulutetumpaa työvoimaa vaativille aloille. Tuottavuuden ja työvoiman kouluttautumisen lisääntyessä toiminta alkaa alihankintamaassakin hiljalleen muuttumaan, jolloin tuotekehityksen rooli kasvaa ja varsinaista tuotantoa aletaan siirtää eteenpäin seuraavaan maahan. Vaatetusalan tuotannollista käsitteistöä käyttäen kuvauksen voisi kirjoittaa muotoon, että ensin uuteen maahan sijoittuvat työvoimaintensiivinen ja matalapalkkainen osaaminen, kuten ompelu. Seuraavassa vaiheessa globalisaatio mahdollistaa pääomaintensiivisten alojen ja koulutetumman osaamisen siirtämisen, kuten erikoistuotantolinjojen ja erikoisosaamisen

esimerkiksi kaavoittaminen ja tuotantosuunnittelun siirtymisen. Seuraavassa vaiheessa, tuotannon laajenemisen, työvoiman koulutustason kasvaessa aletaan maassa kehittämään omaa tuotekehitystä ja omaa tuotantoa, jota siirretään eteenpäin halvemmän työvoiman perään. Juuri näin on nopeasti käynyt esimerkiksi Virossa ja parhaillaan käymässä Kiinassa. Mallimestareiden kertomusten mukaan monessa tehtaassa ulkomainen alihankinta aloitettiin varovasti. Esimerkiksi Viroon vietiin Suomessa leikatut vaateen kappaleet ja alihankintana teetettiin vain ompelu. Nykyisin usein matkaan lähetetään vaateen tuotteen kuva ja valmisvaatemittaulukko, kaikki muu tehdäänkin jo alihankintapaikassa. Harvinaista nykyään ei ole enää sekään, että pitkäaikainen ulkomainen alihankintatehdas tarjoaa tuotannollisen kapasiteetin sijaan nykyään omia mallistoja. Ulkomaisia malleja muuttamalla kootaan sopiva mallisto suomalaisen käyttöön.

Penttinen (8.9.2006) kirjoitti Opettajalehdessä, että globalisaation voi nähdä maailmanlaajuisena osaamiskilpailuna. Juuri samaa mieltä on tämän tutkimuksen tekijä. Kun aikaisemmin osaamisen vedoten kaikki tuotekehitys tehtiin Suomessa, niin nykyisin vaatealan uusin teknologia sijaitsee Itä-Aasiassa. Suomeen mallimestareille lähetetään taidokkaita työnäytteitä erikoiskoneiden uusista työtavoista. Tutkijan mielestä enää ei voida puhua paikallisesta ammatillisesta yliotteesta, jos alan avainhenkilöiltä uupuu mahdollisuus tutustua edes teknologiaan. Kun pitkäaikainen teollinen työtausta pelastaa monet tällä hetkellä toimesta olevat vanhat konkarit, niin miten toimitaan 10–15 vuoden kuluttua, kun kokeneet ovat eläkkeellä ja uusille ei ole ollut mahdollisuutta edes perusosaamisen kartuttamiseen? Rakentuuko tulevaisuuden vaatealan osaaminen toiveajatteluun, että kyllä Kiinassa osataan tai että onneksi Kiinassa osataan?

Tutkijan tekemästä alustavasta organisaatiojoasta oltiin kentällä yleensä samaa mieltä sekä haastatteluun osallistuneiden että kvantitatiiviseen kyselyyn vastanneiden joukossa. Tutkimuksen tuloksena tutkija huomasi, että mallimestaritoiminnan organisaatiostrategiakohtainen jako selkeytti laajemmin myös yritysten toimintatapoja. Esimerkiksi Itä-Aasiassa yleensä vaatteensa teettivät yritykset, jotka ompeluttivat isoja sarjoja, ja siinä vaatteiden valmistamisen sesonkisykli oli noin puoli vuotta hitaampi kuin paikallisesti tai Euroopassa tuotantonsa teettävässä yrityksessä. Ulkoiluvaatteita valmistuttaville yrityksille sesonkisykli pituus ei tuottanut ongelmaa, mutta trendikkäitä muotivaatteita teettävälle yrityksille oli tutkimuksen mukaan viime aikoina tullut paineita siihen suuntaan, että sesonkikierrosta pitäisi nopeuttaa esimerkiksi teettämällä vaatteet

lähempänä. Heidän mukaan nimenomaan globalisaation myötä muodin sykli on nopeutunut ja kaikki uusi näkyy kaduilla nopeammin kuin ennen.

Yleisesti sarjoja pyrittiin keskittämään ulkomailla samoihin tehtaisiin, jotta tehdas kokisi suomalaisen asiakkaan tärkeäksi ja tehtaasta saisi sen jälkeen parasta palvelua. Tehtaan vaihtaminen kesken sesonkikiireitä aiheuttaisi ylimäärästä ajankulua ja olisi vaaraksi tuotannon tasaiselle laadulle. Yleisesti ulkomaisesta teettämisestä kokemusta omaavat mallimestarit suhtautuivat tehtaisiin ajatuksella, että emme ole kilpailijoita ja että auttaminen ja tuotteen kehittäminen ovat kummankin osapuolen etuja. Asennoitumisessa korostui kokemuksen merkitys. Esimerkiksi pienyrityksen mallimestari, jolta itseltään puuttui henkilökohtainen kokemus Kiinassa teettämisestä, tiesi kumminkin tekevänsä parempaa työtä kuin kiinalaiset. Suhtautumisessa korostui ennakkoluulo. Suomessa teetetystä tuotannollisesta alihankinnasta kahdella mallimestarilla oli harmillisia kokemuksia väärinkäsityksistä ja jopa siitä, ettei edes perusasioita tiedetty ja sarja ommeltiin väärin. Tutkijalla heräsi kysymys, onko kenties kysymyksessä tosiasia, että paikallinen ammatillinen perusosaaminen on jo heikkenemässä.

9.2 Mallimestarina globalisaation paineessa

Kolkka (2001) väittää, että uudenlaiset toimintaympäristöt edellyttävät uudenlaista osaamista. Staples piti jo vuonna 1993 mahdollisena, että globalisaatiosta aiheutuvat organisaatiostrategiset muutokset vaikuttavat tulevaisuudessa mahdollisesti myös mallimestarien työnkuvaan. Kolkka (2001) nimesi nykyhetken työhön liittyvän seuraavia käsitteitä: tiimikulttuuri, työryhmätyöskentely, vastuun hajauttaminen ja kokonaisvaltaisuus.

Tämän tutkimuksen mukaan mallimestari työssä on globalisoitumisen myötä tapahtunut paljon muutosta, kuten Staplesin (1993) ounasteli. Sen lisäksi tutkimus vahvisti myös Kolkkan väitteet uudenlaisesta osaamisesta, vastuun hajauttamisesta ja tiimityöskentelyn tavoista. Tämän tutkimuksen mukaan mallimestarien kokemukertomuksista sai käsityksen, että aikaisemmin mallimestarin ammattiin liittyvä vastuu oli kokonaisvaltaisempi ja työ itsenäisempi. Haastatelluista eräs kokenut mallimestari ihmetteli: *”Minähän olen koko ikäni tehnyt yksin, ei ole ollut keltä kysyä mitään. Päätökset on pitänyt tehdä itse, meni syteen tai saveen. Ja on vaan pitänyt kantaa se vastuu siitä kokonaan. Sen takia välillä ihmetyttääkin, minkä takia jonkun pikkujutun takia*

pitää nykyään hirveesti palaveerata, kun sen voisi päättää ja asia menisi eteenpäin...”
(Anna, 16.1.2007).

Useimmilla haastatteluun osallistuneista mallimestareista oli pitkä kokemustausta tehtaan työstä. Tehtaassa tuotteen tekninen toteutus huomioi aina tehdaskohtaiset mahdollisuudet. Mallimestareista muutamat mainitsivat aiempaan mallimestarin työnkuvaan kuuluneen tuotepäällikön ja kangasostajan tehtäviä, tuotantovastuuta ja laadunvalvontaa. Työhön kuului ideointi- ja messumatkoja ulkomaille, alaan ja osaamiseen liittyviä koulutuksia sekä vierailuja alihankintatehtaassa. Paljon aikaisempia tehtäviä on mallimestareilta jäänyt pois. Tiimityöskentelystä ja jaetusta vastuusta on vaatetusosalalla tullut tänä päivänä arkea. Mallimestarien yleinen tiimiläinen suunnittelijan ohella on nykyään jonkunlainen assistentti. Suurin osa haastatelluista mallimestareista tekee työnsä toimistohuoneessa oman työpöytänsä takana tietokoneensa ääressä. Suurin osa aiemmasta mallimestarin vastuualueista on jaettu tai siirretty kokonaan jollekin muulle. Hämmästyttä herätti, että jopa niinkin itsestään selvät mallimestarivastuualueet kuin vaateen sovittaminen ja mitoitustavastuu eivät kuulunut enää jokaisen mallimestarin työnkuvaan. Kyselyyn vastanneista mallimestareista 59% jakoi valmistettävien vaatteiden mitoitustavastuun ja ainoastaan 66% sovitti enää malleja. Toisaalta vaikka jotkut tehtävät ovat mallimestarin päivittäisestä työnkuvasta jääneet, kuten esimerkiksi kaavoittaminen, olivat kaikki mallimestarit yrityksen toimintastrategiasta riippumatta sitä mieltä, että kaavoittaminen pitää osata. Heidän mukaansa kaavoittamisen ja kuositelun hallintaan perustuu vaateen mitoituksen ja ohjeistamisen osaaminen ja taito. Vastaavasti korostettiin myös vaateen sarjonnan osaamista. Ilman kaavoittamisen osaamista ei onnistu ohjeistaminen, ilman sarjonnan osaamista ei onnistu vaateen mitoituksen laatiminen eikä mittataulukon työstäminen.

Tutkimukseen osallistuneet mallimestarit olivat olleet välittömästi mukana vaatetusalan viimeaikaisissa muutoksissa. Sen takia heidän elämäntilanteensa muodostuivat muutosta ohjaavista tilanteista, jota heillä on ollut pakko työssään myötäillä. Globalisaation tulo vaatetusosalalle ei ole tapahtunut kerralla ja tiettyjen yleisten normien mukaan, vaan jokainen yritys tahollaan on pikkuhiljaa muokannut toimintaansa uuden mukaiseksi kannattavuuden takaamiseksi ja kilpailukyvyyn säilyttämiseksi. Kolkka (2001, 148) vakuuttaa, että situationaalisuuden mukaisen kehittymisen ja kasvun mahdollistaa motivoitunut yhteisö. Tässä tutkimuksessa tämä teoria vahvistui: yritykset, jotka vastasivat lamavuosien haasteita muokkaamalla toimintastrategia, selvisivät vaikeista vuosista pärjäävinä ja vahvoina. Esimerkkinä voisi esittää monien yritysten viimeaikaisia organisatorisia muutoksia, kuten

yrityksen käyttöön rakennetut uudet tilat, uusien työntekijöiden palkkaaminen tai oman ompelutehtaan perustaminen ulkomaille. Yritysten toimintastrategiset muutokset vaikuttivat tämän tutkimuksen mukaan mallimestareiden toimintatapoihin. Esimerkiksi ulkomaille siirtynyt tuotanto pakotti mallimestarit kuten yrityksen muutkin edustajat kekseliäisyyteen kehittämään keinoja toimivien työtapojen löytämiseksi. Yhdeksi kehityskohteeksi muodostui toimivan ja luotettavan ohjeistuksen työstäminen. Samalla käsite ”ohjeistaminen” sai uudenlaisen merkityksen. Kun paikallisesti toimivalla tehtaalla mallimestari edelleen ”vähän näyttää”, miten milloinkin joku vaateen yksityiskohta tehdään, niin globaalissa mittakaavassa vaate piti suunnitella alusta asti valmiiksi. Mallimestareiden mukaan valmiista tuotteesta sai parhaan käsityksen teknisesti tarkasti piirretyn tasokuvan avulla. Tasokuvaan oli myös helppo liittää ja kohdistaa milloin mitäkin tietoa. Tasokuvaan piirrettiin mittaussinjit ja mukaan laitettiin taulukko, johon kirjoitettiin valmisvaateen mitat, eli vaate ”mitoitettiin”. Sen jälkeen, kun selvisi, että valmistajatehtaassa on taitava mallimestari, joka osaa kaavoittaa ja suunnitella tehdaskohtaisen teknisen toteutuksen mitoitettua valmisvaatetta esittävän kuvan pohjalta, ulkomaille siirrettiin myös sarjonta ja vaateen teknisen toteuttamisen suunnittelu. Ohjeistukseen lisättiin ”mittataulukko”, jossa kokojen väliset muutokset olivat tavallaan tai toisella kirjattuna. Kokemus osoitti pian, että ohjeistus sellaisenaan toimii. Nykyään ohjeistukseen pohjautuva teettäminen on vakiintunut toimintamalliksi monessa yrityksessä. Situationaaliset toiminnalliset muutokset uusineen ohjeistuksineen ja mitoituksineen eivät kumminkaan ole kaikkialla korvanneet mallimestarien perinteistä osaamista. Kaikki tutkimukseen osallistuneet mallimestarit korostivat mallien ja teetetävän vaatetuksen kaavoituksellista vastuuta. Kaavoituksesta pystyy ottamaan vastuun vain, jos hallitsee itse monipuolisen kaavoittamisen ja kuosittelun.

