

Juhani Raappana

**AUTOALAN KESKUSLIITTO RY:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSEN HAKEMINEN VEHO OY
AB:N OULUN TOIMIPISTEEN VAURIOKORJAAMOLLE**

**AUTOALAN KESKUSLIITTO RY:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSEN HAKEMINEN VEHO OY
AB:N OULUN TOIMIPISTEEN VAURIOKORJAAMOLLE**

Juhani Raappana
Opinnäytetyö
Kevät 2016
Kone- ja tuotantotekniikka
Oulun ammattikorkeakoulu

TIIVISTELMÄ

Oulun ammattikorkeakoulu
Kone- ja tuotantotekniikka, auto- ja kuljetustekniikka

Tekijä: Juhani Raappana

Opinnäytetyön nimi: Autoalan Keskusliitto ry:n korikorjaamoluokituksen hakeminen Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamolle

Työn ohjaaja: Mauri Haataja

Työn valmistuslukupäivä ja vuosi: kevät 2016

Sivumäärä: 40 + 2 liitettä

Tämän opinnäytetyön tavoitteena oli hankkia Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamolle Autoalan Keskusliitto ry:n (AKL) korikorjaamoluokitus. Työssä selvitettiin korikorjaamoluokituksen eri luokitusasteiden vaatimukset verrattuna korjaamon lähtötilanteeseen. Työssä pohditaan AKL:n korikorjaamoluokituksen ja muiden laatujärjestelmien sekä erilaisten standardien merkitystä korjaamolle ja sen sidosryhmille. Korikorjaamoluokituksessa havaittuja kehityskohteita tarkastellaan opinnäytetyön lopussa.

Nykyaikaisten autojen kori- ja turvarakenteiden nopea kehitys on luonut tilanteen, jossa kolarivaurioiden korjaaminen uusissa ajoneuvoissa vaatii paljon erilaista erikoisosaamista korjauksen laadun ja korjatun auton liikenneturvallisuuden varmistamiseksi. Lisääntyneiden vaatimusten vuoksi AKL on luonut korikorjaamoluokitusjärjestelmän. Järjestelmä toimii apuvälineenä arvioitaessa korikorjaamoiden kykyä korjata eritasoisia korivaurioita etenkin nykyaikaista korirakenne- ja turvatekniikkaa sisältävissä ajoneuvoissa.

AKL:n korikorjaamoluokitus toimii hyvänä apuvälineenä asiakkaille, vakuutusyhtiöille ja muille sidosryhmille luotettavan yhteistyökumppanin tai palveluntarjoajan etsinnässä. Lisäksi, oikein käytettynä, korikorjaamoluokituksen avulla voidaan parantaa korikorjauksen yleistä tasoa Suomessa ja näin parantaa myös liikenneturvallisuutta. Korikorjaamoluokituksessa on kuitenkin vielä paljon kehitettävää. Isoimmat kehityskohteet liittyvät markkinointiin ja korikorjaamoluokituksen tunnettuuteen.

Työn tuloksena Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamolle saatiin AKL:n korikorjaamoluokitus vaurioluokassa 3 ja Merkki+-luokitus kaikille korjaamon edustusmerkeille. Lisäksi AKL:n korikorjaamoluokituksen löydettiin selkeitä kehityskohteita, joihin puuttamalla korikorjaamoluokituksen haluttavuutta ja merkitystä voidaan parantaa. Tärkein kehityskohde on AKL:n korikorjaamoluokituksen markkinointi. Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamon sähköinen koulutusrekisteri päivitettiin ja koulutusrekisterin ylläpitoon löydettiin toimintamalli, jonka avulla koulutusrekisterin ajantasaisuutta voidaan jatkossa parantaa. Toimintamallissa asetetaan selkeät vastuukilöt koulutustietojen koulutusrekisteriin syöttämiselle.

Asiasanat: Autoalan keskusliitto ry, korikorjaamoluokitus, korikorjaus, Veho

ABSTRACT

Oulu University of Applied Sciences
Degree Programme in Mechanical and production Engineering, Automotive and Transport Engineering

Author: Juhani Raappana

Title of thesis: Obtaining AKL's body shop classification for the body shop of Veho Oy Ab Oulu

Supervisor: Mauri Haataja

Term and year when the thesis was submitted: spring 2016 Number of pages: 40 + 2 appendices

Aim of this thesis was to obtain AKL's body shop classification for the body shop of Veho Oy Ab Oulu. The thesis studied the requirements of the different categories of the body shop classification compared to the baseline situation of the body shop of Veho Oy Ab Oulu. The thesis discusses the importance of AKL's body shop classification and other quality systems, as well as different standards to the workshop and its stakeholders.

The rapid development of security structures in modern cars has created a situation in which the repair process of damaged car body requires many different types of expertise. Due to increased requirements, AKL has created a body shop classification system. The system acts as an aid to estimate body workshop's ability to repair different types of damages properly, especially in modern vehicles.

AKL body shop classification serves as a good tool for customers, insurance companies and other interest groups in the search of a reliable partner and service provider. However, the Body Shop classification has still a lot of room for improvements. The biggest development sectors are marketing and recognizability of the body shop classification.

The main result of this thesis was obtaining the AKL's body shop classification for the body shop of Veho Oy Ab Oulu. The category of the classification acquired is three-star classification, including the Merkki+ -classification to all brands represented at Veho Oulu. In addition, clear areas of improvement were found in the body shop classification system. Tuning of these few sectors of the body shop classification would make the classification more desirable for body shops.

Keywords: body shop, auto body repair, Veho, body shop classification

ALKULAUSE

Tämän työn tilaaja oli Veho Oy Ab Oulu. Yhteyshenkilönä yrityksessä toimi huoltopäällikkö Janne Naamanka. Työn ohjaajana toimi yliopettaja Mauri Haataja. Kiitos yhteistyöstä.

Haluan kiittää myös koko Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen henkilökuntaa, joka auttoi minua työn tekemisessä ja mahdollisti sen toteuttamisen. Erityiskiitoksen ansaitsevat Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamon työnjohtajat Ari Pyykkönen ja Heikki Konttijärvi sekä koko vauriokorjaamon ja maalaamon henkilökunta. Kanssanne oli ilo työskennellä.

Kiitos kuuluu myös vaimolleni Lauralle sekä lapsilleni Joskalle ja Tytille, jotka ovat tukeneet minua koko projektin ajan ja uhranneet oman vapaa-aikansa mahdollistaakseen opintojeni loppuun saattamisen. Kiitokset myös muille sukulaisilleni ja läheisilleni, jotka ovat olleet minun ja perheeni tukena tämän työn tekemisessä.

Oulussa 11.5.2016

Juhani Raappana

SISÄLLYS

TIIVISTELMÄ.....	3
ABSTRACT	4
ALKULAUSE	5
SISÄLLYS.....	6
1 JOHDANTO.....	8
2 VEHO	9
3 AUTOALAN KESKUSLIITTO RY (AKL) JA AKL-SERTIFIINTI OY	11
4 LAATUJÄRJESTELMÄT.....	12
4.1 AKL:n korikorjaamoluokitus	12
4.2 Standardit.....	12
4.2.1 SFS-EN ISO 9001 Laadunhallintajärjestelmät	13
4.2.2 SFS-EN ISO 14001 Ympäristöjärjestelmät	13
4.2.3 OHSAS 18001 Työterveys- ja työturvallisuusjohtamisjärjestelmät	14
4.3 Kansainväliset luokitukset.....	14
4.4 Luokitusten ja laatujärjestelmien merkitys.....	15
4.4.1 Sidosryhmille.....	15
4.4.2 Luokituksen haltijalle	16
5 AKL:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSEN HAKUPROSESSI.....	17
5.1 Lähtötilanne ja auditointiprosessi	17
5.2 Luokitusasteikko	18
5.2.1 Rekisteröity	18
5.2.2 Vaurioluokka 1.....	19
5.2.3 Vaurioluokka 2.....	22
5.2.4 Vaurioluokka 3.....	26
5.3 Luokituksen ylläpito ja kustannukset.....	29
6 AKL:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSEN HAKUPROSESSI KÄYTÄNNÖSSÄ.....	30
6.1.1 Lähtötilanne.....	30
6.1.2 Auditointi korjaamolla	31
6.1.3 Korkeimpaan vaurioluokkaan pääsemisen edellyttämät toimenpiteet	31
7 AKL:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSESSA HAVAITUT KEHITYSKOhteet	33
7.1 Markkinointi	33

7.2	Sisältö	35
7.3	Tulevaisuus	35
8	HENKILÖSTÖN KOULUTUSREKISTERI	37
8.1	Koulutusrekisterin päivittäminen	37
8.2	Koulutusrekisterijärjestelmän ajantasaisuuden varmistaminen tulevaisuudessa	37
9	YHTEENVETO	38
	LÄHTEET	40

1 JOHDANTO

Nykyaikaisten autojen turvavarusteet ja korirakenteet sekä niissä käytetyt materiaalit ovat kehittyneet merkittävästi viime vuosien aikana. Tämä kehitys aiheuttaa korikorjaamolle huomattavan määrän uusia haasteita korikorjauksen laadun ja korjattujen ajoneuvojen liikenneturvallisuuden varmistamisessa. Näihin haasteisiin vastaaminen vaatii korjaamolta jatkuvasti enemmän ammattitaitoa, erikoisosaamista ja laitteistoa. Autoalan keskusliitto ry (AKL) on luonut korikorjaamoluokitusjärjestelmän, jonka avulla voidaan arvioida korikorjaamoiden valmiuksia suorittaa ajoneuvoihin erilaisia korikorjaustöitä. Korikorjaamoluokituksessa on neljä tasoa, joiden luokitusperusteina toimivat vaurion luonne ja laajuus, korjaamohenkilökunnan osaaminen sekä korjaamotilat ja -laitteisto.

Autoalalla nykyisin vallitseva tiukka kilpailutilanne tarjoaa kuluttajalle runsaasti vaihtoehtoja auton korjauspaikkaa valittaessa. Näin ollen on korjaamoiden löydettävä keinoja erottua edukseen ja tätä kautta saada lisää näkyvyyttä sekä asiakkaita. AKL:n korikorjaamoluokitus on hyvä kilpailuvaltti oikealla tavalla markkinoinnissa käytettynä. Ennen kaikkea se tarjoaa työkalun, jolla varmistetaan korikorjaamon henkilökunnan ammattitaito ja korjaamolaitteiston riittävän korkea taso laadukkaan korikorjauspalvelun tuottamiseksi.

Tämän opinnäytetyön tavoitteena on hankkia Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamolle AKL:n korikorjaamoluokitus. Työssä kartoitetaan eri vaurioluokkien vaatimukset ja verrataan niitä vauriokorjaamon lähtötilanteeseen oikean tavoiteluokituksen valitsemiseksi. Työssä esitellään myös muita autoalalla käytössä olevia laatujärjestelmiä ja standardeja. Opinnäytetyössä myös pohditaan erilaisten luokitusten, laatujärjestelmien ja standardien merkitystä sekä korjaamolle itselleen että korjaamon eri sidosryhmille. Lisäksi työssä otetaan kantaa korikorjaamoluokituksessa hakuprosessin aikana havaittuihin kehityskohteisiin.

Opinnäytetyön tekijä on toiminut Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamolla korimekaniikkona yhteensä noin 18 kuukautta ja työnjohtoharjoittelijana sekä osa-aikaisena työnjohtajana opiskelujen ohessa noin 12 kuukautta. Tämä opinnäytetyö toteutetaan yhteistyössä Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen kanssa.

2 VEHO

Sana veho on latinaa ja tarkoittaa ”minä kuljetan”. Veho-konserni on perustettu Mercedes-Benzin maahantuojaksi Suomeen vuonna 1939. Nykyään Veho on Suomen johtava autokaupan konserni. Veholla on toimintaa myös Ruotsissa ja Baltiassa. Vehon toiminta koostuu henkilö- ja hyötyajoneuvojen maahantuonnista, vähittäismyynnistä sekä jälkimarkkinoinnin toiminnoista. (4.)

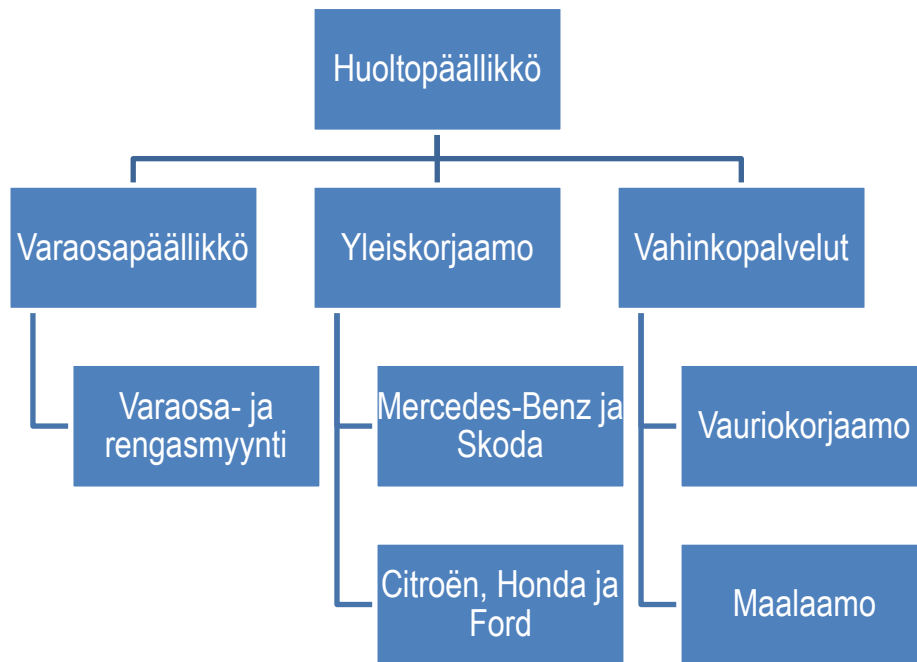
Veho-konserniin kuuluvat seuraavat yhtiöt kotimaassa:

- Veho Oy Ab
- Veho Rent Oy Ab, markkinointinimenä käytetään Sixt Suomea
- Assistor Oy Ab
- Auto-Bon Oy Ab
- Maan Auto Oy
- Lemiro Oy Ab.