Kuurmeen (2004, 44) mukaan muutoksia johtaviin situaatioihin on liittynyt tietty ajallisuus ja paikallisuus. Paikalliset ja yrityksensisäiset situationaaliset päätökset ovat johdatelleet yritykset omanlaisiin toimintatapoihin. Esimerkiksi tässä tutkimuksessa huomio kohdistui siihen, että kun yhdessä yrityksessä sarjonta ohjeistetaan taulukoimalla valmisvaatteesta mitatut mitat, niin toisaalla vastaavanlainen ohjeistus annetaan taulukoimalla koosta seuraavaan kasvavat mittaerot.

Ruohotien ja Honka (2003, 60) toteavat, että monissa ammateissa ja työtehtävissä funktionaaliset rajat ja työn edellyttämät taidot ovat muuttuneet ja siitä syystä tehtävät vaativat uusia taitoyhdistelmiä. He korostivat toiminnallista joustavuutta ja integraatiota sekä eri ammattiryhmien välistä sekoittumista. Tämän väitteen tutkimus todisti

vaatetusalalla mallimestarin toimea silmällä pitäen paikkaansa pitäväksi. Kun työtavoissa oli yleisestikin tapahtunut paljon muutoksia, niin tutkimuksessa vastaan tuli tapauksia, jossa mallimestari työ ja suunnittelijan työ olivat integroitunut jopa samaan henkilöön. Useammassa yrityksessä mallimestarin työtä teki suunnittelijan koulutuksen saanut henkilö. Tutkimuksessa selvisi, että myös toiminnallinen integraatio oli kentällä tavallista. Esimerkiksi vaatetustehtaan suunnittelijat suunnittelivat pitkälti myös uuden tuotteen tekniset yksityiskohdat ja niiden toteutuksen. Apuna he käyttivät joko ulkomaisista tehtaista lähetettyjä mallinnettuja työnäytteitä tai ulkomaanmatkoilta tuomiaan mallikappaleita.

Mallimestariosaamiseen oli tullut lisäksi myös uusia osaamisalueita. Esimerkiksi mallimestareista suurin osa korosti sekä monipuolisen tietotekniikan osaamista että hyvän englanninkielen tärkeyttä. Mallimestarit käyttivät työssään hyvin monenlaisia ohjelmia. Kaavaohjelmista käytettiin sekä Gerberin, Investronican että Lectran sovellutuksia. Mittataulukon tekemiseen otettiin avuksi useimmiten Excel. Excelin käyttöä perusteltiin sillä, että sitä on helppo lähettää maailmalle, kun ohjelma on yleisesti maailmalaajuisessa käytössä. Vaikka joitakin vektoripiirustusohjelmiakin käytettiin, kuten Prima ja Corellia, oli niiden käyttö mallimestarien toimessa harvinaisempaa. Sähköposti oli kaikilla vaatteita edes jossain määrin ulkomailla teettävässä yrityksessä yleisessä käytössä. Harvat käyttivät erillistä tuotekorttiohjelmaa, toisilla ohjelma pyörii yrityksen sisäisessä Intranetissä, toiset sovelsivat siinäkin Excelin mahdollisuuksia. Melkein kaikki mallimestarit korostivat englannin kielen osaamisen tärkeyttä tämän päivän ammatillisella kentällä.

Yrityksissä oli mittavia toiminnallisia eroja. Myös eri taloissa vuosien mittaan toimineet mallimestarit tiesivät kertoa, että työkuultuurissa ja toimintatavoissa on huomattavia yrityskohtaisia eroja. Tutkimuksen ehkä yksi antoisin tulos oli nimenomaan se, että mallimestarien kokemukset todistavat, että yhtä ainoaa oikeaa mallia mallimestarien nykyhetken toiminnasta ei ole olemassa. Jo organisaatiostrategiakohtaisten toimintamallien löytyminen osoittautui melko työlääksi. Sen lisäksi kävi ilmi, että pienyritysten mallimestarilla on tehtaan toiminnasta kokonaisvaltaisempi näkemys ja tuotannosta edelleen laajempi vastuu kuin suurteollisuuden tai kauppakonsernin mallimestareilla. Mallimestarit myönsivät kukin tahollaan, että tänä päivänä työ on monipuolista, vaihtelevaa ja usein hyvin kiireistä. Mutta he vakuuttivat, että juuri sellaisenaan se on kovin mukavaa, jos viihtyy vaateen parissa, rakastaa vaateen tekemistä eikä pelkää jatkuvia muutospaineita.

9.3 Mallimestariksi globaalissa maailmassa

Staples (1993) totesi artikkelissaan, että ainoa pysyvä elementti liiketoiminnan ympäristössä on muutos. Myös Ruohotie ja Honka (2003, 29, 33–34) olivat Helakorven (2000, 30) kanssa samaa mieltä siitä, että työelämä on jatkuvassa muutoksessa, jossa ammattien spesifinen tieto vanhenee nopeasti. Tähän tutkimukseen osallistuneet mallimestarit vahvistivat väitteen. Mallimestareiden kokemuksen tutkimus vahvisti, että muutos alalla koetaan jatkuvaksi. Kun ympäristömuutokset aiheuttavat strategisia muutoksia yrityksen toiminnassa, niin organisaation strateginen muutos saa aikaan muutoksia työntekijöiden, varsinkin avainammattien, työtavoissa. Haastatelluista mallimestareista muutamat kehittivät tulevia mallimestareita varautumaan ja asennoitumaan joustavuuteen sekä luovaan muuntautumiseen. Myös Ruohotie ja Honka (2003, 29) korostivat, että jatkuvasti muuttuva työelämä tarvitsee tänä päivänä ihmisiä, joilla on kyky, halu ja tahto oppia uutta (Ruohotie & Honka 2003, 29).

Mallimestarit totesivat myös, että muutokset ammatissa tapahtuvat yleensä vähän kerralla, eikä niitä välttämättä osaa heti ajatella muutoksena. Ruohotien ja Hongan (2003, 29, 33–34) mukaan omakohtainen kokemus koetaan ammatissa uuden omaksumisen oleelliseksi osaksi ja sitäkin enemmän siinä korostetaan tilanneyhteyttä eli situationaalisuutta. Mallimestarit viestittivät kertomuksissaan, miten kukin tavallaan keksii työssään jatkuvasti tilannesidonnaisia ongelmaratkaisuja. Jotkut ongelmaratkaisukeinot ovat toimivampia kuin toiset. Hyvään tulokseen johtaneet keinot muistetaan, ja niitä sovelletaan ongelmaratkaisutilanteessa jatkossakin. Näin jostain satunnaisesta situationaalisesta ongelmaratkaisusta voi kehittyä pysyvämpi toimintatapa. Situationaalisia toiminnallisia malleja ei oikein pysty suoraan mistään kopioimaan eikä oppimaan. Tieto yrityksestä toiseen kulkee lähinnä vaihtuvan työvoiman mukana. Näin ollen jatkuvassa kehityksessä korostuu situationaalisuus eli yritys- ja tapauskohtainen aika- sekä paikkasidonnaisuus. Hyvät ja menestyksekkäät toiminnat vakiintuvat nopeasti yrityksen, kuten myös avainammattien, arjessa kehittäen yrityksen toimintakulttuuria. Situationaaliset ratkaisut selittävät myös yritysten välisiä toiminnallisia eroja, vaikka toiminnan tavoite olisikin samanlainen. Esimerkiksi sarjonta ulkomailta teetetään monella eri tavalla, kun yrityksistä yksi lähettää ulkomaille sarjotun mittataulukon, jossa kooittain oli kirjattu valmisvaatteen mittoja, toinen lähettää mittaerojen taulukon, ja jotkut tekevät sarjonnan edelleen Suomessa.

Kolkkaan (2001, 174) mukaan työelämässä tapahtuva globaali muutos edellyttää ammatillisten kvalifikaatioiden jatkuvaa tarkastelua. Myös Helakorpi (2000, 30) totesi, että vaikka ammatillisen koulutuksen tulisi perustua työelämän todellisiin tarpeisiin, kunnollista tutkittua tietoa jatkuvasti muuttuvasta työelämästä ja siitä, mitä ammatit ovat ja mitä tietoa ne edellyttävät, ei ole saatavilla. Tutkija jakaa Helakorven ajatuksen siitä, että sen lisäksi, että tutkittua tietoa ei ole saatavilla, on tutkittukin tieto tänä päivänä suhteellista ja vanhenee nopeasti.

Helakorven (2000) mukaan kvalifikaatiolla ilmaistaan niitä vaatimuksia, joita ammattiin edellytetään. Tässä tutkimuksessa kartoitetut yritysstrategiasta riippumattomat mallimestariosaamisen ydinalueet muodostavat tutkitussa ammatissaan osaamisen perusedellytykset. Näin ollen voidaan tutkimustuloksena kartoitetut ydinosamisalueet luokitella mallimestariosaamisen kvalifikaatioiksi, mitkä ammatillisen koulutuksen näkökannalta muodostavat ammatillisen osaamisen lähtökohdan.

Kompetenssia pidetään Helakorven (2000, 34) mukaan kvalifikaatiota sisällöllisempänä ja spesifisempänä ja sillä ilmaistaan työntekijän ammatillisia valmiuksia ja sopivuutta asetetun tehtävän suorittamiseen. Tämän tutkimuksen myötä mallimestarin kompetenssiin voidaan luokitella mukaan yritysstrategiakohtaisia vaatimuksia. Esimerkiksi useamman yrityksen mallimestarityössä korostui tänä päivänä tietty tietotekninen osaaminen (verkkokommunikaatio, teksti- ja taulukko-ohjelmat, vektorigraafiset ohjelmat sekä kaavoitusohjelmat) sekä hyvä ammatillisen englannin kielen taito. Vaikka kontekstisidonnainen kompetenssi korostaa ammatillisen osaamisen suhteellisuutta, laajentavat edellä mainitut osaamisalueet ammattiin aikovien osaamisen skaalaa. Jos nämä osaamisalueet lisätään ammatillisen koulutuksen edellytyksiin, laajenee samalla ammatillinen kompetenssi, mikä suo opiskelijoille kouluttautumisen jälkeen enemmän mahdollisuuksia työllistyä globalisoituneisiin yrityksiin.