Ulkomailla Veho -konserniin kuuluvat

- Veho Bil Ab, Ruotsissa
- Veho Eesti AS, Virossa
- Assistor AS, Virossa
- SIA Veho, Latviassa. (5.)

Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteessä työskentelee yhteensä 68 henkilöä, joista automyynnissä ja tukipalveluissa työskentelee 16 henkilöä, yleiskorjaamolla ja takuuosastolla 31 henkilöä, varaosamyynnissä kahdeksan henkilöä ja vauriokorjaamolla 13 henkilöä. Vauriokorjaamon henkilökunnasta kuusi toimii korimekaanikkona, neljä maalarina ja kolme työnjohtajana. Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen jälkimarkkinointipalveluiden organisaatiokaavio on esitetty kuvassa 1.



KUVA 1. Veho Oy Ab:n Ouluntoimipisteen jälkimarkkinointitoimintojen organisaatiokaavio

Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteellä on Mercedes-Benzin, Smartin, Citroënin, Skodan, Hondan ja Fordin merkkiedustus (kuva 2). Huollettava ja korjattava ajoneuvokalusto koostuu suurimmaksi osaksi näistä merkeistä.



KUVA 2. Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen edustusmerkit

Vauriokorjaamolla korjataan myös paljon muitakin merkkejä. Vauriokorjaamon yleiskorjaamo laajempi merkkikirjo johtuu pääasiassa vakuutusyhtiöiden kanssa solmituista ohjaussopimuksista, joiden pohjalta vakuutusyhtiöt ohjaavat asiakkaitaan eri korjaamoille.

3 AUTOALAN KESKUSLIITTO RY (AKL) JA AKL-SERTIFIINTI OY

Autoalan keskusliitto ry (AKL) on auto- ja konekaupan yrityksille sekä korjaamo-, maalaamo ja katsastusyrityksille edunvalvontaa ja koulutusta tarjoava ja tuottava yhdistys. AKL:n toimintaan kuuluvat elinkeino-, työmarkkina-, työvoima- ja koulutuspoliittinen edunvalvonta sekä neuvonta-, koulutus-, tiedotus- ja tietopalvelujen tuottaminen jäsenyrityksilleen. (1.)

AKL tekee elinkeinopoliittisessa edunvalvonnassa yhteistyötä poliittisten päättäjien ja eri viranomaisten kanssa. AKL tuottaa erilaisia aloitteita ja selvityksiä päättäjien käytettäväksi sekä osallistuu päätösten valmisteluun ja tekoon. Edunvalvontatoiminnassaan AKL tekee laajalti yhteistyötä eri sidosryhmien kuten vakuutusyhtiöiden kanssa. (1.)

AKL myös neuvottelee ja solmii erilaisia sopimuksia autoalan työntekijöitä ja toimihenkilöitä edustavien ammattiliittojen kanssa. AKL:n neuvottelemista sopimuksista esimerkkinä ovat autoalaa koskevat yleissitovat työehtosopimukset. AKL tarjoaa jäsenyrityksilleen myös työlainsäädäntöön ja työehtosopimukseen sekä näiden soveltamiseen liittyvää neuvontaa ja koulutusta. Koulutuspoliittisessa edunvalvontatoiminnassaan AKL tekee tiivistä yhteistyötä eri oppilaitosten kanssa. (1.)

AKL-Sertifiointi Oy on Autoalan keskusliitto ry:n vuonna 2011 perustama, autoalalle erikoistunut itsenäinen sertifiointilaitos. AKL-Sertifiointi Oy tuottaa autoalan toimijoille sertifiointi-, auditointi- ja asiantuntijapalveluja. AKL-Sertifiointi Oy:n tuottamat palvelut on pääasiassa tarkoitettu vain AKL:n jäsenyrityksille. (2.)

4 LAATUJÄRJESTELMÄT

4.1 AKL:n korikorjaamoluokitus

Nykyaikaisen auton kori- ja turvarakenteiden nopea kehitys on luonut tilanteen, jossa kolarivaurioiden korjaaminen uusissa ajoneuvoissa vaatii paljon erilaista erikoisosaamista ja valmistajan antamien korjausohjeiden tarkkaa noudattamista korjauksen laadun sekä korjatun auton liikenneturvallisuuden varmistamiseksi korjauksen jälkeen. Lisääntyneiden vaatimusten vuoksi AKL on nähnyt tarpeelliseksi luoda korikorjaamoluokitusjärjestelmän, jonka avulla voidaan arvioida korikorjaamoiden kykyä korjata eritasoisia korivaurioita etenkin nykyaikaista korirakenne- ja turvatekniikkaa sisältävissä ajoneuvoissa. AKL korikorjaamoluokituksen keskeisin tavoite on liikenneturvallisuuden parantaminen.

Korikorjaamoluokituksessa arvioidaan korjaamohenkilökunnan ammattitaitoa sekä erityisosaamisalueita korjaamon oman koulutusrekisterin avulla. Korjaamon tilojen ja laitteiden asianmukaisuus tarkastetaan korikorjaamoluokitusta varten laaditun vaatimuslistan avulla (liite 2). Korikorjaamoluokituksessa on neljä tasoa: rekisteröidyt korjaamot sekä yhden, kahden ja kolmen tähden korjaamot. Kolmen tähden korjaamo on korkein luokitustaso. Luokitustasoihin ja niiden vaatimuksiin sekä arviointimenetelmiin perehdytään tarkemmin tämän dokumentin luvussa 5 AKL:n korikorjaamoluokituksen hakuprosessi.

4.2 Standardit

Autoalalla on käytössä erilaisia standardien mukaisia, kansainvälisiä laatujärjestelmiä joiden tarkoituksena on auttaa yrityksiä parantamaan kokonaisvaltaista suorituskykyä (3, s. 5), hallitsemaan yrityksen ympäristöasioita (4, s. 5) ja kehittämään työhyvinvointia työterveystoiminnan avulla (5, s. 10). Tässä luvussa esitellään pääpiirteittäin käytössä olevat standardit sekä arvioidaan niiden merkitystä organisaation toimintaan ja imagoon.

4.2.1 SFS-EN ISO 9001 Laadunhallintajärjestelmät

ISO 9001 on kansainvälinen standardi, joka on tarkoitettu auttamaan yritystä sen kokonaisvaltaisessa laadunhallinnassa. ISO 9001 -standardin mukaan laadunhallinnan periaatteet ovat

- asiakaskeskeisyys
- johtajuus
- ihmisten täysipainoinen osallistuminen
- prosessimainen toimintamalli
- parantaminen
- näyttöön perustuva päätöksenteko
- suhteiden hallinta. (3, s. 6.)

Tämä standardi on hyvin yleisluontoinen. Siinä esitetyt vaatimukset on tarkoitettu soveltuviksi kaikille organisaatioille niiden tyypistä, koosta ja organisaation tuottamista tuotteista ja palveluista riippumatta. (3, s. 10.)

4.2.2 SFS-EN ISO 14001 Ympäristöjärjestelmät

Ihmisten yleisen kiinnostuksen kasvu ympäristön hyvinvointiin, saastuttamisen aiheuttama ympäristökuormituksen kasvu, ilmastonmuutos sekä maapallon eläin- ja kasvilajikirjon kaventuminen ovat luoneet lainsäätäjille tarpeen puuttua ympäristöä kuormittavaan toimintaan lainsäädännöllä. Näiden asioiden seurauksena organisaatiot ovat omaksuneet järjestelmällisen tavan ympäristöasioiden hoitamiseen ottamalla käyttöön ympäristöjärjestelmiä. (4, s. 5.)

SFS-EN ISO 14001 -standardia voidaan soveltaa kaikissa organisaatioissa riippumatta koosta, tyypistä tai luonteesta. Sitä voidaan soveltaa sellaisissa organisaatioissa koskevista ympäristönäkökohdissa, joihin organisaatiolla on mahdollisuus vaikuttaa. (4, s. 8.) Kiinnostus ympäristöasioita kohtaan on kasvanut voimakkaasti etenkin nuoremman väestönosan keskuudessa. Tämänkin vuoksi ympäristön hyvinvoinnista, ympäristölainsäädännön noudattamisesta ja esimerkiksi jätteiden käsittelyn hoitamisesta asianmukaisella tavalla on muodostunut yrityksille myös suuri imagokysymys, joka vetoaa etenkin alati kasvavaan ympäristötietoiseen asiakaskuntaan.

4.2.3 OHSAS 18001 Työterveys- ja työturvallisuusjohtamisjärjestelmät

Kuten ympäristöasiat, myös organisaation henkilökunnan työterveys ja työhyvinvointiasiat, muiden eettisten ja moraalisten tekijöiden ohella, ovat nousseet yhdeksi tärkeäksi kriteeriksi asiakkaiden ja sidosryhmien valitessa yhteistyökumppaneitaan ja palveluntarjoajiaan. Hyvin hoidetut työterveys ja työhyvinvointiasiat vaikuttavat myös organisaation tehokkuuteen vähentämällä sairauspoissaolojen määrää sekä kasvattamalla työnteon tehokkuutta.

OHSAS 18001 on luotu täyttämään organisaatioiden tarve saada käyttöön yleisesti tunnustettu työterveys- ja työturvallisuus (TTT) -standardi. OHSAS 18001 on laadittu yhteensopivaksi ISO 9001 ja ISO 14001 -standardien kanssa tarkoituksena helpottaa, organisaation niin halutessa, laatu-, ympäristö sekä työterveys- ja työturvallisuusjärjestelmien yhdistämistä. OHSAS 18001 määrittelee TTT-järjestelmää koskevat vaatimukset, joiden avulla voidaan hallita TTT-riskejä ja parantaa TTT-toiminnan tasoa. Tämä standardi on tarkoitettu työterveys- ja työturvallisuusasioiden käsitteelyyn, eikä sitä ole tarkoitettu käsittelemään muita terveys- ja turvallisuusasioita organisaatiossa. (5, s. 8–14.)

4.3 Kansainväliset luokitukset

Kansainvälisten standardien lisäksi varsinaista kansainvälistä korjaamoluokitusjärjestelmää ei ole olemassa. Autonvalmistajilla on kuitenkin omia merkkiorganisaation sisäisiä, kansainvälisiä luokituksia, joiden hankkiminen on ehtona merkkikorjaamostatuksen saavuttamiseen. Autonvalmistajien omien luokitusten korjaamolle asettamat vaatimukset ovat usein hyvinkin tiukkoja, ja ne ottavat kantaa koko autoliikkeen toimintaan. Näiden luokitusten vaatimukset kattavat korjaamoprosessi-, työkalu- ja koulutusvaatimusten lisäksi myös erilaisia tila- ja ulkonäkövaatimuksia korjaamo- ja autoliikekiinteistölle.

Autonvalmistajien merkkikohtaisten luokitusten sisältö ja vaatimustasot vaihtelevat eri autonvalmistajien kesken. Korjaamon osalta vaatimukset on kuitenkin asetettu siten, että vaatimukset täyttävä korjaamo on kykenevä korjaamaan kaikki autonvalmistajan kyseiseen maahan toimittamat automallit korjaamokirjallisuuden määrittämiä menetelmiä, työkaluja ja tarvikkeita käyttäen.

Kansainväliset standardit autoalalla kuuluvat pääasiassa International Organization for Standardization (ISO) -standardisointijärjestön alaisuuteen. Se on kansainvälisellä tasolla laajin standardisointijärjestö. International Organization for Standardization on perustettu vuonna 1947, ja sen jäseniä ovat kansalliset standardisointijärjestöt 163 eri maasta. (10.)

4.4 Luokitusten ja laatu järjestelmien merkitys

4.4.1 Sidosryhmille

Asiakas on se toimija, joka päättää missä autonsa korjauttaa. Tämä tosiasia tekee asiakkaasta korjaamon tärkeimmän yhteistyökumppanin, korjauksen maksajasta riippumatta. Suurin merkitys korjaamoluokituksilla ja laatu järjestelmillä yksityisasiakkaan kannalta on tuoda saataville tietoa palveluntarjoajan kyvyistä tuottaa laadukasta palvelua.

Autoalalla suurin osa uudesta, etenkin takuukäisestä, autokannasta ohjautuu merkkiorganisaatioiden huollettavaksi ja korjattavaksi, jolloin palveluntarjoajan pätevyys näiden toimintojen suorittamiseksi on varmistettu jo merkkiorganisaation toimesta. Kun on kysymys vanhemmasta kalustosta, joka on jo siirtynyt pois merkkiorganisaatioiden piiristä, korostuu luokitusten ja laatu järjestelmien merkitys asiakkaan valitessa ajoneuvolleen osaava ja luotettava huolto- tai korjauspaikka.

Kolarivauriokorjauksissa korjauksen maksaa usein vakuutusyhtiö. Vakuutusyhtiöt kilpailuttavat korikorjaamoja jatkuvasti. Kilpailutusta tehtäessä täytyy myös vakuutusyhtiöllä olla tieto siitä, mitkä alan toimijat pystyvät vastaamaan nykyaikaisen auton korinkorjaukseen liittyviin haasteisiin. Vakuutusyhtiön ja korjaamon väliseen yhteistyösopimukseen kuuluu usein ainakin jonkinlainen asiakaiden ohjaaminen tietyille korjaamoille. Tässä ohjaustoiminnassa korikorjaamoluokitus antaa vakuutusyhtiölle hyvän työkalun, jonka avulla arvioida jo olemassa olevien ja mahdollisten tulevien yhteistyökorjaamoiden kykyä suoriutua erilaisista haastavistakin korjauksista.

On myös olemassa sellaisia merkkiorganisaatioihin kuuluvia huoltokorjaamoja, joilla ei ole omaa korikorjaamoja ja/tai maalaamoja. Näissäkin tilanteissa korjaamoluokitukset ovat hyvä apuväline luotettavia ja ammattitaitoisia yhteistyökumppaneita etsittäessä.

4.4.2 Luokituksen haltijalle

Luokituksen haltijalle korjaamoluokitusten ja laatujärjestelmien mukanaan tuomat hyödyt alkavat näkyä jo hakuvaiheessa itsekriittisenä tarkasteluna omaa toimintaa kohtaan. Itsearviointin avulla toimintaa voidaan kehittää ja varmistaa ajantasaisten toimintamallien hyödyntäminen jatkuvasti kehittyvässä kilpailutilanteessa. Luokitusta haettaessa saattaa korjaamon varustuksessa, henkilöstön koulutuksessa ja korjaamon prosesseissa tulla ilmi puutteita joita ei aiemmin ole tunnistettu tai huomioitu, mutta joiden korjaamisella on mahdollista saavuttaa lisäarvoa yritykselle.