Helakorpi (2000, 34–35) totesi, että ammatillisella pätevyydellä tarkoitetaan kykyä toimia jossakin ammatissa koko kvalifikaatiokentän tietyt kriteerit täyttävällä tavalla. Sen lisäksi hän sanoo, että kompetenssia pidetään toisinaan taidon tai pätevyyden synonyymina. Tämän tutkimuksen tekijä ei pidä kompetenssia ja pätevyyttä synonyymeinä, vaan korostaa pätevyydellä ammatillista kokemusta ja sitä kautta kehittyneitä ammatillista perspektiiviä. Tutkija huomasi, että kentällä ammatillista kokemusta arvostettiin. Monella tutkimukseen osallistuneella mallimestarilla oli ammatistaan useamman vuoden, jopa vuosikymmenien työkokemus. Tutkija näkee asian niin, että dynaamisen alan globalisaation myötä aiheutuneet muutokset ovat vaatineet

mallimestareilta erinomaista ammatillista osaamista, riittävää ammatillista valmiutta sekä laajaa ammatillista näkemystä ei vain työtehtävien tekemiseen vaan tehtävien situationaaliseen muuttamiseen. Tässä voidaan puhua asiantuntijuudesta, jossa tehtäviä ei hoideta enää vain annettujen normien mukaan vaan sen mukaan, miltä tekijästä tuntuu oikealta. Ammatillinen osaaminen toteutuu jatkuvassa muutoksessa kontekstisidonnaisena. Tutkijasta tämä selittää myös sen, miksi toimintatavoissa on niin huomattavia eroja. Ja juuri tämän takia ammatillisen koulutuksen opetussisällön jatkuva päivittäminen on tarpeellinen.

Vaikka tämän tutkimuksen pohjalta voisi tehdä jopa joitakin mallimestarin ammattiin liittyviä päätelmiä, tunnisti tutkija kentällä tietynlaista epävarmuutta. Toimin näin, mutta mitenkähän muualla tehdään, kun olen tähän päässyt oman kokemukseni perusteella? Löytyykö jostain tarkempi ohjeistus tai parempi toiminnallinen tapa? Tutkija tunnisti siinä yhtäläisyyttä ammatillisen opetuksen kentällä vallitsevan suhtautumisen kanssa. Helakorpikin kirjoitti, että ammatillisen opetuksen opetussuunnitelmatyö on Suomessa nykyään jätetty kokonaan ammatillisen oppilaitoksen eli ammatillisten opettajien vastuulle (ks. Helakorpi 2000, 30). Suomen ammatillisen oppilaitoksen oppisisällön suunnittelua valvoo ja tukee ammatillinen neuvottelukunta. Ammatillinen neuvottelukunta koostuu oppilaitoksen nähden oikeanlaisista alan ammattilaisista, jotka toimivat alallaan ja ovat perillä alan kehityksestä. Tutkijasta ammatillinen neuvottelukunta tuo näinkin dynaamisen alan kuin vaatetusalan ammatillisen opetuksen suunnitteluun kiitettävää perspektiiviä alan nykyhetkestä sekä sen uusimmista suuntautumisista. Virolaisen tutkimuksen mukaan voi päätellä, että näin ei toimita kaikkialla maailmalla. Esimerkiksi Virossa 2000-luvun alussa järjestetty laaja ammatillinen kartoitus oli järjestetty periaatteella, että avainammattien ammatilliset kompetenssikriteerit ja sitä myötä ammatilliset standardit voitaisiin uusita. Tutkija epäilee, miten jäykähköt ammatilliset standardit palvelevat dynaamista alaa. Esimerkiksi jo tutkimuksen tekemiseen oli mennyt vuosi ja siitä oli työstetty ehdotus Opetusministeriön käyttöön seuraavaksi kolmeksi vuodeksi. Mutta missä vaiheessa tutkittu tieto on hyödynnettävissä oppilaitoksessa ja käytössä ammatillisessa opetuksessa? Suomessa ammatillinen oppilaitos voi halutessaan uusita opetussuunnitelman vuosittain. Alan muutoksiin reagoiminen onnistuu tarvittaessa jopa nopeamminkin opetussuunnitelman mukaisten kurssien toteutussuunnitelmia muokkaamalla.

Tähän tutkimukseen osallistuneiden mallimestareiden viestissä tulevien mallimestareiden kouluttajille oli paljon samaa sekä Staplesin että Viron tutkimuksiin verrattuna. Kun Staples (1993, 12–13) viestitti, että opiskelijoita täytyisi valmistaa

joustaviksi ja muutoskykyisiksi varioivaan tulevaisuuteen, niin saman asian puolesta puhuivat myös tähän tutkimukseen osallistuneet mallimestarit. Staples neuvoi, että koulutuksessa pitäisi korostaa todellisia kaavoitustehtäviä, ja tämänkin tutkimuksen mallimestarit korostivat kaavoituksen osaamista ja monipuolisia kuosittelutaitoja. Samalla kannalla olivat myös virolaiset tutkijat, jotka painottivat ammatillisessa perusosaamisessa kaavoitukseen liittyvien tietojen ja taitojen kehittämistä. Kun Staples tähdensi koulun toimintojen liittämistä yleisiin teollisiin valmistustaitoihin, niin Suomessa korostettiin ohjeistuksen ja mitoituksen osaamista sekä hyvää englannin kielen taitoa ja tietokoneosaamista. Virossakin korostettiin tietotekniikan taitoja. Mutta sikäläistä palveluallttiutta ei koettu Suomessa niin tärkeäksi. Henkilökohtaisista ominaisuuksista korostettiin tarkkuutta ja huolellisuutta sekä Virossa että Suomessa.

10 Tutkimuksen luotettavuuden arviointi

Staples totesi (1993, 13–14) tutkimuksensa jälkeen, että mallimestarin työnkuvan strategiankohtaisista eroista päättämiseksi tarvitaan herkempi instrumentti kuin strukturoitu kysely ja inventaarianalyysi. Menetelmällinen triangulaatio toimii mallimestarien työnkuvan määrittelemisessä: strukturoitu kysely täydensi ansioituneesti kirjaavaa laadullisen kokemuksen tutkimusta tuoden siihen lisää tietoa. Tämän tutkimuksen tekijästä kokemuksen tutkimus yksinään olisi kenties jäänyt liian subjektiiviseksi kuvaukseksi ja kvantitatiivinen tutkimus yksin liian etäiseksi päätelmäksi mallimestarien arjesta. Yhdessä ne täydensivät toinen toistaan hyvin.

Tutkimusraportin laajuus on selitettävissä monimenetelmällisen tutkimusmenetelmän avulla. Sekä kvantitatiivinen tutkimus että laadullisen kokemuksen tutkimus edellyttivät tutkijalta laajaa perehtyneisyyttä ja riittävä taustaselvitystä. Raportin kirjoittaminen oli ei-suomenkieliselle tutkijalle tutkimusprosessin haastavin vaihe.

10.1 Kokemuksen tutkimuksen luotettavuus

Laadullisessa tutkimuksessa itse tutkimus on kaiken aikaa arvioinnin kohteena (ks. Anttila 1998, 2005, Tuomi & Sarajärvi 2004, 131, Metsämuuronen 2005, 2002, Kolkka 2001, 48). Kolkka (2001, 48) toteaa, että tutkimuksen luotettavuudella tarkoitetaan sen

vapautta satunnaisuuksista ja epäolennaisista tekijöistä. Vaikka yleensä tutkimusmenetelmien luotettavuutta käsitellään validiteetin ja reliabiliteetin käsittein, ovat useat kirjoittajat (ks. Anttila 1998, 2005; Tuomi & Sarajärvi 2004; Metsämuuronen 2005) sitä mieltä, että edellä mainitut käsitteet vastaavat paremmin kvantitatiivisen tutkimuksen tarpeita.

Kolkka tarkastelee (2001, 48–51) kokemuksen tutkimuksen luotettavuutta fenomenologisesta näkökulmasta:

1. Totuus: Fenomenologisesti tutkimuksen luotettavuuden arvioinnin lähtökohta on tutkijan kyky tavoittaa ilmiö sellaisena, kun se tutkittavalle ilmenee (Kolkka 2001, 48).
2. Menetelmän asetelma: menetelmällinen toteutuminen tapahtuu dialogina sen aineiston kanssa, mitä ”tutkimusmatkan” varrella asiaan liittyen on löytenyt (Kolkka 2001, 49).
3. Tutkimuskohde: syntyneet tulokset liittyvät suoraan kokemustodellisuuteen ja niiden on oltava eettisesti hyväksytyjä, jotta tutkimusta voidaan pitää kelvollisena. Aineistoa ei saa kumminkaan ohentaa niin, että tutkimuksen kannalta oleellinen häviää. (Kolkka 2001, 50.)
4. Yleistettävyyys: laadullisessa tutkimuksessa yleistettävyyttä tärkeämpi on ilmiön perinpohjainen ymmärtäminen. Sen mahdollistamiseksi tutkijan on tarjottavaa tutkimuskohteestaan riittäviä kuvauksia. (Kolkka 2001, 50.)
5. Raportointi: Käsitteellisyys, kieli ja tutkimuksen dokumentointi ovat niitä välineitä, joiden avulla tutkija mahdollistaa ymmärtämisen (Kolkka 2001, 51).
6. Tutkijan rooli: Kolkkan (2001, 51) mukaan tutkimuskohteen ja jokaisen tutkimuksellisen ratkaisun taustalla vaikuttaa todellinen tilanne, jonka ihmettely on sysännyt tutkimusta askel askeleelta eteenpäin. Peruslähtökohtana on tutkittavan todellisuuden kunnioittaminen ja tutkimuksellinen ote työhön. (Kolkka 2001, 51.)

Tämä tutkimus sellaisenaan soi tutkijalle mielenkiintoisen mahdollisuuden tutustua kokemuksen tutkimukseen ja fenomenologisen ajattelutapaan (ks. Perttula 2006, vrt. Husserl 1995). Vaikka tutkimus on tehty suomalaisen fenomenologin Perttulan subjektiivisen kokemuksen tutkimuksen oppien mukaan, niin kovin kaukana se ole myöskään Husserlin alkuperäisestä filosofiasta. Husserl tarkasteli ilmiönä subjektiivisena, eli sellaisena kuin se ilmenee ja päätyi seuraamaan ilmiön ilmenemisen prosessia. Husserl tarkasteli tutkittavaa ilmiötä havaitsemalla sitä eri suunnista ja eri etäisyyksiltä. Husserlista

juuri havaitseminen tekee tavallisesta ja muuten huomaamattomasta asiasta näkyvän. Esimerkiksi Husserl esitti tulitikkuaskin, jota hän tarkasteli tietoisesti eri näkökulmista. Näkökulman vaihto toi tulitikkuaskista esiin kulloinkin vain osan laatikoksi käsittämistä, vaikka hän itse käsittikin laatikon kokon ajan samaksi. Tämä ”kuin itsestään” on Husserlin mukaan subjektiviteetin tulosta. Subjektiviteetti toimii muodostaen pelkistä perspektiivisistä havainnoista. Husserlin mukaan vain fenomenologia mahdollistaa esineen eri ilmentymien identifioitumisen samaan. (Husserl 1995, 17.)

Sama teoria pätee myös tässä tutkimuksessa. Tutkimuksessa tehdään näkyväksi mallimestarien työnkuvaa alan globalisoitumisen jälkeen. Mallimestarit toimivat teollisuudessa, omassa huomaamattomassa arjessa. Havainnointi tekee mallimestarien näkymättömästä työstä näkyvän ja samalla merkityksellisen. Myös Staples sanoi, että mallimestarien työtä ei yrityksissä yleensä huomata niin kauan kuin kaikki toimii. Tutkimuksessa tutkittiin ilmiönä mallimestarien työnkuvaa. Eri organisaatioissa toimivat mallimestarit toivat tutkimukseen perspektiiviä, mutta ilmiönä kysymyksessä oli aina vaan globalisoitumisen jälkeisessä vaatetusalalla toimivan mallimestarin toimenkuvan tutkiminen. Fenomenologinen ajattelutapa mahdollisti tässäkin erilaisten subjektiiviteettien identifioitumiseen samaan eli eri mallimestarien subjektiivisten työnkuvien yhdistämisen samaan kuvaukseen. Subjektiivinen mutta totuudenmukainen kuvaus palvelee parhaiten ammatillisen koulutuksen intressejä.

Perttulan (2006) kokemuksen tutkimuksen menetelmällinen oppi toimi ja johdatteli tekijää toivottuun tulokseen. Tutkija laajensi ammatillisena opettajana näkemystään, miten monipuolisesti kentällä alan globalisoitumisen jälkeen toimitaan. Sen lisäksi nimenomaan fenomenologiseen reduktioon tähtäävä asenne johti analyysin muotoon, jota voi sellaisenaan hyödyntää ammatillisen koulutuksen oppimateriaalina. Esimerkiksi kun Kalkan (2001, 50) mukaan vain tutkimuskohteesta riittävien kuvausten laatiminen mahdollistaa ilmiön perinpohjaisen ymmärtämisen, on analyysin ensimmäisellä tasolla luotu henkilöityvien kokemuksetomusten kautta merkityshehdotus mallimestarien tehtävistä usean kymmenen vuoden aikana. Tutkijan ymmärryksen pohjalta kirjoitettu kuvaus toimi samalla seuraavan analyysivaiheen, eli yleisen tason, peilauspohjana. Mallimestarien työstä kertoessa alustavasti aiheiksi jaetut osaamisalueet nousivat kunkin mallimestarin kokemuksetomuksessa tavallaan tai toisella esiin. Mallimestarien konkreettisista kokemuksista käsin on luotu analyysin toisessa vaiheessa yleinen merkitysverkosto mallimestarien nykyisistä työmuodoista. Tässä analyysivaiheessa mallimestarien tarinoita yhdistettiin organisaatiostrategian mukaisiksi. Tutkija myöntää,

että yhdistäminen ohensi joidenkin henkilöiden tarinoita. Kuvaukset on kirjoitettu eri organisaatiotoimintastrategioihin kohdistuviksi, niin mukaan poimitti vain yleisesti pätevää asiaa. Jotta totuus ja tutkimuksen luotettavuus eivät kärsisi kuvausten yleistämisen myöten, on yhden organisaatiostrategiakohtainen toiminto jaettu vielä kahteen osaan. Tutkija tiedostaa, että kunkin tutkittavan taustalla on todellinen elämismaailma todellisine situatioineen. Sen takia tutkimusraportissa tutkimusongelman mukaisen ns. ”punaisen langan” muistaminen korostuu, jotta kuvaukset pysyisivät tutkimuksen kannalta oleellisissa.

Tämän tutkimusaineiston saturaatioita arvioitaessa on muistettavaa jatkuvasti, mitä ollaan tutkimassa ja minkä takia tietoa haetaan. Tutkimus osoitti, että mallimestarien ammatilliset kokemukset ovat erittäin kirjavat. Mallimestarien toimeen liittyvät kokemukset erosivat toisistaan sekä taustakoulutuksen, urankehityksen, kuin myös yrityksenkohtaisten osaamisalueiden ja käytössä olevien työmenetelmien puolesta. Kirjavuuden ja monipuolisuuden takia saturaatio ei ole tutkijasta paras tapa ottaa kantaa kokemustutkimuksen luotettavuuden. Sen takia tutkija poimii luotettavuuden arviointiin mukaan myös tutkimuksen näkökannan eli ammatillisen opettajan intressit. Ammatillisen opettajan näkökannalta tutkimus saa mielenkiintoiset piirteet ja antaa tutkijasta tutkimuksen tulokseksi riittävästi tietoa. Kun aineiston saturaatio oli heikko, vaikka haastatteluja tehtiin useita, kertoo se tutkijasta ensiksi siitä, kuinka monipuolisesti teollisen vaatetusvalmistuksen puolella toimitaan. Vaikka eri yrityksissä työskentelevät mallimestarit kuvailivat samojen tavoitteiden eteen tehtäviä osaamisalueita, niin yritysten väliset osaamisaluekohtaiset toiminnalliset erot olivat huomattavat: sama työ tehdään muualla eri tavalla. Ammatillisen koulutuksen kannalta tämä tieto on mielenkiintoinen ja vahvistaa sekä Staplesin että tähän tutkimukseen osallistuneiden mallimestarien sanomaa siitä, että mallimestariksi aikovien kannattaa valmistua ensisijaisesti joustaviksi ja muuntumiskykyisiksi ja että ammatin perusasiat työssään pitää osata. Kun kerran kvalitatiivisen tutkimuksen heikko saturaatio heikensi kvalitatiivisen tutkimuksen luotettavuutta, painottuu tutkijasta entisestään tutkimuksessa käytetyn menetelmällisen triangulaation merkitys.

Kolkka toteaa myös, että fenomenologisessa tutkimuksessa luotettavuuden arvioinnin lähtökohta on tutkijan kyky tavoittaa ilmiö sellaisena kun se tutkittavalle ilmenee (Kolkka 2001, 48). Tämän tutkimuksen tekijä yritti laatia tutkimukseen osallistuneiden mallimestareiden toimesta niin totuudenmukaisia kuvauksia kuin hänen ymmärryksensä asiasta mahdollisti. Tutkijasta fenomenologinen menetelmä toimii ansiokkaasti siinä, että se

tuotti totuudenmukaiset kuvaukset niistä yrityksistä, jotka tutkimukseen osallistuivat. Toisaalta tukija huomasi, että kaikki haastatellut eivät omasta toiminnastaan mielellään puhuneet. Toimintansa kuvaavaan kokemuskertomukseen liittyi melko usein jokin epävarmuus. Vaikka avoimuus olisi tukenut paremmin tutkijan työtä, hänen on vaikea ottaa kantaa, mistä epävarmuus johtui. Hän yritti ymmärtää asian mallimestarikokemuksensa pohjalta niin, että toimintamallia saatetaan pitää yrityksessä yritysکوhtaisena kilpailuetuna, kun toimintamalli sellaisenaan oli melkein poikkeuksetta kehitetty yritysکوhtaisesti. Se, että toiminta koetaan kentällä yritysکوhtaiseksi kilpailueduksi on tutkijalle tuttu hänen omasta mallimestarityökokemuksestaan, jossa hän aikoinaan joutui työsopimuksen ohella allekirjoittamaan lupauksen olla menemättä kilpailijan palvelukseen mallimestariksi tästä yrityksestä lähtemisen jälkeisinä vuosina. Toisaalta mallimestarina tutkija ajattelee asiaa myös niin, että kun käytössä oleva toimintamalli on kehitetty mallimestarina itse, niin epävarmuus siihen liittyy myös siitä syystä, että mallimestarilla ei ole tietoa, miten sama asia muualla tehdään. Tätä väitettä vahvisti kovasti myös yleinen mielenkiinto tutkittavaan asiaan. Useat tutkimukseen osallistuneista tai siitä kuulleista esimiestason henkilöistä tiedostelivat mahdollisuutta lukea tutkimusraportti sen valmistumisen jälkeen. Vaikka tutkija pyrki tutkimusraportissa totuudenmukaisiin kuvauksiin, niin toiminnallisten kokemusten kertomiseen liittyvä varovaisuus ohensi luultavasti aineistoa omalta osiin. Tutkija ymmärsi, että joltain osiin kertomukset jäivät kevyeksi, mutta raportti on kattava siltä osin, mitä tutkijalle kerrottiin. Vaikka tutkimus on siten subjektiivinen ja pitää sisällä vain tutkimukseen osallistuneiden mallimestarien kertomusten mukaista tietoa, on tutkimustulokset tutkijasta jossain määrin kumminkin yleistettävissä. Esimerkiksi ammatillisen koulutuksen kannalta voisi tutkimuksen pohjalta pelkistää tiedon siitä, että mallimestariammatissa toimitaan situationaalisesti.

Analyysin I ja II osuuden työstämisessä ja kirjoittamisessa osoittautui tutkijasta vaikeimmaksi fenomenologisen sulkeistamisen toteuttaminen. Sulkeistaminen tässä tutkimuksessa tarkoitti tutkijan oman kokemuksensa pois sulkemisen ohella myös sitä, että vaikka tutkijaa nimenomaan kiinnosti globalisaation aiheuttamia muutoksia koskevat kokemukset, sitä ei voitu kysyä suoraan. Välittömät kysymykset olisivat fenomenologisen näkemyksen mukaan johdatellut kertomuksia liikaa. Vaikka aiheenkohtaiset tarkentavat kysymykset olivat sinänsä olemassa, yritti tutkija haastattelussa välttää kysymysten käyttöä, jotta mallimestarille jäisi mahdollisuus kertoa omasta työstä ja kokemuksistaan omiin sanoin. Kysymyksiä, joita haastattelun aikana puoliin tai toisiin esitettiin, liittyivät

lähinnä ihmettelyyn tai oivallukseen ja niihin tutkija ei osannut ennakkoon edes varautua. Näin kertomukset eri haastateltavien kohdalla muodostuivat hyvin erilaisiksi. Vapaamuotoinen avoin haastattelu tuotti runsaan aineiston.

Tutkijana kuullun ymmärtämistä edisti omien ammatillisten kokemusten lisäksi myös omilta osiin tutkimuksen teoriaosuudessa luettu kirjallisuus. Esimerkiksi Lappalaisen ja Almayn teos ”Kansakunnan vaatettajat” (1996) antoi perin hyvän lähtökohdan kerrottujen urakehitykseen liittyvien kokemusten tajuamiseen, mutta myös Työministeriön ammattien kuvaus sekä mallimestareiden osaamisaluejakoa vahvistava kirjallisuus hyödyttivät tutkijan ennakkotietoa. Tutkimusraportin kirjoittamisessa tutkijaa tähtäsi siihen, että raportti suo lukijalle uskottavan lukukokemuksen mallimestariammattiin liittyvästä filosofiasta, historiallisesta kehityksestä, tutkimuksen kulusta sekä ja tuloksista, eli mallimestareiden situationaalisesta työnkuvasta. Tutkija pyrki raportin fenomenologisessa osiossa kunnioittamaan tutkimukseen osallistuneiden mallimestareiden todellisuutta ja luomaan heidän kertomuksista ymmärryksenä pohjalta mahdollisimman totuudenmukaiset kuvaukset.

Tutkimus sellaisenaan tavoitti asetetun tavoitteen ja vastasi riittävin määrin tutkimuksen ensimmäiseen kysymykseen, mitä mallimestarin ammatissa alan globalisoitumisen jälkeen tehdään. Tutkimustuloksen kokemuksellinen kirjaavuus vahvisti sekä Staplesin, kuin myös tähän tutkimukseen osallistuneiden mallimestarien sanoman siitä, että mallimestariksi aikovien kannattaa tulevassa ammatissaan varautua ensisijaisesti joustaviksi ja muuntumiskykyisiksi ja että perusasiat työssään pitää osata. Ammatillisen koulutuksen kannalta tämä tieto on mielenkiintoinen. Samalla se, että ”yhdestä suusta” korostettiin perusasioiden osaamisen tärkeyttä perustelee menetelmällisen triangulaation käytön: ydinosaamisen kartoittaminen laajan kvantitatiivisen kyselyn avulla antaa yleistettävää tietoa mallimestarityön perusosaamisesta.

10.2 Määrällisen kartoituksen luotettavuus

Holopainen ja Pulkkinen toteavat, että tutkimuksen validiteetti on hyvä, jos se mittaa niitä asioita, joita sen on tarkoitus selvittää ja että tutkimuksen reliabiliteetti on hyvä, jos tulokset eivät ole sattuman aiheuttamia (Holopainen & Pulkkinen 1999, 13). Tämän tutkimuksen kvantitatiivisen mittauksen tarkoituksena oli ydinosaamisen kartoitus mallimestarien työssä, joten ydinosaamisen löytyminen antoi jo tutkimuksen kannalta

riittävää tietoa. Tutkimuksen reliabiliteetin arvioinnissa päätettiin ottaa kantaa tosiasiaan, kuinka monta lomakekyselyä tutkija onnistui lähettämään ja kuinka monta vastausta kyselylle tuli. Sen lisäksi selvitettiin, miten vastaukset jakautuivat ennakkoon määriteltujen organisaatiostrategioiden välillä. Tutkimuslomakkeeseen listatut osaamisalueet muodostivat tutkimuksen muuttujat. Validiteetin arvioinnissa päätettiin arvioida, miten muuttujien arvot ovat jakautuneet ja mistä eri organisaatiotyypeistä saatiin vastauksia.