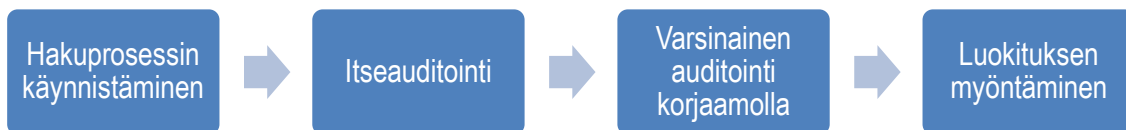
Korikorjaamoluokituksen myötä on mahdollista muun muassa muuttaa korjaamon prosesseja yhtenäisempään suuntaan sekä parantaa vaurioanalyysien laatua. Myös sisäinen laadunvalvonta on erinomainen työkalu korjaamolle hyvän asiakastyytyväisyyden takaamisessa sekä prosessissa esiintyvien systemaattisten virheiden tunnistamisessa ja kitkemisessä. Korjaamohenkilökunnan koulutuksen määrän ja tason saattaminen luokituksen vaatimalle tasolle puolestaan takaa korjaamon henkilöstön ammattitaidon säilymisen sekä viimeisimmän tekniikan tuntemuksen ja antaa valmiuden vastata jatkuvasti kehittyvän alan moninaisiin haasteisiin.

Markkinoinnin kautta saadaan korjaamolle kuitenkin suurin ja helpoiten konkretisoitava taloudellinen hyöty erilaisten luokitusten käyttöönottamisesta. Autoalalla kilpailu on erittäin kovaa, ja pärjätäkseen on erotuttava massasta. Tässä kilpailussa merkkiorganisaatioilla on, ainakin toistaiseksi, olemassa selkeä etulyöntiasema etenkin uusien, noin 2 - 4 vuoden ikäisten, autojen huolto- ja korjaustoiminnoissa. Vakuutusyhtiöt ovat kuitenkin alkaneet hyödyntää alan kovaa kilpailutilannetta sisällyttämällä yhteistyösopimuskilpailutukseen entistä enemmän myös merkkiorganisaatioiden ulkopuolisia korjaamoita ja ohjaamalla asiakkaitaan edullisimpaan yhteistyökorjaamoonsa tai siihen korjaamoon, jonka kanssa sillä on edullisin sopimus. Tässä tilanteessa luokitusten merkitys korostuu sekä merkkiorganisaatioihin kuuluvien, että niihin kuulumattomien korjaamoiden osalta. (9.)

Asiakas on kuitenkin lopulta se henkilö, joka päättää, missä autonsa korjauttaa. Sisällyttämällä voimassa olevat laatujärjestelmät sekä luokitukset oikealla tavalla yrityksen mainontaan ja ennen kaikkea toimintaan, voidaan yrityksen imagoa asiakkaan silmissä parantaa ja näin tuoda asiakkaan nähtävälle kuva luotettavasta palveluntarjoajasta ja yhteistyökumppanista. Korikorjaamoluokituksen ja erilaisten laatujärjestelmien voidaankin todeta tuovan yrityksen toimintaan selkeää lisäarvoa, kun niitä käytetään ja toteutetaan oikeilla tavoilla.

5 AKL:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSEN HAKUPROSESSI

Korikorjaamoluokituksen hakuprosessi aloitetaan ottamalla yhteyttä AKL:oon. Ensimmäinen vaihe tässä prosessissa on itseauditoinnin suorittaminen korjaamolla. Itseauditoinnissa määritetään korjaamon lähtötilanne ja tavoiteluokitus. Tavoiteluokitusta on mahdollista muuttaa vielä hakuprosessin aikana, mikäli itseauditointi vaiheessa esimerkiksi havaitaan jokin puute joka estää korkeampaan luokitukseen pääsemisen eikä sitä nähdä taloudellisten tai muiden syiden takia järkeväksi korjata. AKL korikorjaamoluokituksen hakuprosessi pääpiirteittäin on esitetty kuvassa 3.



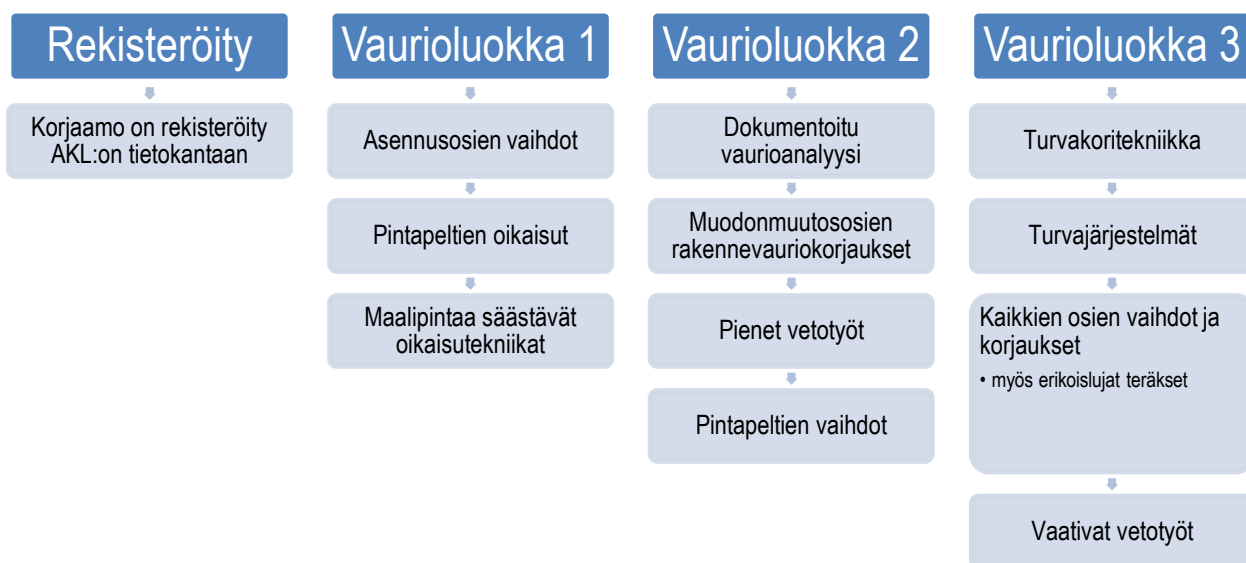
KUVA 3. AKL:n korikorjaamoluokituksen hakuprosessin vaiheet

5.1 Lähtötilanne ja auditointiprosessi

Lähtötilanteen määrittäminen tapahtuu korikorjaamoluokituksen itseauditointilomakkeella (liite 1). Itseauditointilomake on verkkolomake, johon kirjaututaan AKL:n myöntämällä, korjaamokohtaisilla tunnuksilla. Itseauditoinnissa käydään kohta kohdalta läpi valitun tavoiteluokituksen vaatimukset, jotka on kuvattu tarkemmin tämän dokumentin luvussa 5.2 Luokitusasteikko. Itseauditointilomakkeeseen on liitettävä valokuvat olemassa olevista korjaamolaitteista sekä korjaamon prosessien kuvaukset kirjallisina dokumentteina. Täytetty itseauditointilomake lähetetään AKL:oon tarkastettavaksi. Hyväksytyään itseauditoinnin AKL teettää vielä varsinaisen auditoinnin korjaamolla. Tämän auditoinnin suorittaa Suomen Vahinkotarkastus Oy (SVT). Varsinaisessa auditoinnissa tarkastetaan itseauditoinnissa annettujen tietojen paikkaansa pitävyys sekä tarvittaessa tarkennetaan niitä.

5.2 Luokitusasteikko

AKL käyttää luokitusasteista nimityksiä tavoiteluokat tai vaurioluokat. Tässä dokumentissa näistä luokitusasteista käytetään nimitystä ”vaurioluokka”. Korikorjaamoluokituksessa on neljä eriasteista vaurioluokkaa, jotka ovat vaativuusjärjestyksessä: rekisteröity, vaurioluokka 1, vaurioluokka 2 ja vaurioluokka 3. Kaikkien edellä mainittujen luokitustasojen vaatimukset on esitetty taulukkomuodossa liitteessä 2 sekä näiden keskeiset vaatimukset kuvassa 4.



KUVA 4. Eri vaurioluokkien keskeiset vaatimukset

Näiden luokkien lisäksi on mahdollista hakea myös merkki+-luokitusta, joka kertoo kyseisen korjaamon erikoisosaamisesta tietyn automerkin osalta. Toistaiseksi merkki+-luokituksen voivat käytännössä saavuttaa ainoastaan merkkiorganisaatioon kuuluvat korjaamot, joilla on käytössään kaikki kyseisen autonvalmistajan antamat korjausohjeet, koulutukset sekä erikoistyökalut. Merkki+-luokituksen voivat saavuttaa myös sellaiset merkkiorganisaatioon kuulumattomat korjaamot, joilla on esittää voimassa oleva alihankintasopimus merkkiorganisaation kanssa.

5.2.1 Rekisteröity

Rekisteröidyillä korjaamoilla ei ole varsinaista laatuluokitusta vaan ne on ainoastaan rekisteröity AKL:n yhteiseen rekisteriin. Tällaiset korjaamot ovat yleensä keskittyneet jonkin tietyn tai tiettyjen

vauriokorjaustoimenpiteiden suorittamiseen, esimerkiksi maalaamot, muovikorjaamot, tuulilasikorjaamot sekä maalipintaa säästäviin oikaisumenetelmiin erikoistuneet korjaamot (3). Rekisteröidylle korjaamolle ei suoriteta auditointia.

5.2.2 Vaurioluokka 1

Vaurioluokka 1 on korikorjaamoluokitusasteikon ensimmäinen varsinainen luokitus, johon liittyy myös korjaamolla suoritettava auditointi. Kaikissa auditoinnin vaativissa luokitusasteissa korikorjausprosessi käydään läpi aina asiakkaan ensimmäisestä yhteydenotosta valmiin, korjatun auton luovutukseen saakka.

Vaurioluokkaan 1 kuuluvalla korjaamolla on oltava riittävä osaaminen, työkalut ja valmiudet asennusluontoisten osien vaihtamiseen, pintaosien korjaamiseen ja oikaisuun sekä maalipintaa säästävien oikaisumenetelmien hyödyntämiseen korjausprosessissa. Asiakkaan tullessa korjaamolle on hänen selkeästi tunnistettava asiakaspalvelutilat, jotka on eristetty siten, ettei asiakas ole tilassa jossa ajoneuvoja korjataan. Asiakkaalle on myös osoitettava istumapaikka jossa odottaa palveluvuoroaan.

Laatujärjestelmän ensimmäisen tason täyttävällä korjaamolla on käytettävissään yleiskorjaamotason työkalut, sisältäen myös momenttiavaimen. Korikorjaustyökaluvalikoiman korjaamolla tulee, perinteisten vastimien ja vasaroiden lisäksi, sisältää maalipintaa säästävään oikaisuun soveltuvat työkalut eli S.M.A.R.T. -oikaisutyökalut sisältäen liimanupit ulkopuoliseen oikaisuun sekä koukku-oikaisuvälineet pintaosien sisäpuoliseen oikaisuun.

Pintapeltien oikaisuun sellaisille alueille, joihin ei ole käsin päästävyttä takaa, tulee olla sopivat vetotyökalut, vähintään nyppäri teräkselle sekä liimanupit ja oikaisuvipu alumiinin oikaisuun. Alumiinin oikaisuun tulee olla erikseen osoitetut oikaisuvasarat ja -vastimet, jotka pidetään erillään muista työkaluista. Nykyaikaisen auton suuren muoviosien määrän takia tulee korjaamolla olla myös asianmukaiset muovikorjausvalmiudet, sisältäen sekä muovihitsaus että muoviliimausaineet ja -välineet. Lasin vaihtoon ja korjaukseen tarvittavat välineet on löydettävä korjaamolta itseltään.

Vaurioluokan 1 korjaamolla on oltava käytössään vähintään yleistesteri, jolla voidaan lukea korjattavien autojen vikamuisti. Testerillä ei tarvitse pystyä nollaamaan vikamuistia tai sopeuttamaan

vaihdettuja komponentteja, vaan nämä toiminnot voidaan suorittaa alihankintana. Pyöränkulmienmittauslaitteen vähimmäisvaatimuksena on nelipyöräsuuntauslaite, joka tässä luokassa hyväksytään myös alihankintana, mikäli alihankintakorjaamo on toimivalla etäisyydellä ja ohjauskulmien mittadokumentit arkistoidaan omalla korjaamolla. (3.)

Nykyaikaiselta korjaamolta vaaditaan myös sähköinen tiedonsiirtomahdollisuus, vähintään toimiva sähköposti sekä valokuvien digitaalinen tallennus- ja lähetysmahdollisuus. Korjaamotilojen ilmanlaadun varmistamiseksi tulee niistä löytyä pakokaasuimuri ja savukaasujen koneellinen kohdepoistojärjestelmä. (3.)

Henkilöstön koulutusvaatimuksina vaurioluokassa 1 on työnjohdon ja korimekaanikkojen osalta autotalan perustutkinto tai yli viiden vuoden työkokemus korikorjaamon töistä. Ammattitaidon ylläpitämiseksi korimekaniikoilta vaaditaan täydennyskoulutusta yksi päivä vuodessa kullekin korimekaniikolle. Näistä koulutuksista on esitettävä todistukset sekä ylläpidettävä koulutusrekisteriä. Korikorjaamolla on oltava käytettävissään myös osaaminen vikadiagnostiikan lukuun. Tämä voidaan toteuttaa myös alihankintana. Alihankintakorjaamon on kuitenkin sijaittava samassa kiinteistössä järjestelyn toimivuuden varmistamiseksi. Vikadiagnostiikkapätevyydestä on esitettävä luotettava selvitys ja pyydettyessä annettava työnäyttö auditointitilanteessa. (3.)

Auditoidavalla korjaamolla tulee olla kuvattuna korikorjausprosessi, josta selviävät eri korjausprosessivaiheiden vastuuhenkilöt, korjausprosessin välitarkastussuunnitelma sekä asiakkaan huomiointi korjausprosessin eri vaiheissa. Prosessikuvauksesta tulee myös ilmetä, milloin se on esitelty ja vastuutettu henkilökunnalle. Kaikki vaurikorjaukseen liittyvät dokumentit on auditointitilaisuudessa pyydettyessä esitettävä sekä luotettavasti kerrottava, miten ja missä dokumentit on arkistoitu. (3.)

Korikorjaamo tuottaa suhteellisen suuria määriä jätettä, jonka käsittelemiseksi on esitettävä jätehuoltosuunnitelma auditointitilaisuudessa. Jätehuoltosuunnitelman tulee kattaa vähintään öljyt ja öljynsuodattimet, pakkasnesteeet, pahvit, metallit ja lasit (3). Vaatimukset vaurioluokassa 1 verrattuna Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamon lähtötilanteeseen on esitetty taulukossa 1.

TAULUKKO 1. Vaurioluokan 1 vaatimukset ja niiden täytyminen Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamolla

Vaatimukset vaurioluokassa 1		
	Vaatus	Vaatimuksen täytyminen
Asiakaspalvelutilat	Korjaamoon tultae asiakkaan on selkeästi tunnistettava asiakaspalvelutilat.	Kyllä
	Asiakkaalle osoitettu istumapaikka jossa odottaa työnjohdon asiakaspalvelua	Kyllä
	Työnjohto eristetty niin, että asiakas ei ole tilassa jossa ajoneuvoja korjataan	Kyllä
Korjaamon yleistyökalut	Yleiskorjaamotason työkalut	Kyllä
Pintapeltien oikaisu	Vasarat ja vastimet	Kyllä
	Liimanupit ja PDR	Kyllä
	Nyppäri teräkselle	Kyllä
Alumiinioikaisutyökalut	Alumiinille omat vasarat ja vastimet erillään muista työkaluista	Kyllä
Muovikorjausvalmiudet	Muovin liimaus- ja hitsaustarvikkeet	kyllä
Lasin vaihto ja korjaus	Lasin vaihto työkalut ja tarvikkeet	Kyllä
	Lasin korjasuvälineet	Kyllä
Yleistesteri	Vikakoodien luku	Kyllä
Pyöränkulmien mittaus	Nelipyöräsuuntauslaite (myös alihankinta hyväksytään)	Kyllä
Sähköinen tiedonsiirto	Internetyhteys	Kyllä
	Sähköposti	Kyllä
	Digitaalinen valokuvien tallennus ja lähetys	Kyllä
Savu- ja pakokaasujen poisto	Savu- ja pakokaasuille koneellinen poisto	Kyllä

(jatkuu)

TAULUKKO 1. (jatkuu)

Henkilöstövaatimukset	Koulutusrekisteri koko henkilökunnasta	Kyllä
	Työnjohtajilla ja korimekaanikoilla autoalan p.t. tai 5 vuotta työkokemusta	Kyllä
	Osaaminen vikadiaknostiikan lukuun, nimettävä henkilö	Lauri Mertala
Prosessit	Korikorjausprosessikuvaus	Kyllä
	Jätehuoltosuunnitelma	Kyllä
	Vaurikorjauksen dokumentointi	Kyllä

5.2.3 Vaurioluokka 2

Vaurioluokassa 2 laatuluokituksen tavoitteena on varmistaa korjaamon kykeneminen dokumentoituun vaurioanalyysiin, korikehikon pinta- ja muodonmuutososien rakennevauriokorjauksiin ja vaihtoihin sekä pieniin veto-oikaisutöihin. Esimerkiksi runkoaisojen törmäysvaimennusalueiden ja kaikkien pintapeltien korjaukset ja vaihdot. Korjaamon tulee kyetä vakavampienkin peltivaurioiden jännityksen alaiseen oikaisuun. Tämän vaurioluokan vaatimusten lisäksi korjaamon tulee täyttää kaikki vaurioluokan 1 vaatimukset. (3.)

Pintapeltien oikaisua varten korjaamolta on löydettävä juntta, pulleri, oikaisuvipu sekä oikaisuteline. Vaativien pintapeltioikaisujen, esimerkiksi pakettiautojen kylkipeltien oikaisujen, laadukkaan suorittamisen varmistamiseksi korjaamolta vaaditaan myös oikaisutelineet ja vetopuomi sekä valmiudet jännityksenalaiseen oikaisuun.

Pintapeltien vaihtamista varten korjaamolta tulee löytyä välineet pistehitsi-, liima- ja niittiliitosten irrotukseen. Liitosten uudelleen kiinnitystä varten tulee korjaamolla olla hitsaus-, juotos-, niittaus- ja liimaustyökalut. Hitsauslaitteistona on korjaamolla oltava vähintään 160 A:n MAG-hitsauskone, 170 A:n MIG-juottolaite, 250 A: alumiinihitsaus- ja kaarijuottolaite sekä vastushitsauslaite, jonka on oltava invertteriteknikkaa hyödyntävä ja sen on pystyttävä vähintään 6 mm pistekokoon. Vastushitsauslaitteen pihlien puristusvoima tulee olla vähintään 250 DaN. Vaurioluokassa 2 vastushitsauslaitteen ei tarvitse olla dokumentoituva.

Korjaamolla on oltava mahdollisuus dokumentoituun korikehikonmittaukseen. Korimekaanikoilla on oltava käytettävissään tarvittava korjaamokirjallisuus, korjausohjeet ja mitta-arvot, korin mittaukseen, pyöränkulmien säätämiseen sekä pintapeltien ja muodonmuutososien vaihtamiseen. Oikaisupenkin on oltava sellainen, jossa voidaan suorittaa perusvetotöitä auton kylkialueille ja runkoaisojen päihin ensimmäisen 300 mm:n matkalle. Korioikaisupenkin oikaisupuomin vetovoiman vähimmäisvaatimus on 40 kN. Oikaisupenkiltä ei vaadita tuentamahdollisuutta, mutta auto on saatava kiinnitettyä siihen vetotöiden ajaksi.

Alumiinioikaisuvaatimuksina, ensimmäisen vaurioluokan vaatimusten lisäksi, tässä vaurioluokassa on erillinen työpiste alumiinioikaisutöiden suorittamiseen. Tämä työpiste pitää pystyä eristämään muusta korjaamotilasta esimerkiksi siirrettävien sermien tai verhojen avulla. Lisäksi korjaamolta on löydettävä alumiininyppäri, vetotappienhitsauslaite sekä niittaus- ja rakenneliimaustyökalut.

Turvajärjestelmien tuntemus ja diagnosointimahdollisuus vaaditaan vaurioluokan 1 korjaamolta, tämä voidaan toteuttaa merkki- tai yleistesterillä, joka soveltuu vikamuistin lukuun ja nollaukseen. Mahdollisesti tarvittavat järjestelmäsopeutukset voidaan teettää alihankintana.

Vauriotarkastusten laadun varmistamiseksi korjaamolla tulee olla käytössään WinCabas/4G-korjauskustannuslaskentajärjestelmä korjaamotiloissa joko hallissa, toimistossa tai työnvastaanottotilassa. Vaurioanalyysin tekemiseen pitää olla erikseen osoitettu paikka. Ohjauksulmamittauksen alihankinta hyväksytään vaurioluokassa 2 vain jos se tapahtuu "saman katon alla". Lisäksi vaurioluokan 2 korikorjaamolla on oltava endoskooppi, jonka ei kuitenkaan tarvitse olla dokumentoituva.
(3.)

Korikorjaamolla on oltava työkalut ja osaaminen johdinkorjauksiin, esimerkiksi liittimien vaihtoon. Henkilöstön koulutusvaatimukset ovat vaurioluokassa 2 seuraavat: vähintään 50 %:lla korimekaanikoista on oltava autoalan perustutkinto tai vähintään 5 vuotta työkokemusta alalta. Korimekaanikoista 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä, on oltava autoalan ammattitutkinto. Korikorjaamon työnjohdosta 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä, on oltava ammattitutkintotason tai vastaava koulutus. Ammattitutkintoa vastaavaksi koulutukseksi lasketaan korimekaanikon, maalarimestarin, autoalan työnjohdon tai tekniikan erikoisammattitutkinto, autoteknikon, autoinsinöörin, AMK insinöörin koulutus, ammattitutkintokokeiluna suoritettu työnjohtokoulutus tai viiden vuoden yrittäjyys

vauriokorjaamoalalla. Vähintään yhdeltä korimekaanikolta vaaditaan ilmastointilaitteen korjaus-pätevyys sekä Turvallisuus- ja kemikaaliviraston (Tukes) myöntämät luvat. Korjaamolta on löydy-tävä myös ilmastoinnin huoltolaitteisto. Lisäksi korjaamohenkilökunnasta 20 %:lla, kuitenkin vähin-tään yhdellä on oltava osaaminen vikadiagnostiikkaan ja turvatekniikkaan.

Täydennyskoulutusta on järjestettävä sekä korimekaniikoille että työnjohtajille keskimäärin kaksi päivää henkilöä kohti kahden vuoden auditointivälin aikana. Henkilökunnalle on laadittava kehitys-suunnitelma. Korjaamon tulee myös suorittaa sisäisiä laaduntarkastuksia vähintään kaksi kertaa vuodessa jokaiselle korimekaanikolle. (3.) Vaurioluokan 2 korjaamolle asettamat lisävaatimukset verrattuna Veho Oy Ab: Oulun toimipisteen vauriokorjaamon lähtötilanteeseen on esitetty taulu-kossa 2.

TAULUKKO 1. Vaurioluokan 2 lisävaatimukset verrattuna Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen lähtö-tilanteeseen

Lisävaatimukset vaurioluokkaan 2		
	Vaatus	Vaatimuksen täytyminen
Pintapeltien oi-kaisu	Pulleri	Kyllä
	Massavasara	Kyllä
	Oikaisuvipu	Kyllä
	Hitsattavat oikaisuapuvälineet (aaltolanka, prikat, tapit, yms)	Kyllä
	2-toiminen koritunkki (myös kaksi erillistä laitetta hyväksytään: työntävä ja vetävä	Kyllä
Vaativat pitapel-tien oikaisut	Vetopuomi	Kyllä
	Oikaisuteline	Kyllä
Pintapeltien vaihto	Hitsauspisteiden irrotustyökalu	Pistehitsipora
	Vetoniittilaite	Paineilmatoiminen
	Niittiliitosten irrotustyökalu	Kyllä
	Liiman irrotustyökalu	Kyllä
Korikehikon mit-taus	Korinmittauslaite	Car-O-Vision X3
	Tarvittava korjaamokirjallisuus oltava saa-tavilla	Kyllä

(jatkuu)

Taulukko 2. (jatkuu)

Pyöränkulmien mitaus	Nelipyöräsuuntauslaite oltava samassa rakennuksessa	Kyllä
Oikaisu- ja veto- penkki	Vetomahdollisuus vähintään 4000 kg	Kyllä
	Auto saatava kiinnitettyä	Kyllä
Muodonmuutos- aluenden osanvaihdot	Valmius saada asian mukaiset korjausohjeet	Kyllä
Hitsauslaitteet	MAG -hitsauskone min. 160 A	Kyllä
	MIG -juottolaitteisto min. 170 A	Kyllä
	Alumiinihitsaus- ja lankajuottolaite min 250 A	Kyllä
	Vastushitsauslaite, hitsauspihtien puristusvoima min. 250 DaN	Kyllä
Alumiinioikaisu	Eristetty työtila esim. verhoilla tai siirrettävillä kipinäseinillä	Kyllä
	Oikaisuapuvälineiden, esim. kierrevetotappien, hitsauslaite	Kyllä
	Alumiininyppäri	Kyllä
	Niittaus- ja rakenneliimausvälineet pintapelleille	Kyllä
Turvajärjestelmien tuntemus ja diagnostiikka	Työohjeet ja diagnostiikkalaite	Kyllä
Korjaamotesteri	Merkki- ja/tai yleistesteri vikamuistin lukuun ja nollaukseen, sopeutusmahdollisuus ei ole pakollinen	Kyllä
Korjauskutannuslaskenta	Tiedonsiirtovalmius	Kyllä
	Cabas/4G	Kyllä
Ilmastointilaitteiden korjauspätevyys	Tukes -luvut	Kyllä
	Ilmastoinnin huoltolaitteisto	Kyllä

(jatkuu)

TAULUKKO 2. (jatkuu)

Vaurioanalyysi	Osoitettu paikka vaurioanalyysin suorittamiseen	Kyllä
Johdinkorjausvälineet	Työkalut ja ammattitaito johdinkorjauksiin, esim. liittimen vaihdot	Kyllä (tarvittaessa yhteistyössä yleiskorjaamon kanssa)
Endoskooppi		Kyllä
Henkilöstövaatimukset	Korimekaanikoista vähintään 50 %:lla oltava autoalan p.t. tai 5 v:n työkokemus alalta	Kyllä
	Korimekaanikoista 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä oltava suoritettuna ammattitutkinto tai vastaava pätevyys	Kyllä
	Työnjohtajista 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä oltava suoritettuna ammattitutkinto tai vastaava pätevyys	Kyllä
	Korjaamon henkilökunnasta 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä oltava osaaminen vikadiagnostiikkaan ja turvatekniikkaan	Kyllä
	Henkilöstön kehityssuunnitelma	Kyllä
	Korikorjauksen ulkoisen laaduntarkastuksen suunnitelma: 2 kpl/korimekaanikko/vuosi	Kyllä
Prosessit	Vaurikorjauksen dokumentointi, ohjauskulmamittaustulokset, turvalaitetarkastukset	Kyllä

5.2.4 Vaurioluokka 3

AKL:n korikorjaamoluokituksen tarkoitus vaurioluokassa 3 on varmistaa korjaamon kyky suoriutua uusinta turvakoritekniikkaa sekä uusimpia turvajärjestelmiä sisältävien autojen vaativimmistakin

korjauksista. Vaurioluokkaan 3 kuuluvan korjaamon tulee pystyä luotettavasti ja ammattitaidolla suorittamaan turvarakenteiltaan vaurioituneen auton korirakenteen veto-oikaisutyöt, kaikkien osien vaihto- ja korjaustyöt sekä turvatekniikkaan liittyvien osien vaihtotoimenpiteet. Vaurioluokkaan 3 kuuluvan korjaamon tulee täyttää myös kaikki vaurioluokissa 1 ja 2 korjaamolle esitetyt vaatimukset. (3.)