Strukturoitu kysely oli laaja ja tuotti siten yleistettävää tietoa. Kun kvantitatiivisen tutkimuksen reliabiliuden ja validiuden arvioinnissa pyritään selvittämään ja vahvistamaan tutkimuksen objektiivisuutta, niin ensisijaisesti tutkijan täytyy ottaa kantaa tutkimusotoksen kattavuuteen. Otoksen tulee edustaa koko tutkittavaa perusjoukkoa. Mikäli otos painottuu vain tiettyyn ryhmään tai laiminlyö jonkun muun ryhmän, voi tulokset vinoutua ja vaikuttaa siten tutkimuksen luotettavuuteen. Tämän tutkimuksen kvantitatiivisessa osuudessa aineiston analyysi perustui alusta alkaen aineiston luotettavuuden arviointiin. Tutkija selvitti jo analyysin ensimmäisessä vaiheessa, kuinka kattavan aineiston hän kahden tutkimuskierroksen jälkeen oli onnistunut keräämään. Suhteuttamalla saatujen vastausten määrän lähetettyihin sähköposteihin tutkija arvioi, että vastausprosentti oli noin 53%, mikä on kohtuullisen kattava ja hyvä. Aineiston tarkastaminen organisaatiostrategioiden mukaan tuotti valitettavan tuloksen: pienyrityksistä sähköpostiviesti oli tavoittanut vain kaksi yrittäjiä, mikä tutkijan mielestä ei anna luotettavaa tulosta kyseisen sektorin mukaan laskemiseksi ydinosaamisen arvioimisessa. Näin ollen voisi todeta, että tutkimustulokset ovat vinoutuneita massatuotannon teettäjiin. Vaikka näin tehtaiden ja kaupan tulokset korostuvat, on tutkija tyytyväinen siihen, että tutkimusaineisto jakautui muiden organisaatiostrategioiden välillä melko tasaisesti, johtaen mielenkiintoisiin tuloksiin ja päätelmiin.

Tutkimuksen validiuden arvioinnissa tutkija otti lähtökohdaksi tosiasian, että analyysi kartoitti kattavasti kolmen eri organisaatiotyypin (A, B ja C) osaamista, kun pienyrityksiä (D) kysely ei tavoittanut riittävästi. Näiden organisaatiostrategioiden kohdalla tutkimuksen voi toteaa onnistuneeksi. Tutkimustuloksissa erottuivat selkeästi mallimestariosaamisen ydinalueet. Vaikka tutkimustulos oli vinoutunut massatuotannon teettäjiin, vastasi tulos selkeästi tutkimuksen toiseen kysymykseen, mitkä osaamisalueet muodostavat mallimestarin ydinosaamisen.

Mielenkiintoiseksi tuloksen muutti tosiasia, että tulokset eivät olleet yhdenmukaisia Työministeriön Internet-sivuilla annetun mallimestarin ammatillisen kuvauksen kanssa. Mallimestarien ammattikuvauksessa ei mainita vaatteiden mitoituksen osaamista eikä

mitoituksen avulla tapahtuvaa vaateen ohjeistamista edes käsitteistön tasolla vaikka kyseiset osaamisalueet kuuluivat nykyään selkeästi jopa ammatin ydinosaamiseen. Myös ammatin tänä päivänä ihan selkeästi kuuluvia uusia käsitteitä ei sivustolla mainita, esimerkiksi valmisvaateen mittausta, vaateen mitoitus, mittataulukon laatiminen. Kuvauksessa ei puhuta mitään alan kansainvälistymisestä, eikä sen mukaan tuomista ammatillisten valmiuksien perusteista. Esimerkiksi englannin kielen asemaa ei korosteta, vaikka se on vaatetusosalalla yleinen työkieli. Samoin tietotekniikan asemaa ammatin osaamisessa on jäänyt huomiotta, vaikka ammatillisten ohjelmien hallinta on ammatin perusedellytys.

Tutkimuksen kvantitatiivinen osuus on mallimestarien työnkuvatutkimuksen kannalta erittäin tärkeä. Vaikka laadullisen kokemuksen tutkimus antaa ammatilliselle opettajalle hyvän kuvan siitä, kuinka kirjavaa toiminta kentällä todellisuudessa on, ei se anna tarpeeksi tietoa, minkälainen osaaminen korostuu tai korostuuko mikään. Juuri siinä kvantitatiivinen tutkimus tulee mukaan ja suo tekijälle ymmärtämisen mahdollisuuden osaamisalueiden korostumisista. Kun tutkimuksen luotettavuutta arvioidaan ammatillisen opettajan näkökannalta, niin menetelmällinen triangulaatio toimii tutkimusmenetelmänä hyvin. Tutkimusmenetelmänä triangulaatio oli tutkijalle mielenkiintoinen ja mieluisa oppimisen prosessi. Toki tutkija myöntää, että näkökulmaa muuttamalla tai tutkimuskysymystä muokkaamalla vastaavanlaisiin tuloksiin olisi otaksuttavasti päästy myös jonkun muun menetelmän avulla.

11 Pohdinta

Fenomenologit näkevät ihmisen suhteen maailmaan intentionaalisenä, jossa kaikki kokema merkitsee jotakin. Tässä tutkimuksessa tarkasteltiin fenomenologiselta näkökannalta globalisaatiosta aiheutuvaa muutosta mallimestarin työnkuvaan. Ammatin situationaalinen suhde globalisaation nähtiin siis intentionaalisenä. Tutkimuksessa Staplesin (1993) ja virolaisen ammatillisen kartoituksen (2002) mukaan mallimestariammatti on luokiteltu vaatetusteollisuuden avainammattiksi. Mallimestarin, kuin avainammattin, kehittymisen suunnan voi fenomenologisen filosofian mukaan nähdä intentionaalisenä niin vaatetusalan kuin alan ammatillisen koulutuksen nähden.

Globalisaation vaikutuksia EU-mittakaavassa on tutkittu, ja keskustelu globalisaation vaikutuksista on jatkuvasti ajankohtaista (vrt. Kulmala & Palmberg 2006; Lassila 2006; Jaakkola 2006). Tiedetään, että globalisaatio kilpailuttaa nykyään jo korkeammin koulutettuja työntekijöitä ja teknistä osaamista (vrt. Svandström ym. 2003; Lassila 2006). Sekin, että vaatetus- ja tekstiiliteollisuus ovat teollisuuden globalisaatiosta johtuvassa kehityksessä monessa edelläkävijöinä kokeilemassa rajoja, on tiedossa (ks. Svandström ym. 2003). Dynaamisella vaatetusalalla on Suomessakin globalisaatiosta pitkä kokemustausta. Globalisaation kehittymistä ja sen vaikutuksia ovat olleet omakohtaisesti todistamassa tähän tutkimukseen osallistuneet mallimestarit. Tämän tutkimuksen mukaan mallimestariosaaminen on muuttunut suhteelliseksi käsitteeksi ja tarkoittaa yritysکوhtaisesti kovin erisisällöllisiä tehtäviä. Mallimestarityö on muokkautunut perinteisestä kaavoittamisen osaamisesta mitoituksen osaamiseksi, mutta sellaisenakin se hakee yritysten jatkuvassa muutospaineessa edelleen muotoaan. Kun tuotannon globaali verkostoituminen sekä maantieteellisesti laaja liikkuvuus ovat vaatetusalalla arkea, on alan dynaamisuus ja ammattien situationaalinen tilanneherkkyys auttaneet tarvittaessa globalisaatiosta johtuvien suurempien muutosten ja niiden mukaan tuomien vaikeuksien yli. On valitettava totuus, että tuotannon siirtymisen myötä, on siirtymässä myös alan osaaminen. Esimerkiksi, kun alalla käytössä oleva huipputeknologiaa löytyy enää vain Kiinasta, on teknologian erikoisosaaminen jo siirtynyt eikä sitä Suomesta löytyy. On tosiasia, että kun Kiinassa osataan käyttää uusia erikoiskoneita, niin Suomessa mallimestarit tietävät, että kone on olemassa, mallimestarit ovat nähneet työnäytteen koneen kyvyistä, mutta konetta he eivät ole nähneet, sen toiminnasta ja toiminnan edellytyksistä heillä ei ole tietoa. Samalla on siirretty tuotannollinen vastuu.

Ammatillisessa opettajassa em. herättää ajatuksia. On totta, että työelämän ja koulutuksen yhteisprojektit ja työpaikoilla suoritettava työharjoittelu valmentavat ammatin opiskelijoita tulevaan alaan ja ammattiin muodostaen tänä päivänä jo olennaisen osan ammatillisesta koulutuksesta. Se, että nykyajan yritykset hyödyntää vanhojen konkareiden ammattitaitoa ja teollisuuden kokemusta, on selvää. Mutta miten taataa ammatillisella koulutuksella tulevaisuuden ammattilaisille tarpeellinen osaaminen? Edes perusosaamisen varmistaminen muuttuu vuosi vuodelta ongelmallisemmaksi, kun tuotannollinen konteksti siirtyy kauemmaksi ja kauemmaksi. Pitäisikö ammatillisen koulutuksen avainammattien kouluttamiseen lisätä resursseja sen verran, että kukin ammattiin tähtäävä opiskelija voi suorittaa edes yhden työharjoittelun siellä, missä tuotanto tehdään eli Aasiassa? Toisaalta sekin, että em. mahdollisuus suotaisiin edes ammatillisille

opettajille olisi iso askel. Tällä hetkellä ammatillisena opettajana tuotantomaihin pääsee harvoin, ja matkan hakeminen vaatii hyvin työlästä taustatyötä, mikä sinänsä ei kumminkaan takaa matkaa. Ammatillisella puolella peräänkuulutetaan jatkuvasti kansainvälistä yhteistyötä niin Euroopan kuin myös Venäjän oppilaitosten kanssa. On kumminkin oudoksuttavaa ajatella, että koulujen yhteistyö tavoittaa lähialueita kun yritysten yhteistyö on suuntautunut ja integroitunut Aasia maihin. Yhteistyön lisääminen Aasia maiden oppilaitosten kanssa tarjoisi luultavasti mahdollisuuksia mielenkiintoisin projekteihin.

Se, että Työministeriön Internet-sivuston kuvakset mallimestarin toimesta erosivat huomattavasti tämän tutkimuksen tuloksista sekä ammatillisen käsitteistön että lueteltujen osaamisalueiden puolesta, havahdutti tutkijan. Tahtomatta heräsi kysymys, jos yhden oleellisen vaatetusalan avainammattin kehityksen seuraaminen ei toteutuu, tarkoittaneeko se sitä, ettei koko alaa seurata päättävällä tasolla tarpeeksi? Jos tämä väite on tosi, niin missä on takuu siitä, että päättävällä tasolla on tarvittavaa perspektiiviä alan koulutuspaikkojen suunnittelussa ja arvioinnissa. Esimerkiksi tutkijalle muistuu mieleen kahden alan edustajan (toinen alan yrittäjä ja toinen ammatillisen oppilaitoksen vaatetusalan koulutusohjelman esimies) kommentti siitä, että kun mikä vaan työpaikka menee hakuun, hakijat ovat enimmäkseen työttömiä vaatetussuunnittelijoita.