Korjaamon pitää pystyä myös erikoislujista teräksistä valmistettujen korikehikonosien vaihtotoihin. Erikoislujien terästen luotettavaa liittämistä varten korjaamolla on oltava käytössään vesijäähdytteinen, materiaalintunnistus- ja dokumentointiominaisuudella varustettu vastushitsauslaite. Lisäksi kaikki erikoislujan korikehikon osanvaihdot on kyettävä tekemään korjaamokirjallisuuden edellyttämien työmenetelmin, oikeita työkaluja ja materiaaleja käyttäen. Korjauksen luonteen niin vaatiessa korjausprosessi on turvarakennekorjauksien osalta dokumentoitava reaaliajassa valokuvaamalla katkaisukohdat ja liitosmenetelmät. Tämän dokumentoinnin suorittamiseksi on korjaamolta löydyttävä dokumentointimahdollisuudella varustettu endoskooppi. (3.)

Korinoikaisujärjestelmä on oltava sellainen, että sillä pystytään suorittamaan järeitä vetotöitä korikehikko tuettuna. Auto on saatava kiinnitettyä oikaisupenkkiin tarvittaessa jopa kuudesta pisteestä. Tämä saadaan käytännössä toteutettua lattiakiskotuksella ja vetolaitteella, jigi-penkillä, järeällä uni-versaali- eli helmakiinnikepenkillä tai mittatulkkipenkillä. Korinoikaisupenkkiin on oltava tuenta- ja kiinnityssarjat korjattaville merkeille. Helmakiinnikepenkkeihin, esimerkiksi Autorobot B20, on usein saatavilla yleistuentasarjoja, jotka sopivat lähes kaikkiin automalleihin. Korjaamolla on oltava myös dokumentoiva 3D-mittalaite korikehikon mittauksiin. (3.)

Suurlujuusterästen liittäminen hitsaamalla ei aina ole mahdollista, koska hitsauksen tuottama lämpö aiheuttaa muutoksia teräksen kiderakenteeseen ja lujuuteen. Näin ollen suurlujuusteräksisten osien liittäminen toisiinsa suoritetaan usein niittaamalla ja liimaamalla. Näiden osien niittaamiseen käytetään erittäin järeitä niittejä, joiden niittaamiseen korjaamolla täytyy olla rakennepopniittityökalu (3).

Alumiinioikaisulaitteistoon ja -tilaan vaaditaan vaurioluokkaan 2 kuuluvan korjaamon varustuksen lisäksi alumiinihiomapölyn kohdepoisto ja talteenotto. Tämä vaatimus ei kuitenkaan koske maalaa-moa. Korkeimman luokitustason korjaamolta tulee löytyä myös induktiokuumennin. (3.)

Korjausohjeet kaikkiin niitä vaativiin korjauksiin on oltava korimekaanikkojen käytössä. Korjausohjeiden saatavuudesta pitää antaa selvitys itseauditointilomakkeessa sekä varsinaisessa auditointitilaisuudessa. (3.)

Koulutusvaatimuksina vaurioluokassa 2 esitettyjen vaatimusten lisäksi korkeimman luokitusasteen korjaamolta vaaditaan että 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä korimekaniikoista on erikoisammattitutkinto tai sitä vastaava pätevyys. Täydennyskoulutusta on järjestettävä kahden vuoden auditointivälin aikana keskimäärin kolme päivää jokaista korimekaniikkaa kohden. (3.) Vaurioluokan 3 lisävaatimukset verrattuna Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamon lähtötilanteeseen on esitetty taulukossa 3.

TAULUKKO 2. Vaurioluokan 3 asettamat lisävaatimukset verrattuna Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamon lähtötilanteeseen

Lisävaatimukset vaurioluokkaan 3		
Vaatimus		Vaatimuksen täyttyminen
Oikaisu- ja veto- penkki	Auto on saatava kiinnitettyä penkkiin tukevasti: tarvittaessa jopa kuudesta pisteestä	Kyllä
	Tuenta- ja kiinnityssarjat korjattaville merkeille	Kyllä
Niittauslaitteet	Niittimutterityökalut	Kyllä
Korinmittalaite	Dokumentoiva, elektroninen 3D -mittalaite	Car-O-Vision X3
Endoskooppi	Dokumentoiva	Kyllä
Korjausohjeet	Mekaanikkojen käytössä	Kyllä (tarvittaessa työnjohtajan avustuksella)
Hitsauslaitteet	Vesijäähdytteinen, materiaalitunnistava dokumentoiva vastushitsauslaite	Kyllä
Alumiinioikaisu	Alumiinimateriaalin hiomapölylle oma talteenotto (ei koske maalaamaa)	Ei
Liimaosien vaihto	Induktiokuumennin	Kyllä

(jatkuu)

TAULUKKO 3. (jatkuu)

Erikoislujat korikehikon osat	Kaikki erikoislujan korikehikon osanvaihdot on suoritettava korjaamokirjallisuuden edellyttämiä työmenetelmiä ja tuotteita käyttäen	Kyllä
	Turvarakenne korjauksille on suoritettava reaaliaikainen dokumentoitu valokuvaamalla avaintyövaiheet, kuten katkaisukohtat ja liitosmenetelmät	Kyllä
Henkilöstövaatimukset	Korimekaanikoista 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä oltava suoritettuna erikoisammattitutkinto tai vastaava pätevyys	Kyllä
	Työnjohtajista 20 %:lla, kuitenkin vähintään yhdellä oltava suoritettuna erikoisammattitutkinto tai vastaava pätevyys	Kyllä
Prosessit	Laatujärjestelmä ja/tai ympäristösuunnitelma	Kyllä
Vaurikorjauksen dokumentointi	Korikehikon mittaustulokset	Kyllä
	Ohjauskumamittausten tulokset	Kyllä
	Turvalaitetarkastusraportit	Kyllä

5.3 Luokituksen ylläpito ja kustannukset

Korikorjaamoluokitus on maksullinen luokissa 1, 2 ja 3. Nämä maksut muodostuvat auditointikuluista. Veloitukset ovat luokassa 1: 750 € sekä vaurioluokissa 2 ja 3: 850 €. Itse korikorjaamoluokituksen ylläpito vaatii päivitusauditoinnin kahden vuoden välein, jonka hinnat ovat vaurioluokassa 1: 350 € sekä vaurioluokissa 2 ja 3: 550 €. Kaikki edellä olevat hinnat on esitetty ilman arvonlisäveroa ja näihin hintoihin lisätään myös auditoinnin suorittajalle maksettavat päivärahat ja matkakulukorvaukset. (11.) Näiden kulujen lisäksi tulee huomioida myös henkilöstön täydennyskoulutusvaatimuksista ja sisäisistä laaduntarkastuksista aiheutuvat kulut.

6 AKL:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSEN HAKUPROSESSI KÄYTÄNNÖSSÄ

Tämän opinnäytetyön pääasiallinen tavoite on hankkia Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamolle AKL korikorjaamoluokitus. Opinnäytetyön tässä osassa käydään läpi yksittäisen hakuprosessin kulku. Hakuprosessin käytännön kuvausta luettaessa täytyy huomioida, että kyseessä on yksittäinen hakuprosessi eikä sen kaikkia vaiheita voi suoraan siirtää mihinkään toiseen yhteyteen jokaisen korjaamon erilaisen lähtötilanteen ja toimintatapojen takia.

6.1.1 Lähtötilanne

Korjaamoluokituksen hakeminen aloitettiin ottamalla yhteyttä AKL:oon, minkä jälkeen AKL myönsi korjaamolle tunnukset verkkoportaaliiin, jossa itseauditointikaavake täytettiin. Itseauditointikaavakkeen täyttäminen aloitettiin valitsemalla tavoiteluokitus. Tavoiteluokitukseksi valittiin tässä tapauksessa vaurioluokka 3. Tämän jälkeen itseauditointikaavakkeeseen täytettiin kaikki tarvittavat tiedot, joihin sisältyivät valokuvat vaadituista työkaluista sekä dokumentit jätehuoltosuunnitelmasta, sisäisen laaduntarkastuksen suunnitelmasta sekä kuvaus vauriokorjausprosessista. Itseauditoinnin perusteella korkeimpaan vaurioluokkaan pääseminen vaati ainoastaan pieniä investointeja alumiinioikaisulaitteistoon ja korjaamotilojen uudelleen organisointia.

Korjaamon itseauditointi suoritettiin osana opinnäytetyötä, joten siihen oli mahdollista käyttää huomattavasti enemmän työaikaa verrattuna sellaiseen tilanteeseen, että itseauditoinnin suorittaisi esimerkiksi vauriokorjaamon työnjohtaja muun työnsä ohessa. Näin ollen itseauditointi voitiin suorittaa erittäin perusteellisesti ja korkeimman vaurioluokan saavuttamiseksi vaadittavat toimenpiteet voitiin suorittaa jo itseauditointivaiheessa niiltä osin kuin ne itseauditoinnin yhteydessä havaittiin. Tällaisen työmäärän käyttäminen itseauditointiin muun työn ohessa ei kuitenkaan ole mahdollista eikä järkevää. Osa itseauditointilomakkeen vaatimuksista oli esitetty hieman moniselitteisesti. AKL vastasi kuitenkin mielellään kaikkiin itseauditointiin liittyviin kysymyksiin.

Kun itseauditointi saatiin asianmukaisesti suoritettua, lähetettiin itseauditointikaavake sähköisesti AKL:oon odottamaan tarkastusta. Täytetty itseauditointikaavake on esitetty liitteessä 1.

6.1.2 Auditointi korjaamolla

Tässä luvussa kuvataan korjaamoauditoinnin kulku korjaamolla tässä kyseisessä tapauksessa. Auditoinnin sisältö on aina pääpiirteittäin sama, mutta siinä voi olla myös erilaisia poikkeamia itseauditoinnin tason ja valitun työjärjestyksen mukaan.

Hyväksytyt itseauditoinnin jälkeen korjaamolla suoritettiin varsinainen auditointi. Auditoinnin suoritti SVT Oy. Varsinaisessa auditointitilaisuudessa kaikki itseauditoinnissa ilmoitetut tiedot käytiin läpi korjaamolla.

Auditoinnissa tarkastettiin ilmoitettujen henkilöstön koulutustietojen paikkaansa pitävyys. Koulutustodistukset oli esitettävä auditoinnin suorittavalle henkilölle. Myös kaikkien työkaluja, laitteita ja korjaamotiloja koskevien, itseauditoinnissa ilmoitettujen, tietojen paikkaansa pitävyys tarkastettiin. Kaikkien itseauditoinnissa ilmoitettujen työkalujen ja laitteiden täytyi löytyä fyysisesti korjaamotiloista. Niiden täytyi myös olla juuri ne samat työkalut, jotka itseauditoinnin yhteydessä oli valokuvattu.

Auditointitapahtuma korjaamolla kesti noin kolme tuntia. Auditoinnin suorittamista nopeutti tässä tapauksessa huolellisesti ja perusteellisesti suoritettu itseauditointi, joka teki varsinaisesta auditointitapahtumasta käytännössä pelkästään ilmoitettujen tietojen tarkastamista. Auditoinnin suorittaneen henkilön mukaan tämä ei ole normaali toimintatapa vaan yleensä auditoinnin yhteydessä vielä täydennetään itseauditoinnin tietoja sekä etsitään vaadittavia asiakirjoja, työkaluja ja laitteita. (9.) Tässä auditoinnissa jouduttiin tarkentamaan ainoastaan alumiinioikaisutilan ja -laitteiden riittävyttä täyttämään korkeimman vaurioluokan vaatimukset.

6.1.3 Korkeimpaan vaurioluokkaan pääsemisen edellyttämät toimenpiteet

Korjaamoluokitusta haettaessa tavoiteluokaksi asetettiin vaurioluokka 3. Itseauditoinnissa havaittiin erillisen alumiinioikaisutilan puuttuminen. Tämä puute korjattiin muuttamalla aikaisemmin hiekkapuhallustilana käytetty tila alumiinioikaisutilaksi. Kyseisen tilan käyttötarkoituksen muutos oli mahdollista toteuttaa korroosiovauriokorjausten määrän voimakkaan aleneman vuoksi. Korroosiovauriokorjausten vähenemä viimevuosien aikana on selitettävissä nykyaikaisissa autoissa käytetävän täyssinkityksen yleistymisellä sekä pintakäsittelymateriaalien kehityksellä.

Varsinaisen auditointitilaisuuden aikana havaittiin mahdollisiksi puutteiksi vaurioluokka 3:n vaatimukseen alumiinioikaisutyökalujen säilyttäminen teräspakissa, alumiinihiontapölyn erillisen talteenoton puute sekä yhden koulutustodistuksen puuttuminen järjestelmästä. Eri vaurioluokkien vaatimukset verrattuna korjaamon lähtötilanteeseen on esitetty taulukoissa 1, 2 ja 3.

Alumiinihiontapölyn talteenottojärjestelmäksi ehdotettiin erillistä hiomakonetta, jossa on hiomapölyt talteen keräävä pölypussi. Näiden puutteiden osalta jatkotoimiksi sovittiin, että SVT:n edustaja tarkentaa luokituksen vaatimuksia AKL:sta. AKL totesi hiomapölyn keräyspussilla varistetun hiomakoneen riittäväksi ratkaisuksi alumiinipölyn keräykseen ja alumiinioikaisutyökalujen säilyttäminen teräspakissa hyväksyttäväksi, mikäli näitä työkaluja ei käytetä muuhun kuin alumiinin oikaisuun. Näin ollen ainoa investointi korkeimpaan vaurioluokkaan pääsemiseksi on yksi hiomapölyn keräysominaisuudella varustettu hiomakone. Tämä investointi on taloudellisesti niin pieni, ettei tavoiteluokitusta kannata laskea kyseisen kuluerän vuoksi.

7 AKL:N KORIKORJAAMOLUOKITUKSESSA HAVAITUT KEHITYSKOHEET

Korikorjaamoluokitusta haettaessa havaittiin siinä muutamia kehityskohteita. Näihin kehityskohteisiin puuttumalla AKL:lla on mahdollisuus vaikuttaa korikorjaamoluokituksen haluttavuuteen ja hyödyllisyyteen hyvinkin voimakkaasti. Tässä luvussa esitellään havaitut kehityskohteet. Kehityskoh- teiden esittelyn yhteydessä havaittuihin kehityskohteisiin myös ehdotetaan toimenpiteitä, joilla ko- rikorjaamoluokitusta ja sen merkitystä liikenneturvallisuuden parantamisessa voidaan kehittää.

7.1 Markkinointi

Ensimmäinen havaittu kehityskohde oli korikorjaamoluokituksen markkinointi. Luokituksen haku- prosessin aikana käydyissä keskusteluissa eri sidosryhmien kanssa havaittiin, että edes kaikki au- toalan toimijat eivät täysin ymmärtäneet mistä tässä luokituksessa on kysymys.

Asiakkaiden kanssa tilanne on vieläkin synkempi, Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaa- molla asiakkaille ja muille yhteistyökumppaneille tehdyssä kyselytutkimuksessa selvisi, että AKL:n korikorjaamoluokituksen tunnettavuus on todella huonolla tasolla. Kyselyyn osallistui yhteensä 30 henkilöä, joista viisi työskentelee tai on lähivuosina työskennellyt autoalalla. Vastaajista 11 tiesi mikä on AKL, kukaan vastaajista ei tiennyt mikä on AKL:n korikorjaamoluokitus ja ainoastaan yksi vastaajista oli edes kuullut AKL:n korikorjaamoluokituksesta. Kyselytutkimuksen tulokset on esitetty taulukossa 4. Vaikka kyselytutkimuksen otanta on varsin pieni, voidaan sen tuloksista kuitenkin todeta AKL:n korikorjaamoluokituksen tunnettavuudessa ja markkinoinnissa olevan vakavia puut- teita.

TAULUKKO 3 Kyselytutkimuksen tulokset AKL:n ja AKL:n korikorjaamoluokituksen tunnettavuudesta

Kyselytutkimus AKL:n ja AKL korikorjaamoluokituksen tunnettavuudesta						
Vastaaja	Tiedättekö mikä on				Oletteko toiminut auto- alalla lähivuosina	
	AKL		AKL korikorjaamoluokitus			
	Kyllä	Ei	Kyllä	Ei	Kyllä	Ei
1		X		X		X

(jatkuu)

TAULUKKO 4. (jatkuu)

2	X			X		X
3		X		X		X
4		X		X		X
5	X			X		X
6		X		X		X
7	X			X		X
8		X		X		X
9		X		X		X
10	X			X	X	
11	X			X		X
12	X			X	X	
13		X		X		X
14		X		X		X
15		X		X		X
16	X			X	X	
17		X		X		X
18		X		X		X
19	X			X		X
20	X		X		X	
21	X			X	X	
22		X		X		X
23		X		X		X
24		X		X		X
25		X		X		X
26		X		X		X
27		X		X		X
28		X		X		X
29		X		X		X
30	X			X		X
Yhteensä	11	19	1	29	5	25

Tunnettavuusongelma ei luultavasti ratkea AKL:n oman markkinoinnin avulla, mutta AKL voisi tarjota korikorjaamoille esimerkiksi joitain valmiita markkinointiratkaisuja, joita korikorjaamot voisivat käyttää omassa markkinoinnissaan ja tuoda näin korikorjaamoluokituksen olemassa oloa ja ammattitaitoisen korikorjauksen merkitystä nopeasti kehittyvällä alalla asiakkaiden tietoisuuteen. Tämä parantaisi paitsi itse korikorjaamoluokituksen houkuttelevuutta korjaamoiden näkökulmasta, myös asiakkaan mahdollisuutta hyödyntää luokitusta työkaluna luotettavan ja ammattitaitoisen palveluntarjoajan etsinnässä.

Nykytilanteessa korikorjaamoluokituksen käyttämisessä korjaamon omassa mainonnassa ongelmaksi muodostuu asiakkaiden huono tietoisuus korikorjaamoluokituksesta ja eri luokitustasojen eroista. Korikorjaamoluokituksen huonon tunnettavuuden takia asiakas ei välttämättä erota eri luokitustasoja toisistaan.

7.2 Sisältö

Luokituksen sisältö on suurimmilta osiltaan asiallinen ja tarkoituksenmukainen. Sisältö on selkeästi mietitty todellisen tarpeen mukaan, eikä korikorjaamoluokituksesta ole tehty niin sanottua varustelukilpailua korjaamoiden välille. Kaikki työkalu-, laite- ja tilavaatimukset ovat perusteltuja kuhunkin vaurioluokkaan kuuluvien ajoneuvojen asianmukaisen korjauksen varmistamiseksi.

Suurin epäkohta korikorjaamoluokituksen sisällössä on mielestäni maalaamon tila- ja laitevaatimusten täydellinen puuttuminen. Nykyään yhä useammalla korikorjaamolla on oma maalaamo, joka on kiinteä osa korikorjaamon tiloja, toimintaa ja prosesseja. Etenkin alumiinin käsittelyyn liittyvät vaatimukset pitäisi ulottaa koskemaan myös maalaamoja. AKL perustelee alumiinipölyn erillisen talteenoton vaatimuksen alumiini- ja teräspölyn muodostaman sähköparin aiheuttamalla tulipaloriskillä (7). Maalaamoon ei kuitenkaan vaadita erillistä alumiinihiontapölyn talteenottoa, mikä vaikuttaa hieman oudolta, koska suurin osa korjattavaan ajoneuvoon kohdistuvasta hionnasta suoritetaan juuri maalaamon tiloissa.

7.3 Tulevaisuus

Tällä hetkellä eletään tilanteessa, jossa kuka tahansa voi perustaa korikorjaamon ja alkaa korjata autojen korivaurioita ilman minkäänlaista koulutusta tai pätevyyttä alalle. Tämä muodostuu ongelmaksi etenkin nykyaikaista turvakori- ja turvalaitetekniikka sisältäviä autoja korjattaessa. Mikäli korjauksen suorittajalla ei ole käytössään asianmukaisia korjausohjeita, työvälineitä ja ammattitaitoa, voi lopputulos pahimmassa tapauksessa olla hengenvaarallinen. Korikorjaamoluokitus auttaa tämän ongelman ratkaisussa, mikäli sen merkitys korjauksen turvallisen lopputuloksen kannalta saadaan myös asiakkaiden tietoon.

Tulevaisuudessa tekniikan kehittyessä ja nykyisen huipputekniikan yleistyessä sekä sitä sisältävien autojen arvon laskiessa nykyaikaista turvakoritekniikkaa sisältäviä ajoneuvoja tulee todennäköisesti ohjautumaan kasvavissa määrin myös korjaamoihin joilla ei ole riittäviä resursseja ja pätevyyttä korjata tällaisia autoja. Lähitulevaisuudessa voikin muodostua tilanne, jossa lainsäätäjän on pakko reagoida tähän puutteeseen ja tehdä tietynlaisista, auton koriin kohdistuvista, korjaustöistä luvanvaraista toimintaa. Mikäli näin käy tulee korikorjaamoluokituksen merkitys kasvamaan valtavasti, koska se on periaatteessa valmis järjestelmä, jonka mukaan luvanvaraisia korjauksia suorittavien korjaamoiden pätevyyttä voidaan arvioida. Lainsäätäjällä ei kuitenkaan välttämättä ole käytössään kaikkea tarvittavaa tietoa ja ymmärrystä nykyaikaisen auton kolarivauriokorjausten korjaamolle asettamista vaatimuksista. AKL:n tulisikin tuoda näitä näkökohtia esille ja työskennellä aktiivisesti vaativien korikorjausten luvanvaraistamisen eteen.

8 HENKILÖSTÖN KOULUTUSREKISTERI

Veho Oy Ab:ssa on käytössä sähköinen koulutusrekisteri. Tämän kaltainen järjestelmä on oikein käytettynä erittäin toimiva tapa pitää kirjaa henkilöstön koulutuksista sekä arkistoida koulutustodistukset. Tässä osiossa perehdytään siihen, miten tällaisen järjestelmän maksimaalinen potentiaali saadaan tehokkaasti ja luotettavasti hyödynnettyä.

8.1 Koulutusrekisterin päivittäminen

Koulutusrekisteriä tutkittaessa havaittiin siinä puutteita etenkin suorittavan tason henkilöstön koulutuksissa. Myös koulutustodistusten sähköinen arkistointimahdollisuus oli täysin käyttämättä. Osana tätä opinnäytetyötä Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vauriokorjaamon koulutusrekisteri saatettiin ajan tasalle ja syötettiin järjestelmään sieltä puuttuneet koulutustodistukset. Koulutusrekisterin päivittämistä hankaloitti etenkin eri autonvalmistajien ja koulutuksen järjestäjien erilaiset käytännöt koulutustodistusten jakelussa ja arkistoinnissa.

8.2 Koulutusrekisterijärjestelmän ajantasaisuuden varmistaminen tulevaisuudessa

Veho Oy Ab:ssa noudatetaan käytäntöä, jossa koulutustietojen syöttäminen sähköiseen koulutusrekisteriin on annettu henkilöstöpalveluiden tehtäväksi. Näin ollen koulutusrekisterin ajantasaisuuden varmistamiseksi tehtävät toimenpiteet korjaamotasolla rajoittuvat koulutustodistusten toimittamiseen henkilöstöpalveluiden käyttöön. Koulutustodistukset hr -palveluihin toimittaa kunkin asentajan lähin esimies, eli työnjohtaja. Tämän prosessin sujuvuuden varmistamiseksi koulutuspäivärahojen maksuehtona käytetään sitä, että koulutustodistus on todistettavasti toimitettu henkilöstöpalveluihin. Tässä kuitenkin poikkeuksena moniosaiset koulutukset, joissa päivärahan maksuehtona säilytetään koulutusohjelman esittäminen ja noudattaminen.

9 YHTEENVETO

Tässä opinnäytetyössä selvitettiin Veho Oy Ab: Oulun toimipisteen vaurikorjaamon lähtötaso AKL:n korikorjaamoluokitukseen verrattuna, valittiin näiden lähtötietojen perusteella korjaamolle sopivin tavoiteluokitus, saatettiin korjaamo valittua tavoiteluokitusta vastaavalle tasolle ja haettiin korjaamolle AKL:n korikorjaamoluokitus. Työhön sisällytettiin myös korikorjaamoluokituksen kriittinen tarkastelu sekä mahdollisten epäkohtien ja kehityskohteiden analysointi. Yhtenä näkökohtana korikorjaamoluokituksen kriittiseen arviointiin käytettiin korikorjaamoluokituksen merkitystä korjaamon sidosryhmille sekä itse korjaamolle. Hakuprosessin yhteydessä myös Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamon koulutusrekisteri päivitettiin ja etsittiin keinoja koulutusrekisterin ajantasaisuuden varmistamiseen tulevaisuudessa.

Nykyautoissa käytetyn turvakoriteknologian, suurlujuusterästen ja muiden erikoismateriaalien yleistymisen sekä turvatekniikan kehittyminen vaativat nykyaikaiselta vaurikorjaamolta entistä enemmän ammattitaitoa ja erikoisosaamista sekä asettavat uusia tila- ja laitevaatimuksia. Tällaista tekniikkaa sisältävien autojen korjaustoimintaa ei kuitenkaan juuri valvota eikä korikorjaamon perustamiselle ole käytännössä minkäänlaisia tila-, laite- tai osaamisvaatimuksia. Näin ollen kuka tahansa voi perustaa korikorjaamon ja tehdä autoihin erittäin haastaviakin erikoisosaamista ja erikoistyökaluja vaativia korjauksia. Huonosti tai valmistajan ohjeita noudattamatta korjatut autot voivat uuden kolarin sattuessa olla jopa hengenvaarallisia.

AKL:n korikorjaamoluokituksen keskeisin tavoite on liikenneturvallisuuden parantaminen. Korikorjaamoluokituksen vaatimukset koskevat kuitenkin vain niitä korjaamoja, jotka haluavat kyseisen luokituksen itselleen hankkia. Ainoa liikenteessä olevien ajoneuvojen kuntoa valvova taho on katsastustoiminta. Katsastuksessa ei kuitenkaan voida todeta kaikkia vikoja auton korirakenteessa etenkin pintapeltien alle jäävissä rakenneosissa. Näin ollen katsastuksessa voi jäädä huomauttamatta törkeitäkin laiminlyöntejä kolarivaurikorjauksissa. Korikorjaamoluokitus tarjoaa avun tähän ongelmaan, kun sen merkitys korjattujen ajoneuvojen liikenneturvallisuuden takaamisessa saadaan myös asiakkaiden tietoisuuteen.

Suurimmat havaitut kehityskohteet AKL:n korikorjaamoluokituksessa liittyvät sen markkinointiin. Yksityisasiakkaista hyvin pieni osa on koskaan kuullutkaan kyseisestä luokituksesta. Mikäli AKL haluaa tehdä korikorjaamoluokituksesta korjaamoiden kannalta haluttavan ja antaa sille todellisen

merkityksen Suomessa suoritettavien korikorjausten laadun varmistamisessa, on tieto korikorjaamoluokituksen olemassaolosta ja tavoitteista välitettävä myös yksityisasiakkaille. Asiakas on se toimija, joka päättää, missä autonsa korjauttaa. Korikorjaamoluokituksella on mahdollisuus olla erittäin vahva peruste korjauspaikkaa valittaessa, mikäli se markkinoidaan oikein. Hankkimalla AKL:n korikorjaamoluokituksen Veho Oy Ab:n Oulun toimipiste on oman markkinointinsa kautta mukana parantamassa luokituksen tunnettavuutta.

Työn tuloksena Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen vaurikorjaamolle saatiin AKL:n korikorjaamoluokitus vaurioluokassa kolme ja lisäksi Merkki+-luokitus kaikille Veho Oy Ab:n Oulun toimipisteen edustamille automerkeille. Henkilöstön koulutusrekisteri saatettiin ajan tasalle ja koulutustodistukset syötettiin sähköiseen koulutusrekisteriin. Koulutusrekisterin päivittämisen tehostamiseksi ehdotettiin toimenpiteitä, joiden käyttöönotosta ei ole vielä tehty lopullista päätöstä.