Kun Staplesin (1993) kehotti jo yli kymmenen vuotta sitten vaatetusteollisuuden ammattien tutkimiseen ja analysointiin, niin kannattaa Helakorpi (1992b, 192) ajatusta ammatillisen koulutuksen suunnittelun näkökannalta. Helakorven kehotuksesta avainammatti on pilkottu pienempiin osa-alueisiin (vrt. Helakorpi 1992b, 192–194). Ammatillisen opettajan ja entisen mallimestarin ennakkotiedon perusteella luodut mallimestariosaamisen osa-alueet toimivat tutkimuksessa ansiokkaasti alustavina aiheina. Varsinkin analyysivaiheessa aihealueittain yksilöityvästä aineistosta oli paljon apua. Mallimestarityön osaamisalueita hyödyntäen tutkimuksen pohjalta saatiin totuudenmukaiset kuvaukset mallimestarien arjesta eri organisaatioissa, ja eniten käytetyt osaamisalueet muodostivat ydinosaamisen. Tässä tutkimuksessa tiedon intressi ja tiedon moninaisuuden tiedostaminen liittyivät mallimestarien osaamisen tunnistamiseen ja uusien alan käsitteiden ymmärtämiseen. Kun tässä selvityksessä on tunnistettu ja jäsennetty mallimestarityön osaamisalueet, tutkimustahan voisi jatkaa osaamisalueiden tarkemmalla tutkimisella. Esimerkiksi osaamisaluekohtaisten tiedon muotojen määrittely olisi mielenkiintoinen tutkimuksen alue. Tutkijasta asian voisi nähdä myös näin, että tämän tutkimuksen mukaan on vastattu kysymykseen, mitä kentällä tehdään, niin

jatkotutkimuksessa tiedonintressiä voisi laajentaa kysymällä, miten tiettyjä tehtäviä tehdään. Samalla mallimestarin toiminnosta voisi tunnistaa erilaisia tiedontyyppejä, esimerkiksi hiljaista tietoa. Erityisen kiinnostava olisi situationaalisen uuden osaamisen löytymisen, tunnistamisen ja vakiintumisen tutkiminen. Tämän tutkimuksen mukaan uuden osaamisen kehittämisessä on ihan selvästi hyödynnetty kokeneiden asiantuntijoiden piilevää kokemustietoa. Toimintoja hoidettiin situationaalisesti intuition varassa. Ratkaisu vaikeaan ongelmaan löytyi usein ns. ”sormenpäistä”. Esimerkiksi jotkut mallimestarit sanoivat suoraan, että kun teen tätä joka päivää, en oikein tiedä, mitä siitä kertoisi. Tutkimuksessa nousi selkeästi esiin tekemiseen liittyvä piilevä tieto, eli hiljainen tieto. Mutta kuinka nopeasti uusi toiminta vakiintuu normaaliksi työtavaksi ja muuttuu siitä hiljaiseksi tiedoksi? Miten tietoa organisaatiosisäisesti nuoremmille tekijöille tai organisaatiosta toiseen välitetään tai miten sitä kannattaisi välittää?

Suurimman osan tämän tutkimuksen puitteissa selvitetystä tiedosta tutkija luokittelee taitotiedoksi, eli tiedoksi, joka oli tiedostettavissa, ilmaistavissa lauseina ja johon liittyi tapauskohtaisesti jopa kontaktisidonnaisia teknisiä normeja (vrt. Niiniluoto 1992, 53–54). Mallimestarit osasivat sekä tiedostaa että sanastaa taitoja, mitä he työssängä tarvitsivat (vrt. Anttila 2005, 51). Kun Helakorven (vrt. 1992b, 192–194) mukaan nimenomaan taitotieto on ammatillisen koulutuksen lähtökohta, niin tämän tutkimuksen mukaan voi päätellä, että ammatillisen koulutuksen kannalta saatu tieto oli riittävä.

Mallimestarina tutkijan mieltä jäi askarruttamaan kysymys, minkälaiseksi mallimestariosaaminen on muokkautunut ulkomaisissa valmistajatehtaissa. Se, että muutoksia on tapahtunut globaalisti, on väistämätön totuus. Kun tunnetuimmat kaavapiirtojärjestelmät mahdollistavat kaavojen piirtämisen vartalon mittojen mukaan, niin miten samaan tulokseen päästään muutaman valmisvaatemitan pohjalta. Onko uudenlaisia mittoja käyttävää toimintaa varten kenties kehitetty oma kaavajärjestelmä? Ensisijaisesti tutkijaa askarruttaa, minkälainen on sikäläisen tehtaan mallimestarin työprosessi ja miten sikäläinen mallimestari hyödyntää täläläisen mallimestarin tekemää työtä? Onko kenties mahdollista, että eri maissa sijaitsevat mallimestarit tekevät päällekkäisiä tehtäviä? Siinä voisi olla kenties opinnäytetyön paikka jollekin kansainväliselle vaihto-opiskelijalle.

Ammatillisena opettajana tutkija iloitsee siitä, että onnistui tämän tutkimuksen myötä päivittämään omaa tietoa suomalaisen vaatetusalan nykyhetkestä. Opettajana hän tiedostaa vastuunsa työstä ja korostaa tutkimuksen luotettavuuden arvioinnissa työn subjektiivisuutta. Työn laadullisessa osassahan on kuvailtu tutkijan ymmärryksen mukainen totuus vain viiden yrityksen mallimestarin toiminnasta. Määrällisen tutkimuksen

osuus on laajempi ja siten varmasti myös luotettavampi. Kysymyksessä on tutkijan opinnäytetyö ja ensimmäinen näin laaja tutkimus, niin tekijästä tutkimuksen tulosten yleistämisessä on oltava varovainen. Vaikka tulokset sisältävät edustavasti tutkimuksen perusjoukon tämänhetkisen työnkuvan piirteitä, voisi tietoa mahdollisten seuraavien tutkimusten yhteydessä sekä tarkistaa että tarkentaa.

Tutkijaa imarteli myös se, että tutkimusaihe herätti kentällä näin myönteistä mielenkiintoa. Vaikka alussa tutkimukseen osallistuvien henkilöiden tavoittaminen osoittautui haasteelliseksi, löytyi haastateltavia kiitettävästi sen jälkeen, kun sekä yritysten että haastateltavien anonyymiys oli varmistettu. Tutkija on kiitollinen kaikille tutkimukseen osallistuneille mallimestareille, jotka soivat tilaa tutkijan uteliaisuudelle ja jakoivat hänen kanssaan mallimestarikokemuksensa mahdollistaen siten tämän tutkimuksen synnyn.

Lähdeluettelo

Kirjallisuus

- Aaltola, J. & Valli, R. (toim.). 2001. Ikkunoita tutkimusmetodeihin I. Jyväskylä: PS-kustannus.
- Aaltola, J., Valli, R. (toim.) 2001. Ikkunoita tutkimusmetodeihin II. Jyväskylä: PS-kustannus.
- Anttila, P. 1998. Tutkimuksen taito ja tiedon hankinta. Kuopio: Akatiimi OY, CD-ROM.
- Anttila, P. 2005. Ilmaisuu, teos, tekeminen ja tutkiva toiminta. Hamina: Akatiimi.
- Asikainen, M. 2001. Suomalaisen naisen vartalon mitat ja vartalotyypit vuonna 2001. N-mitat 2001. Tutkimusraportti. Kuopion yliopisto. Vaatetusfysiologian laitos.
- Beazley, A. & Bond, T. 2003. Computer-aided Pattern Design and Product Development. Oxford: Blackwell Publishing.
- Dreyfus, H. 2004. From Socrates to Expert Systems: The Limits and Dangers of Calculative Rationality. Tulostettu 28.9.2006
http://socrates.berkeley.edu/~hdreyfus/html/paper_socrates.html
- Eskola, J. & Vastamäki, J. (2001). Teemahaastattelu: opit ja opetukset. Teoksessa J. Aaltola & R. Valli (toim.) Ikkunoita tutkimusmetodeihin I. Jyväskylä: PS-kustannus, 24–42.
- Eskola, J. 2001. Laadullisen tutkimuksen juhannustaiat. Teoksessa J. Aaltola & R. Valli (toim.) Ikkunoita tutkimusmetodeihin II. Jyväskylä: PS-kustannus, 133–157.
- Fenomenologeja: Maailma minussa – minä maailmassa. 1990. Tampere: Tampereen yliopisto.
- Grundström, E. (toim.) 2004. Globalisaation portinvartijat. Helsinki: Edita.
- Hakala, J. 2001. Menetelmällisiä koetuksia. Teoksessa J. Aaltola & R. Valli (toim.) Ikkunoita tutkimusmetodeihin I. Jyväskylä: PS-kustannus, 10–23.
- Helakorpi, S. 1992a. Ammattitaito ja sen analysoiminen. Hämeenlinna: Hämeen ammattikorkeakoulu.
- Helakorpi, S. 1992b. Ammattikasvatus – filosofisia ja koulutuspoliittisia perusteita. Helsinki: WSOY.
- Helakorpi, S. 2000. Suljetut näytöt ammattitaidon mittareina. Teoksessa S. Seinä (toim.) Ammattitaitokilpailut ammattitaidon kehittäjänä ja mittaajana. Hämeenlinna: Hämeen ammattikorkeakoulu.
- Hirsjärvi, S., Remes, P. & Sajavaara, P. 2003. Tutki ja kirjoita. Helsinki: Tammi

- Holopainen, M. & Pulkkinen, P. 1999. Tilastolliset menetelmät. Helsinki: WSOY
- Isomäki, R. 2000. Kohti vuotta 1929?: vapaakauppa, työttömyys ja ääriliikkeiden nousu. Helsinki: Like.
- Jaakkola, E. 2006. Vain ihminen jarruttaa tekniikan voittokulkua. Net. 3.9.2006, 14.
- Kaukinen, L. & Collanus, M. (toim.) 2006. Tekstejä ja kangastuksia. Helsinki: Akatiimi.
- Kiviranta, K. 1995. Giorgin fenomenologisen psykologian metodi laadullisen tutkimuksen apuvälineenä. Teoksessa J. Nieminen (toim.) Menetelmävalintojen viidakossa. Pohdintoja kasvatuksen tutkimuksen lähtökohdista. Tampere: Tampereen yliopisto, 91–106.
- Koivunen, H. 1997. Hiljainen tieto. Helsinki: Otava.
- Kolkka, M. 2001. Ammattiin oppimisen situationaalisuus, yksilöllisyys ja prosessuaalisuus. Tampere: Tampereen yliopisto. Väitöskirja. Tulostettu 11.10.2006 <http://acta.uta.fi/teos.phtml?5330>
- Komulainen, E. & Karma, K. 2002. Tilastollisen kuvauksen perusteet käyttäytymistieteissä. Helsinki: Helsingin yliopisto. Tulostettu 01.12.2006 <http://www.helsinki.fi/ktl/julkaisut/tkpk/>
- Korhonen, V., Nieminen, P., Rask, K., Lepikko, T. & Kaipio, J. (toim.) 1999. Tuumasta tekstiksi. Perusopas seminaari- ja opinnäytetyön tekijälle. Tampereen yliopisto. Hoitotieteen laitos. Verkkojulkaisu. Viitattu <http://www.uta.fi/laitokset/hoito/wwwoppimateriaali/>
- Koskennurmi- Sivonen, R. & Raunio, A- M. (toim.) 2003. Vaatekirja. Helsinki: Kotitalous- ja käsityötieteiden laitos. Helsingin yliopisto.
- Von Krogh, G., Kazuo, I. & Nonaka, I. 2000. Enabling Knowledge Creation. New York. Oxford University Press.
- Kulmala, H. & Palmberg, C. 8.9.2006, Suomen tulevaisuus on prototaloudessa. Talouselämä 29, 45–47
- Kuurme, T. 2004. Koulun sivistystehtävä ja oppilaan koulutodellisuus. Oulu: Oulun yliopisto. Väitöskirja. Tulostettu 10.10.2006 <http://herkules.oulu.fi/isbn951427394X/isbn951427394X.pdf>
- Kvalifikatseeritud tööjõu vajaduse prognoos erasektoris aastateks 2003–2005. Tulostettu 29.9.2006 [http://www.sm.ee/est/HtmlPages/Toojouprognoos/\\$file/Toojouprognoos.pdf](http://www.sm.ee/est/HtmlPages/Toojouprognoos/$file/Toojouprognoos.pdf).