LÄHTEET

1. AKL RY – Autoalan Keskusliitto ry. Saatavissa: http://www.akl.fi/akl_ry. Hakupäivä 15.3.2016.
2. AKL- Sertifiointi Oy – Autoalan Keskusliitto ry. Saatavissa: http://www.akl.fi/akl-sertifiointi_oy. Hakupäivä 15.3.2016.
3. Yleistä – Autoalan Keskusliitto ry. Saatavissa: <http://www.akl.fi/palvelut/korikorjaamolaatuluokitus/yleista>. Hakupäivä 6.4.2016.
4. Veho yrityksenä – Veho. Saatavissa: <http://www.veho.fi/liikkeet/konserni/veho-yrityksena/>. Hakupäivä 21.4.2016.
5. Konserniyhtiöt – Veho. Saatavissa: <http://www.veho.fi/liikkeet/konserni/veho-yrityksena/konserniyhtiot/>. Hakupäivä 21.4.2015.
6. SFS-EN ISO 9001. 2015. Laadunhallintajärjestelmät. Vaatimukset. Helsinki: Suomen Standardisoimisliitto SFS.
7. SFS-EN ISO 14001. 2015. Ympäristöjärjestelmät. Vaatimukset ja niiden soveltamisohjeita. Helsinki: Suomen Standardisoimisliitto SFS.
8. OHSAS 18001:fi. 2007. Työterveys- ja työturvallisuusjohtamisjärjestelmät. Vaatimukset. Helsinki: Suomen Standardisoimisliitto SFS.
9. Naamanka Janne 2016. Huoltopäällikkö, Veho Oy Ab Oulu & Sääsilahti, Markku 2016. Vahinkotarkastaja, SVT. Keskustelu 17.3.2016.
10. Kansainvälinen standardisointi – Suomen Standardisoimisliitto SFS ry. Saatavissa: http://www.sfs.fi/standardien_laadinta/mita_standardisointi_on/standardisoinnin_maailmankartta/kansainvalinen_standardisointi. Hakupäivä 17.4.2016.

11. Hinnat – Autoalan Keskusliitto ry. Saatavissa: <http://www.akl.fi/palvelut/korikorjaamolaatuluokitus/hinnat>. Hakupäivä 25.4.20

(AKL/korikorjaamoluokitus. Saatavissa: <https://server3.hci.fi/aklkori/login.php>. Vaatii kirjautumisen. Hakupäivä 27.4.2016)

TOIMIPAIKAN TIEDOT	
Toimipaikan tiedot	31088-32450 Veho Oy Ab Kallisenkaarre 5 90400 Oulu
Tavoiteluokitus	luokka 3 * * *

PALAUTUKSEN TIEDOT	
Palautuksen pvm	
Palauttajan nimi	
Palautuksen syy	

ITSEARVION TI (sivu 1/5)

Kyllä Alih. Audit Dokum

1) TOIMINNALLISET VAATIMUKSET KORJAAMOLUOKITTAIN

KAUPALLISTEN KORJAAMOIDEN KORJAUSVALMIUDET JA DOKUMENTOINTI KORJAAMOLUOKITTAIN

Korin asennustyöt sekä pintaosien kosmeettisten vaurioiden korjaukset (PT)

- Korin varusteiden korjaukset, irrotus- ja asennustyöt sekä osanvaihdot	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Korin ja sen varusteiden SMART-korjaukset	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Pintapeltien oikaisutekniikat	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Muovikorjausvalmiudet	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Lasien vaihdot ja korjaukset	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Diagnostiikka yleistesteri	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Diagnostiikka yleis- tai merkkitesteri (vikamuistin luku ja nollaus)	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Dokumentoidut pyöränkulmamittaukset	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Sähköinen tiedonsiirto, sähköposti+ digikamera	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Alumiinipintaosien oikaisutekniikat ja välineet	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

Korjaamon asiakaspalvelu- ja muut tilat

- Korjaamoon tullessa asiakkaan on selkeästi tunnistettava asiakaspalvelutilat (opasteet)	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Asiakkaalle pitää olla osoitettuna istumapaikka, jossa voi odottaa vuoroaan työnjohdon asiakaspalveluun	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Työnjohdon tila pitää olla eristetty työtilasta siten, että palveltava asiakas ja vuoroaan odottava asiakas ei odota korjaamohallissa jossa on korjattavia ajoneuvoja samassa tilassa	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

Dokumentoitu vaurioanalyysi; Korikehikon pinta- ja muodonmuutososien rakennevaurioiden korjaukset ja vaihdot (AT)

- Pintapeltien vaihdot	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Vaativat pintapeltien oikaisu (esim. pakettiauton kyljen oikaisu)	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Korikehikon mittaukset ja niiden dokumentointi / vaurioanalyysivalmiudet	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Rungonpäiden ja kylkialueen perusvetovalmiudet	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Muodonmuutosalueiden osanvaihdot	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Turvajärjestelmien tuntemus ja diagnostiikka	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laskentajärjestelmän käyttö, sähköinen tiedonsiirto	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Ilmastointilaitteen korjauspätevyys	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Alumiinipinta-oikaisu ja osien vaihto hitsaamalla	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Valmius tehdä vaurioanalyysi osoitetussa tilassa	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Johdinkorjausvälineet	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

Turvakoritekniikka ja turvajärjestelmät; Vaurioiden siirtymät, oikaisu sekä turvarakenteiden korjaukset ja osanvaihdot (EAT)







- Materiaalien lujuustunnistus korjaamokäsikirjallisuudesta	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Kaikki korikehikon osanvaihdot korjaamokäsikirjallisuuden edellyttämien työmenetelmin	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Järeät vetotyöt ja järeät korikehikon tuennat	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Korjausprosessin turvarakennekorjauksien vaiheiden reaaliaikainen dokumentointi	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Alumiinikorjaukset ja alumiiniosien korjaamokäsikirjallisuuden edellyttämä vaihtotekniikka	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>

ITSEARVION TI (sivu 2/5)


Kyllä Alih. Audit Dokum

2) LAITE- / TYÖKALU / TILAVAATIMUKSET

Oikaisupenkit

- Jigipenkki tai järeä universaalipenkki tuentajärjestelmin ja mittalaittein 	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva Celette Sevenne XL Autorobot B20 Autorobot XLS+  b20_super_fin.pdf  Sevenne XL Brochure.pdf  xls_fin.pdf  autorobot b20.jpg  autorobot xls.jpg				<input type="checkbox"/>

(AKL/korikorjaamoluokitus. Saatavissa: <https://server3.hci.fi/aklkori/login.php>. Vaatii kirjautumisen. Hakupäivä 27.4.2016)

<ul style="list-style-type: none">  celette sevenne xl.jpg  tyypikilpi b20.jpg  tyypikilpi xls.jpg 				
<p>- Tuentasarjat, laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Autorobot 676B-2A+</p> <ul style="list-style-type: none">  tukisarja1.jpg  tukisarja2.jpg  tukisarja3.jpg 				
<p>- Kiinnityssarjat, laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Autorobot- penkeissä helmakiinnikkeet, Celette jigisarjat yhteiskäytössä muiden Veho vauriokorjaamoiden kanssa, toimitusaika noin 1 päivä</p> <ul style="list-style-type: none">  Veho Autotalot_jigiluetelo.xls  helmakiinnikkeet.jpg 				
<p>- Okaisupenkien mittalaitteet, laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Car-O-Liner Vision 2 X3</p> <ul style="list-style-type: none">  Vision2_X3.pdf  caro silta.jpg  vision.jpg  vision2.jpg 				
Korin mittalaitteet				
<p>- Elektroninen tai mekaaninen korin mittalaitte jossa dokumentointi (3-D)</p>				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Car-O-Liner Vision 2 X3, kuvat edellisessä kohdassa</p> <ul style="list-style-type: none">  Vision2_X3.pdf 				
Ohjauksulmalaitteet, nelipyöräsuuntauslaite				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Hunter DSP600, yhteiskäytössä yleiskorjaamon kanssa (samassa rakennuksessa)</p> <ul style="list-style-type: none">  hunter_DSP600.pdf  hunter.jpg 				
Kohdepoistojärjestelmä				
<p>- Pakokaasumuri (pakokaasujen poistojärjestelmä)</p>				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Nederman pakokaasumurilekustot</p> <ul style="list-style-type: none">  pakokaasumuri.jpg 				
<p>- Savukaasujen koneellinen poistojärjestelmä</p>				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Nederman Original letkustot, Nederman kohdepoistopuomit</p> <ul style="list-style-type: none">  kohdepoisto1.jpg  kohdepoisto2.jpg 				
Lasityövälineet				
<p>- Liimalasin vaihdossa käytettävät työvälineet</p>				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>WRD Spider 001S liimalasin irroitustyökalu Takuukäisiin autoihin valmistajien omat lasiliimat, vanhempaan kalustoon Autover liimat ja pohjustusaineet</p> <ul style="list-style-type: none">  lasiliimaus1.jpg  lasiliimaus2.jpg  spyder.jpg 				
<p>- Lasinkorjauslaitteet</p>				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Autover lasinkorjausvälineet.</p> <ul style="list-style-type: none">  lasinkorjaus.jpg 				
Muovikorjaustyövälineet				
<p>- Muovikorjauspiste ja -laitteet</p>				
<p>- Laitetiedot, liitä kuva</p> <p>Käytämme 3M ja Würth muovinkorjaustuotteita muoviosienkorjaukseen liimamalla. Lisäksi korjaamoltamme löytyy Leister Diode PID/S muovihitsaukseen soveltuva kuumailmapuhallin</p> <ul style="list-style-type: none">  leister_plastic-welding_br_hot-air-hand-tools_en.pdf  muovikorjaus3.jpg 				

(AKL/korikorjaamoluokitus. Saatavissa: <https://server3.hci.fi/aklkori/login.php>. Vaatii kirjautumisen. Hakupäivä 27.4.2016)

Johdinkorjaukset	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Johdinkorjausvälineet yhteiskäytössä yleiskorjaamon kanssa, samassa rakennuksessa				
Hitsauslaitteet				
- MIG / MAG	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Kemppi Kempomat 2100 Kemppi Kempomat 180 (teknisiä tietoja ei enää saatavissa)				
- MIG-juotto	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Kemppi Kempact pulse 2800				
- Vastushitsauslaite (muuntaja , kaapeli-inverteri tai pihti-inverteri)	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Car-O-Liner CTR12000				
- Dokumentointimahdollisuudella oleva vesijäähdytteinen hitsauslaite	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Tiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Car-O-Liner CTR12000				
Niittauslaitteet				
- Vetoniittityökalu	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Gesipa Taurus 4				
- Niittimutteri	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Würth HES-510 niittimutteripihti				
Rakenneliimaus-valmius	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
Alumiinikorjaukset				
- Omat pintaosien oikaisuvarusteet alumiinikorjauksiin	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Omat pinta-oikaisu välineet: vasarat ja vastimet. nyyppäri alumiinin oikaisuominaisuuksilla: GySpot Pro 230				
- Pultinhitsauslaite (Alumiinin BIT -oikaisuun ja tapin hitsaukseen)	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot				<input type="checkbox"/>
GySpot Pro 230				
Induktiokuumennin osien irrotukseen ja liimasauvojen purkuun (Teho- / taajuussäätö)	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Autorobot AAT33				
Endoskooppi				
- Kuvan tallennuksella varustettu endoskooppi	<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
- Laitetiedot, liitä kuva				<input type="checkbox"/>
Sealey VS8220 ProScope				

(AKL/korikorjaamoluokitus. Saatavissa: <https://server3.hci.fi/aklkori/login.php>. Vaatii kirjautumisen. Hakupäivä 27.4.2016)

VS8220.pdf endoskooppi.jpg					
Atk-laitteisto internetyhteydellä	✓				
- Korimekaanikkojen käytössä	✓				
- Korjausohjeiden saanti					
Valmistajien antamat korjausohjeet ovat saatavissa joko korimekaanikkojen omilla tunnuksilla tai tarvittaessa työnjohtajien kautta.					
Ilmastoinnin huoltolaitteisto	✓				
- Laitetiedot, liitä kuva					
TEXA Konfort 760R doc-konfort-760r-02(1).pdf texa konfort 760r.jpg					
Pinta- ja sisäilma- ja -varusteet					
- Juntta (massavasara)	✓				
- Pulleri (vedin)	✓				
- Oikaisuvipu	✓				
- Oikaisuteline (laajempien pintavaurioiden oikaisuun)	✓				
- Laitetiedot					
2 X Würth PinPuller, Hirane AS-1600 Combi, GySpot Pro 230, Autorobot panel puller, Juntta ja oikaisuvipu Oikaisuvipu.jpg paukka.jpg oikaisuteline.jpg gyspot pro 230.jpg pinpuller.jpg Hirane as-1600 combi.jpg					
- PDR-liimanappioikaisu ja työvalot (maalipintaa säästävä oikaisu)	✓				
- PDR-koukkuoikaisusarja ja työvalot (maalipintaa säästävä oikaisu)	✓				
- Koritunki (2-toiminen veto/työntö oikaisutyöapu)	✓				
- Prikka-oikaisu / Pinnioikaisu	✓				
- Aaltolanka	✓				
- Liimanupit vipu- ja junttaoikaisuun	✓				
- BIT suora	✓				
- BIT kierretty	✓				
- Alumiini kierretappi (alumiinin ulkopuoliseen oikaisuun kondensaattorihitsausta apuna käyttäen) Korjausohj. edellyttäessä	✓				
- Alumiini BIT-valikoima (alumiinin ulkopuoliseen oikaisuun pultinhitsauslaitetta apuna käytettäessä)	✓				
ITSEARVION TI (sivu 3/5)					
	Kyllä	Alih.	Audit	Dokum	
3) HENKILÖSTÖVAATIMUKSET					
Onko korjaamolla ammattikoulutuksen saaneita henkilöitä?					
Henkilöstön lukumäärä					
	Työnjohto	Korimek.	Asentaja	Maalari	Yhteensä
Perustutkinto suoritettu	2	6		4	12
Ammattitutkinto AT	2	2			
AT:ta vastaava tutkinto		1			
Erikoisammattitutkinto EAT					
EAT:ta vastaava tutkinto					
Päivitetty EAT					
Ilmastointilaitteiden pätevyys / koulutus		4			
Ei tutkintoa					
Oppisopimuskoulutuksessa					
Työkokemusta yli 5 vuotta	2	6		4	
Henkilöstö yhteensä	2	6		4	12
Koulutusrekisteri oltava esittävä koko henkilökunnan osalta.	✓				
Lisäksi korimekaanikoista vähintään 50%:lla on oltava perustutkinto tai vähintään 5 vuoden kokemus alalta.	✓				
Lisäksi korikorjaamon mekaanikoista 20%:lla kuitenkin vähintään yhdellä on oltava päivitetty ammattitutkinto	✓				
Lisäksi korikorjaamon työnjohdosta 20%:lla kuitenkin vähintään yhdellä on oltava päivitetty ammattitutkinto tai vastaava pätevyys	✓				
Lisäksi korikorjaamon mekaanikoista 20%:lla kuitenkin vähintään yhdellä on oltava päivitetty erikoisammattitutkinto	✓				