- Laine, T. 2001. Miten kokemusta voidaan tutkia? Fenomenologinen näkökulma. Teoksessa J. Aaltola & R. Valli (toim.) Ikkunoita tutkimusmetodeihin II. Jyväskylä: PS- kustannus, 26–43.
- Latomaa, T. 2006. Ymmärtävä psykologia: psykologia rekonstruktivisena tieteenä. Teoksessa J. Perttula & T. Latomaa (toim.) Kokemuksen tutkimus. Vantaa: Dialogia, 17–88.
- Lappalainen, P. & Almay, M. 1996. Kansakunnan vaatettajat. Helsinki: WSOY
- Lassila, A. 2006. Vanhanen: korkea-asteen koulutukseen panostetaan jo liikaa. Helsingin Sanomat, Talous, 21.09.2006, B6.
- Lehtomaa, M. 2006. Fenomenologinen kokemuksen tutkimus: haastattelu, analyysi ja ymmärtäminen. Teoksessa J. Perttula & T. Latomaa (toim.) Kokemuksen tutkimus. Vantaa: Dialogia, 163–194.
- Liesvirta, U. 2006. Naisten vaatetuksen mittataulukon N-2001 soveltaminen vaatetusalan ammatilliseen koulutukseen. Helsingin yliopisto. Koti- ja käsityötieteiden laitos. Kandidaattitutkielma.
- Lukkarinen, H. 2006. Monimetodinen kokemus: fenomenologisen ja positivistisen tutkimustavan yhdistäminen. Teoksessa J. Perttula & T. Latomaa (toim.) Kokemuksen tutkimus. Vantaa: Dialogia, 227–253.
- Mallimestarin erikoisammattitutkinto. Tutkinnon perusteet. 2000. Helsinki: Opetushallitus.
- Metsämuuronen, J. 2005. Tutkimuksen tekemisen perusteet ihmistieteissä. Helsinki: International Methelp.
- Moore, C.L., Mullet, K.K. 2001. Concepts of Pattern Grading. Techniques for Manual and Computer Grading. Radford University. New York: Fairchild Publications.
- National Textile Research Briefs: March 1997. Tulostettu 10.10.2006
<http://www.ntcresearch.org/pdf-rpts/Bref0397/B97A9519.pdf>
- Nieminen, J. (toim.) 1995. Menetelmävalintojen viidakossa. Pohdintoja kasvatuksen tutkimuksen lähtökohdista. Tampere: Tampereen yliopisto.
- Niiniluoto, I. 1992. Informaatio, tieto ja yhteiskunta. Filosofinen käsiteanalyysi. Helsinki: Valtion painatuskeskus.
- Niiniluoto, I. & Saarinen, E.(toim.) 2002. Nykyajan filosofia. Helsinki: WSOY.
- Niskanen, S. 2006. Hermeneuttisen psykologian tieteenfilosofinen traditio. Teoksessa J. Perttula & T. Latomaa (toim.) Kokemuksen tutkimus. Vantaa: Dialogia, 89–114.

- Nonaka, I., Takeuchi, H. 1995. Knowledge Creating Company. New York. Oxford University Press.
- Nurmi, T., Rekiaro, I. & Rekiaro, P. 2005. Kultainen sivistyssanakirja. Helsinki: Gummerus.
- Nurminen, R. 2000. Intuitio ja hiljainen tieto hoitotyössä. Väitöskirja. Kuopio: Kuopion yliopisto.
- Nuutinen, A. 2004. Edelläkävijät. Hiljainen, implisiittinen ja eksplisiittinen tieto muodin ennustamisessa. Väitöskirja. Helsinki: Taideteollinen korkeakoulu.
- Penttinen, M. 2006, Globalisaatio ei ole musta valkoinen. Opettaja 36, Liite 368, 4–5
- Perttula, J. & Latomaa, T.(toim.) 2006. Kokemuksen tutkimus. Vantaa: Dialogia
- Perttula, J. 2006. Kokemus ja kokemuksen tutkimus: fenomenologisen erityistieteen tieteenteoria. Teoksessa J. Perttula & T. Latomaa (toim.) Kokemuksen tutkimus. Vantaa: Dialogia, 115–162.
- Pheasant, S. (toim.) 1998. Bodyspace. Antropometry, Ergonomics and Design of Work. London: Taylor & Francis.
- Raatikainen, P. 2004. Ihmistieteet ja filosofia. Helsinki: Gaudeamus.
- Rantala, I. 2001. Laadullisen aineiston analyysi tietokoneella. Teoksessa J. Aaltola & R. Valli (toim.) Ikkunoita tutkimusmetodeihin II. Jyväskylä: PS- kustannus: 86–99.
- Roto, H. 1999. Fenomenologisen psykologian analyysimenetelmä. Teoksessa V. Korhonen, P. Nieminen, K. Rask, T. Lepikko, J. Kaipio (toim.) 1999. Tuumasta tekstiksi. Perusopas seminaari- ja opinnäytetyön tekijälle. Tampereen yliopisto. Hoitotieteen laitos. Verkkojulkaisu. Luettu 7.12.2006. <http://www.uta.fi/laitokset/hoito/wwwoppimateriaali/>
- Routio, P. 2007. Tuote ja tieto, tuotteiden ja palvelujen tutkimus. Tulostettu 12.03.2007 <http://www2.uiah.fi/projects/metodi/048.htm>
- Ruohotie, P. & Honka, J. 2003. Ammatillinen huippuosaaminen. Kompetenssitutkimusten avaama näkökulma huippuosaamiseen, sen kehittämiseen ja johtamiseen. Hämeenlinna: Hämeen ammattikorkeakoulu.
- Saarinen, E. 2002. Fenomenologia ja eksistentialismi. Teoksessa I. Niiniluoto & E. Saarinen (toim.) Nykyajan filosofia. Helsinki: WSOY, 215–295.
- Sajama, S. 1990. Franz Brentano ja Edmund Husserl. Teoksessa Fenomenologeja: Maailma minussa – minä maailmassa. Tampere: Tampereen yliopisto, 4 – 24.
- Salo-Mattila, K. 2003. Vaatteen kaavoitus tutkimuskohteena. Teoksessa R. Koskennurmi-Sivonen & A-M. Raunio (toim.) Vaatekirja. Helsinki: Yliopistopaino, 159–174.

- Salo-Mattila, K. 2006. Mihin kaavasuunnittelun taitoa tarvitaan tulevaisuudessa?
Teoksessa L. Kaukinen & M. Collanus (toim.) *Tekstejä ja kangastuksia*. Helsinki:
Akatiimi, 128–136.
- Seinä, S.2000. (toim.) *Ammattitaitokilpailut ammattitaidon kehittäjänä ja mittaajana*.
Hämeenlinna: Hämeen ammattikorkeakoulu.
- Sinivuori, T. 2002. *Teatteriharrastuksen merkitys*. Tampere: Tampereen yliopisto.
Väitöskirja. Viitattu <http://acta.uta.fi/pdf/951-44-5336-0.pdf>
- Staples, N.J. 1993. *Job Design of Patternmakers in Apparel Manufacturing*. *Clothing and
Textiles Research Journal* 11 (2), 7–15.
- Svantström, M., Henriksson, S., Laitila, A. & Ylä-Anttila, T. (toim.) 2003. *Talouden
globalisaatio ja etelä*. Helsinki: Edita.
- Toivonen, V-M. & Asikainen, R. 2004. *Yrityksen hiljainen osaaminen. Kehittämisen uusi
taso*. Helsinki: ai-ai.
- Tuomi, J. & Sarajärvi, A. 2004. *Laadullinen tutkimus ja sisällönanalyysi*. Helsinki: Tammi.
Työministeriö. *Ompelu- ja vaateustyö: vaateusteollisuus. Työvoiman kehittäminen ja
ohjaus – tiimi*. 15.4.2003. Tulostettu 2.03.2007
<http://www.mol.fi/webammatti.cgi?ammattialanumero=71&kieli=00>
- Työministeriö, *Työvoiman kehittäminen ja ohjaus – tiimi*. 11.5.2005. Tulostettu 22.10.2006
<http://www.mol.fi/webammatti.cgi?ammattinumero=71520&kieli=00>
- Vörk, P. 2002. Tulostettu 29.9.2006 <http://www.pwp.ee>

Suulliset lähteet

- Koroljeva, T. 2005. *Venäläinen vaateusteollisuus tänään – seminaari*. 20.1.–21.1.2005.
Savonlinna: Mikkelin AMK.
- Kaukinen, L. 2006. *Taidon harjaantuminen [luento]*. Kevät 2006. Helsinki yliopisto:
Johdatus käsityötieteeseen -verkkokurssi.
- Kaukinen, L. 2006. *Käsityöllisten prosessien tutkiminen [luento]*. 11.10.2006. Helsinki
yliopisto: *Suunnittelu- ja valmistusprosessien tutkimismenetelmät -kurssi*.

Liitteet

Liite 1

Haastattelun kysymykset

Aihe 1: Taustaa

1. Yrityksen nimi (*salainen tieto, ei tule esiin tutkimusraportissa. Tieto auttaa tutkijaa tunnistamaan nauhalta haastateltavan*)
2. Mallimestarin nimi (*etunimi riittää. Tieto auttaa tutkijaa tunnistamaan ja muistamaan nauhalta haastateltavan*)
3. Mallimestarin ikä?
4. Mikä (ammattillinen) tutkintosi on antanut valmiudet toimia mallimestarina? Milloin tutkinto on suoritettu?
5. Millä ammattinimikkeellä yrityksenne mallimestari toimii?
6. Kuinka monta vuotta olet toiminut mallimestarina?
7. Kuinka monta vuotta olet toiminut mallimestarina tässä yrityksessä?
8. Oletko toiminut muissa vaatetusalan tehtävissä? Minkä tyyppisissä yrityksissä ja millaisissa tehtävissä olet toiminut?
9. Minkä tuoteryhmän parissa työskentelet? Oletko mallimestarin uran aikana vaihtanut tuoteryhmää?
10. Kuuluuko työhösi säännöllisiä työmatkoja?
11. Mitä tietokoneohjelmia käytät työssäsi päivittäin? Mitä harvemmin?
12. Mitä ohjelmia pitäisi käyttää tai osata paremmin? Pitäisikö niitä opettaa jo ammatillisessa koulutuksessa?
13. Mitä kieliä käytät työssäsi ja kuinka usein?

Aihe 2: Yritysstrategia

14. Kuvaile yrityksen toimintastrategiaa tai valitse vaihtoehto seuraavien ehdotusten, a,b,c tai d, joukosta:
 - a) vaatetusteollisuuden yritys, jossa mallimestari toimii edelleen perinteisin tavoin osana paikallisesti toimivaa tuotannollista prosessia;
 - b) vaatetusteollisuuden yritys, jossa tuotanto ja/tai mallimestarin työt ovat joko kokonaan tai osittain ulkoistettuja, eli lähetetty muualle tehtäväksi;

c) kauppakonsernin vaatetuksen osto-organisaatio, jossa hoidetaan keskitetysti omien mallistojen suunnittelu sekä tuotannollinen vastuu, eli jossa mallimestarille löytyy edelleen oma vastuualue ;

d) pienyritys, jossa tehdään jostain muualta ulkoistettua mallimestarin työtä.

15. Kommentoi em. jakoa yritysstrategioihin. Vastaako yleistävä jako mielestäsi vaatetuksen nykypäivää? Haluatko lisätä tai korjata jotain?

Aihe 3: Globalisaatio

16. Onko laman jälkeen yleistynyt globalisaatio mielestäsi vaikuttanut yrityksenne toimintaan? Miten?
17. Onko globalisaatio tuonut mukaan muutoksia mallimestarin työnkuvaan? Jos on, niin minkälaisia muutoksia?
18. Mitä osaamista mallimestarin työhön tänä päivänä kuuluu? Mitä teet?
19. Ketkä kuuluvat päivittäiseen työtiimiisi? Miten tehtävät on keskenänne jaettu?
20. Minkälaiseksi koet ammatillisen osaamisesi globaalissa mittakaavassa?

Aihe 4: Tulevaisuuden osaaminen

21. Vaatetusala tunnetaan yleisesti dynaamisena, nopeasti muuttavana alana: muoti on jatkuvassa muutoksessa, tekstiilit ja materiaalit monipuolistuvat, koneet ja ohjelmat kehittyvät. Miten pysyt jatkuvassa muutoksessa mukana? Miten päivität ammatillisia tietoja ja taitojasi?
22. Osallistuuko yrityksenne mallimestari messuille? Onko messuilla ja messuilla mallimestarin näkökulmasta eroja?
23. Koetko messuille osallistumisen tärkeäksi? Miksi? Mitä konkreettista tietoa messuilta haet tai hakisit?
24. Mitä mallimestariksi aikoville mielestäsi pitää opettaa? Mihin heidän pitää ammatissaan tänä päivänä varautua?
25. Mikä mielestäsi korostuu mallimestariosaamisessa tulevaisuudessa?

Ammatillinen osaaminen osaamisaluettain

Aihe 5: Uusi malli

26. Kerro uuden mallin syntyprosessista.
27. Kerro uuden mallin hyväksyntäprosessista.
28. Miten uusi vaate sovitetaan? Montaako sovitusta, ketkä osallistuvat sovitukseen?

29. Osallistuuko mallimestari mallipalaveriin?
30. Miten uuden mallikappaleen työtavat suunnitellaan ja päätetään?
31. Miten otat haltuusi uuden materiaalin?
32. Sovitetaanko mallisarjoja, eli sarjottuja vaatteita? Mitä kokoja yleensä sovitetaan?
33. Miten mallimestari osallistuu tuotteen hinnan määräytymiseen? Kuka laskee tuotteen työminuutit? Kuka laskee tuotteen hinnan?
34. Miten huomioit ja käytät työssäsi standardeja? Jos et käytä, kuka käyttää? Kenen vastuulla standarditiedon päivittäminen?

Aihe 6: Kaavoitus

35. Miten uusi malli kaavoitetaan? Minkä ohjelman avulla? Käytetäänkö manuaalista kaavoitusta? Jos käytetään, niin esimerkiksi minkälaisen yksityiskohdan kaavoittamisen yhteydessä?
36. Kuka tekee mallin kaavoista sarjatuotannon kaavat? Miten?

Aihe 7: Mitoitus

37. Kuka tekee tuotteen tai tuoteryhmäkohtaiset mittataulukon? Minkä ohjelman avulla ne tehdään? Minkä mittataulukon pohjalla (*Oma taulukko vaiko Passeli/N-2001?*)
38. Onko käyttämässänne taulukossa valmisvaatteet vaiko vartalon mitat? Missä yhteydessä käytetään valmisvaatteesta otettuja mittoja, missä yhteydessä vartalon mittoja?

Aihe 8: Ohjeistus

39. Miten välität valmistajille vaateen yksityiskohdan teknisen toteutuksen ratkaisut? Miten kotimaahan, miten ulkomaille? Onko eroja?
40. Missä muodossa välität valmistajille ohjeistuksen? Onko poikkileikkauskuvia, tasokuvia ym.? Mitä? Onko eroa koti- ja ulkomaan ohjeistuksessa?

Aihe 9: Sarjatuotanto

41. Mitkä asiat vaikuttavat sarjan työtapojen suunnitteluun? Mitä ensisijaisesti silmälläpitäen ne keksitään?
42. Miten sarjan toteutumista seurataan?
43. Kuka tekee ja kenen vastuulla on leikkuuasetelmat?
44. Kuka tekee ja kenen vastuulla laakaus?

45. Kuka leikkaa? Kenen vastuulla leikkuu on?
46. Miten teillä sarjan valmistamista valvotaan?
47. Kenen vastuulla on laadun valvonta?

Aihe 9: Alihankinta

48. Missä yhtiönne alihankintaa teetetään (valtiotaso riittää)?
TAI Miksi tuotteita ei teetetä alihankintana kuten monessa muussa yrityksessä?
49. Osallistuuko mallimestari uuden paikan valintaan? Miten?
50. Tiedätkö mallimestarina, millä perusteella paikka hyväksytään alihankintapaikaksi?
51. Kuinka usein uusia alihankintapaikkoja haetaan? Miksi?
52. Kuka hyväksyy vastaanäytteen? Millä perusteella vastaanäyte voidaan hyväksyä tai hylätä?
53. Mihin alihankinnassa pitää mielestäsi varautua?
54. Onko alihankintayrityksessä oltava oma mallimestari?
55. Mikä on alihankintayrityksen ja toimeksiantajayrityksen mallimestarien välinen työjako?
56. Mitä muita tehtäviä työnkuvasi kuuluu, mistä en ole kysynyt mitään?

Aihe 10: Mallimestari persoonana

57. Miten mallimestariksi soveltuvan henkilön voi tunnistaa monen hakijan joukosta?
58. Mitkä henkilökohtaiset ominaisuudet korostuvat mielestäsi mallimestarityössä:
 - kolmiulotteinen hahmotuskyky
 - tyylitaju
 - piirtämisen taito
 - matemaattinen lahjakkuus
 - palvelualttius
 - tarkkuus
 - huolellisuus
 - ongelmaratkaisukyky
 - nopeus
 - kielitaito
 - tietotekninen osaaminen
 - mikä muu?

Liite 2

”Sirkku” – kyselylomake

1. Valitse seuraavista organisaatioosi parhaiten sopiva toimintastrategia:

- vaatetusteollisuudesta, jossa mallimestari toimii edelleen perinteisin tavoin osana tuotannollista prosessia,
- vaatetusteollisuudesta, jossa tuotanto ja/tai mallimestarin työt ovat kokonaan tai osittain ulkoistettu, eli lähetetty muualle tehtäväksi;
- kauppakonsernin vaatetuksen osto-organisaatiosta, jossa hoidetaan keskitetysti omien mallistojen suunnittelu ja tuotannollinen vastuu ja
- yrityksestä, jossa tehdään jostain muualta ulkoistettua mallimestarin työtä.
- Muu, mikä ?

2. Valitse ikäluokka, mitä edustat?
alle 30, 31-40, 41-50, yli 51

3. Ammattinimike:
mallimestari
mallimestari-suunnittelija
kaavasuunnittelija
muu, mikä?

4. Tutkinto ja sen suoritusvuosi:

5. Työkokemusvuodet mallimestarina

alle 5 vuotta
6-12vuotta
yli 13 vuotta

6. Työkokemusvuodet nykyisessä tehtävässä

alle 5 vuotta
6-12vuotta
yli 13 vuotta

7. Minkä tuoteryhmän parissa työskentelet?

8. Valitse ammatillaiset, jotka kuuluvat päivittäiseen työtiimisi:

suunnittelija

mallimestari

mallimestarin assistentti

malliompelija

tuotantosuunnittelija

tuotantopäällikkö

ketkä muut:

8. Valitse taulukosta yrityksessänne tarvittavat mallimestarin osaamisalueet arvioimalla vastuun taso

Tässä tutkimuksessa 1 osoittaa, että mallimestari ei osallistu muuttujassa kuvatun osaamisalueen tekemiseen lainkaan ja 4 osoittaa, että hän sekä tekee ja kantaa siitä täyden vastuun.

Tehtävät	1-Mm ei tee			4- Mm tekee yksin tai aina
Kaavoittaminen:				
Peruskaavojen piirtäminen				
Kuosittelu peruskaavan pohjalta				
Mallikappaleen kaavoittaminen lähtökaavan pohjalta				
Mallin kaavoista sarjatuotannon kaavojen valmistaminen				
Sarjonta				
Mitoitus:				
Mitoitusvastuu				
yrittäjäkohtaisen mittataulukon laatiminen (standardisoidut vartalon mitat)				
Tuoteryhmän- tai tuotteen kohtaisen mittataulukon laatiminen (mitat vaatteesta)				
Uuden mallin työstäminen:				
Mallikappaleen kaavoittaminen				
Mallikappaleen työtapojen suunnittelu				
Standarttien seuraaminen				
Standarttien noudattaminen				
Mallipalaveriin osallistuminen				
Mallin sovittaminen				
Tuotteen hinnan laskenta				
Sarjatuotanto:				
Leikkuuasetelman laatiminen				
Leikkuun valvominen ja vastuu				
Leikkuu				
Uuden tuotteen eri kokojen prototyypin sovitukset				
Ohjeistaminen:				
Uuden mallin ohjeistuksen				

laatiminen				
Mallin tasokuvien piirtäminen				
Mallin poikkileikkauskuvien piirtäminen				
Mallin työnkuvauksen kirjoittaminen suomeksi				
Mallin työnkuvauksen kirjoittaminen englanniksi				
Alihankinta: Alihankinnanpaikan hakeminen ja hyväksyminen				
Alihankintatyön vastuu				
Vastakappaleen laadun tarkistaminen				
Vastakappaleen mitoituksen tarkistaminen				
Messuille osallistuminen				
Asiakaspalvelu				
Muut tehtävät?				

Haastattelun osoite:

<https://www.edu.helsinki.fi/lom-student/kyselyt/305.shtml>

Liite 3

Esimerkki haastattelupyyntökirjeestä yrityksen toimitusjohtajalle tai mallimestarin esimiehelle:

Hei,

Pyydän teiltä mahdollisuutta haastatella yrityksenne mallimestaria (tai mallimestareita) tekeillä olevan pro gradu- tutkielmani puitteessa. Opiskelen täydentäjä-opiskelijana Helsingin yliopiston käsityölaitoksella. Opiskelen työni ohella, ja toimin vaatetusalan ammatillisena opettajana Helsingin ammattikorkeakoulussa. Henkilökohtainen työhistoriani linkittyy vaatetusteollisuuteen, jossa olen aikoinaan toiminut itsekin mallimestarina.

Tutkimukseni sijoittuu vaatteita sarjatuotantona valmistaviin ja valmistuttaviin yrityksiin, kuten vaatetusteollisuuteen ja -kauppaan, joissa toimii edelleen oma mallimestari. Työelämään sijoittuvassa tutkimuksessa pyritään selvittämään, miten mallimestarien työnkuva ja ammatillinen osaaminen ovat talouden globalisoitumisen myötä muuttuneet ja mistä osaamisalueista ammattitaito nykyään muodostuu. Tutkimuksen tarkoituksena on tuottaa uutta tietoa ammatillisen koulutuksen opetuksen kehittämiseen. Helsingin ammattikorkeakoulusta valmistuville vestonomeille yksi suuntautumisen vaihtoehto sisäänostamisen- ja suunnitteluassistentin- osaamisen ohella on nimenomaan teollisuuden mallimestarin taidot.

Tutkimuksessa ei kiinnitetä huomiota mallimestarityön tuoteryhmäkohtaisiin eroihin, mallimestarien valmistamiin vaatteisiin eikä vaatteiden tehdaskohtaisiin työtapoihin. Tutkimuksessa haetaan tietoa mahdollisimman laajasta ja kattavasta mallimestariosaamisen kirjosta, kun ammatillinen opetus ei voi profiloitua vain tietyn tuoteryhmän opettamiseen.

Tutkimuksessa haetaan vastausta seuraaviin kysymyksiin:

1. Mitä mallimestarin ammatissaan alan globalisoitumisen jälkeen tehdään?
2. Mitkä osaamisalueet muodostavat mallimestarin ydinosaamisen?

Ydinosaamisella tarkoitetaan organisaation toimintastrategiasta riippumatonta osaamista, mikä toistuu mallimestarin työssä yrityksestä toiseen.

Tutkimus on kaksiosainen, ja sen ensimmäisen osan muodostaa yksittäisten mallimestarien haastattelu. Mallimestarit on tarkoitus löytää eri tavalla toimivista yrityksistä.

Tutkimuksen toisen osan muodostaa www-kysely mallimestari-ydinosaamisen tavoittamiseksi. Kysely postitetaan sähköpostilla mahdollisimman useille mallimestarille ja kysely on täysin anonyymi sekä yrityksen että vastaajan osalta.

Haastattelua varten tulisin mielelläni käymään mallimestarin työpaikallaan. Haastattelun kysymykset laitan liitetiedostona mukaan kirjeeseen. Vaikka kysymyksiä on paljon, käydään haastattelu ensisijaisesti vapaamuotoisena keskusteluna ja kysymykset auttavat lähinnä muistamaan kaiken oleellisen.

Lähetän Teille myös linkin www-kyselyyn. Olisin todella iloinen, jos voisitte ystävällisesti välittää linkkiä yrityksenne muille mallimestareille. Www-kysely tehdään tilastollisena tutkimuksena ja tutkimuksen laatu riippuu ensisijaisesti vastanneiden määrästä.

Linkki (kannattaa kopioida www-osoitekenttään):

<https://www.edu.helsinki.fi/lom-student/kyselyt/305.shtml>

Ajastanne ja yhteistyöstä jo etukäteen kovasti kiittäen,
Ülle Liesvirta