(AKL/korikorjaamoluokitus. Saatavissa: <https://server3.hci.fi/aklkori/login.php>. Vaatii kirjautumisen. Hakupäivä 27.4.2016)

Lisäksi korikorjaamon työnjohdosta 20%:lla kuitenkin vähintään yhdellä on oltava päivitetty erikoisammattitutkinto	✓				
Lisäksi korjaamon henkilökunnasta 20%:lla kuitenkin vähintään yhdellä osaaminen vikadiagnosoinnin lukuun ja turvatekniikkaan	✓				
Täydennyskoulutusta keskimäärin 3pv / audit / korimekaanikko	✓				
Täydennyskoulutusta keskimäärin 2pv / audit / työnjohtaja.	✓				
Täydennyskoulutustodistukset					
Koulustodistukset sähköisessä järjestelmässä					
Koulutusrekisteri					
Sähköinen koulutusrekisteri					
Ilmastointilaitteen korjauspätevyys, Tukes-luvat	✓				
Samuel Isojärvi, Ville Pakanen, Eemeli Riikola, Jukka Ylitalo					
ITSEARVION TI (sivu 4/5)					
	Kyllä	Alih.	Audit	Dokum	
4) PROSESSIT					
Korjaamon asiakaspalvelu- ja muut tilat	✓				
Korikorjausprosessikuvaus	✓				
Vehon tapa toimia					
Vauriokorjaamoiden tapa toimia VHA-verkostossa.pdf					
Korikorjaamon prosessi on henkilöstölle kerrottu ja vastuutettu	✓				
- Pvm					
2/2014					
Laatujärjestelmä ja/tai ympäristösuunnitelma (AKL,ISO 9001)	✓				
- Käytössä oleva laatujärjestelmä					
ISO 9001:2008, ISO 14001:2004 ja OHSAS 18001:2007					
- Viimeinen auditointi päivä					
16.11.2015					
Henkilöstön kehityssuunnitelma ehd, kehitys kesk. tai koul. suunnitelma	✓				
Henkilöstön kehityssuunnitelma räätälöidään asentajakohtaisesti kehityskeskusteluiden pohjalta. Kehityskeskustelut käydään kerran vuodessa.					
Jätehuoltosuunnitelma	✓				
KP2014 Ymparisto Tapa toimia[1].pdf					
Vauriokorjauksen dokumentointi					
Korikorjausten ulkoisten laatutarkastusten suunnitelma, 2 tarkastusta / korimekaanikko / vuosi	✓				
- Liitteet					
Työn laaduntarkastuksen suunnitelma.docx					
Korikehikon mittaustulokset	✓				
Ohjauskulmat / pyöränripustus	✓				
Vikadiagnostiikka	✓				
Turvalaitetarkastus	✓				
ITSEARVION TI (sivu 5/5)					
	Kyllä	Alih.	Audit	Dokum	
5) LISÄ TIETOA					
"+"-luokitus					
Merkki					
Mercedes-Benz					
✓ Valmistajan vaatimat merkikokoiset työkalut					
✓ Valmistajan vaatima merkikokoainen koulutus					
✓ Valmistajan vaatima merkikokoainen tila- ja muu vaatimus					
Citroen					
✓ Valmistajan vaatimat merkikokoiset työkalut					
✓ Valmistajan vaatima merkikokoainen koulutus					
✓ Valmistajan vaatima merkikokoainen tila- ja muu vaatimus					

(AKL/korikorjaamoluokitus. Saatavissa: <https://server3.hci.fi/aklkori/login.php>. Vaatii kirjautumisen.
Hakupäivä 27.4.2016)

Honda <ul style="list-style-type: none">✔ Valmistajan vaatimat merkkikohtaiset työkalut✔ Valmistajan vaatima merkkikohtainen koulutus✔ Valmistajan vaatima merkkikohtainen tila- ja muu vaatimus				
Skoda <ul style="list-style-type: none">✔ Valmistajan vaatimat merkkikohtaiset työkalut✔ Valmistajan vaatima merkkikohtainen koulutus✔ Valmistajan vaatima merkkikohtainen tila- ja muu vaatimus				
Ford <ul style="list-style-type: none">✔ Valmistajan vaatimat merkkikohtaiset työkalut✔ Valmistajan vaatima merkkikohtainen koulutus✔ Valmistajan vaatima merkkikohtainen tila- ja muu vaatimus				
Alihankkijoiden tiedot				
Lisätietoa				
Korikorjaamon vastaavan ja varahenkilön yhteystiedot				
Janne Naamanka, korjaamopäällikkö				
Juhani Raappana, työnjohtaja				
Korikorjaamoluokitukseen liittyvissä asioissa ottakaa ensisijaisesti yhteyttä Juhani Raappanaan puhelimitse tai sähköpostilla osoitteeseen				

(Ohje AKL:n korikorjaamoluokituksen työkalu- ja muista vaatimuksista. Saatavissa: http://www.akl.fi/files/2883/Ohje_Korikorjaamoluokitus_Vaatimukset_042015.pdf. Hakupäivä 27.4.2016)

9.4.2015




Ohje AKL:n korikorjaamoluokituksen työkalu- ym. muista vaatimuksista

Korjaamo _____
 Korjaamon edustaja _____
 Auditointi pvm. _____
 Mahd. uusi auditointipvm. _____

TAVOITELUOKITUS 1

	VAATIMUS	Ohje / vaatimus
Korjaamon ja asiakaspalvelu- ja muut tilat	Korjaamoon tullessa asiakkaan on selkeästi tunnistettava as.palv. tilat / opasteet Asiakkaalle osoitettu ristumapaikka jossa odottaa työnjohtajan asiakaspalvelua Työnjohto eristetty niin, että asiakas ei ole tilassa jossa ajoneuvoja korjataan	
Korjaamon yleistyökälyt:	Yökälyt yleiskorjaamotasolla Momenttiavain	
Pintapeltien oikaisu- ja korjaustyöt	Liimanuipit ulkopuoliseen pintaokaisuun Koukkuokaisuvaliineet PDR+ työvalo Oikaisuvasarat (ei mallisia, myös "tulistava"- malli) Vastimlia oikaisuun Pintaokaisuun sopivat vetotyökälyt esim. -minimissään teräkselle ryppyri, -alumiinille liinanuipit sekä vipu.	
Alumiiniloikaisuun työkalut	Oikaisuvasarat + vastimet alumiiniloikaisuun, erillään muista työkaluista.	
Muovikorjausvälineet	Muovihitsausvälineet Muoviliimänsäilyvälineet -aineet Saadettävä lämpölähde, joka soveltuu myös muovihitsaamiseen (jota voi kunistaa) Kuumantaloja	
Lasin vaihto ja korjaus	Lasin irrotustyökälyt, mm. leikkausalanka Liimainvaihityökälyt Lasikorjaussarja	
Yleistesteri	Yleistesteri, jolla voidaan lukea korjattavien ajoneuvojen vikadiagnostiikka. ei tarvitse voida nolaita/sopeuttaa. Diagnostiikan testaus OBD (vikamuistim lukuun soveltuva laite).	
Pyöränkulmien mittaus	Maapöytämittauslaitte- voi olla alihankintana. Dokumentit tallennettuna omalla korjaamolla	
Sähköinen tiedonsiirto	Internet yhteydet, sähköposti Tietokone ja digikamera, valokuvien tallennus- ja lähetyshähdollisuus	
Pakokaasujen poistojärjestelmä	Pakokaasujen koneellinen poisto	Saa olla siirrettävä kunhan on pakokaasulle tarkoitettu, korjaamon ilmastointi ei niitä
Savukaasujen poistojärjestelmä	Savukaasujen koneellinen poisto	

(Ohje AKL:n korikorjaamoluokituksen työkalu- ja muista vaatimuksista. Saatavissa: http://www.akl.fi/files/2883/Ohje_Korikorjaamoluokitus_Vaatimukset_042015.pdf. Hakupäivä 27.4.2016)

Henkilöstövaatimukset	Koulutusrekisterin koko henkilökunnasta TJ ja korimekaanikolla autotalon perustutkinto (amm.koulu) yli 5v korikorjaamon töitä riittää Osaaminen vikadiagnostiikan lukuun (nimi)	Mahdolliset AT ja EAT todistukset tallennetaan hakulomakkeeseen Voi olla mekaanisen puolen sähkömies tai alihankintana (oltava toimivalla etäisyydellä)
Prosessit	Korikorjausprosessikuvaus Korikorjaamon prosessi on henkilöstölle kehitetty ja vastuutettu / pvm? Jätehuolto suunnitelma Vaurikorjaukseen dokumentointi, ohjauskulmat	
		
TAVOITTELUOKITUS 2		
Pintapeltien oikaisu ja vaihto	VAATIMUS Juntta, pulleri, oikaisuvipu, oikaisteline, (pinta)oikaisuvalineet jolla voidaan esim heilapelti oikaisa), vormalmanupit, pirkka- ja pinnioikaisu, aaltolanka -juntta (massavasara) -pulleri (vedin) -oikaisuvipu -ilmanupit -prikaoikaisu -suora- ja keretty pinni -aaltolanka -koritunnit (2-toiminen vetofoynitö oikaisufoapu) voi olla erilliset tunkit	Ominaisuus / vaatimus
Vaativat pintapeltien oikaisu	Valmiudet isojen pintojen oikaisuun mm. pakettiauton kyljet (oikaisuvalineet ja vetopuomi) -oikaisuvaline -vetopuomi	Jännityksenalainen oikaisu
Pintapeltien vaihto	Hitsauspisteiden irrotusväkalut Vetonittauslaite, ei rakennelaitaus Niittiloisten irrotusväkalut Liiman irrotusväkalut	Painellimatoininen "vetonittauslaite" (teräspönnitti) Pistepora eri terillä Lämpösäädettävä kuumalimälähde
Korikehikon mittauslaite	Korinmittauslaite Tarvittava korjaamokirjallisuus/mahdollisuus saada ohjeet/mita-arvot	Mekaaninen, manuaalinen dokumentointi
Pyöränkumien mittausta	Nelipyöräsuuntauslaite - oltava saman katon alla. Dokumentit omalla korjaamolla -dokumentointi	
Oikaisu ja veto penkivaatimus	Vetomahdollisuus vähintään 4000kg, minimissään ajoneuvo on saata kiinnitettävä	
Muodonmuutossaluoiden osanvaihdot	Valmius selvittää ja saada korjausohjeet	
Hitsauslaitevaatimukset	MAG-(hitsauskone) tuipitus: min. 160 A MIG-JUOTTO: Tuipitus min. 170 A, alumiinihittaus ja lankajuotto, min. 250 A (puissilaite) Vastushittauslaite, ei tarvitse olla dokumentoitu Vastushittauspöhdit, puhistusvoima min. 250 DaN	Voi olla sama kone myös raudalle, langan, suojakaasun ja spräänin vaihdolla.

9.4.2015

(Ohje AKL:n korikorjaamoluokituksen työkalu- ja muista vaatimuksista. Saatavissa: http://www.akl.fi/files/2883/Ohje_Korikorjaamoluokitus_Vaatimukset_042015.pdf. Hakupäivä 27.4.2016)

Alumiinioikaisu	Työillä on oltava eristettävissä muusta työllästä esim. siirrettävillä verho- tai kipinäseimillä Yksi kohdepoistojärjestelmä näyttää, ei tarvita eri järjestelmä alumiinilehterakselle. Kondensaattorihietsauslaitte kierrevelotappien hitsaukseen ja jonkinlainen nyyppi Nittaus- ja rakennelimiinatusväkalut pintapölyihin Alumiinin hitsauslaitte		Painellimitoitin "vetonittauslaitte" (teräspöyhilt)
Turvajärjestelmien tuntemus ja diagnostiikka	Työohjeet ja diagnostiikkalaitte		Sopeutus saa olla alihankintana
Korjaamotesteri	Merkit- tai yleistesteri, jolla voidaan lukea korjattavien alonstuvien vikadiagnostiikka, ei tarvitse voida sopeuttaa. Diagnostiikan testaus OBD (vikamuistin lukuun ja vikakoodien nolaukseen soveltuva laite).		Diagnostiikan sopeutus voidaan teettää alihankintana.
Korjauskustannuslaskenta	tielonsiirtovälimus Cabas/AG		Cabas: kuvien hallinta ja tiedonsiirto korjaamoliissa (toimisto tai halli)
Ilmastointilaitteen korjaus pätevyys	Tukes-luvat, suoritettavien nimet Ilmastointin huollolaitteisto		Täyttö/huolto ja osanvaihto näyttää
Vaurioanalyysi	Tilavaatimuksena osoitettu paikka vaurioanalyysille.		
Johdinkorjausvälineet	Työkalut ja osaaminen johdonkorjauksiin mm. liittimien vaihto ei dokumentointivaatimusta		Liittimet merkkikohtaisia, ei tarvita
Endoskooppi			
Henkilöstövaatimukset	Koulutusrekisteri koko henkilökunnasta Korimekaanikolla vähintään 50% oltava perustutkinto tai väh. 5v kokemus alalla Korjorj. mekaanikoista 20%:lla, kuitenkin väh. yhdellä suoritettu AT tai vastaava pätevyys Korjorj. Tjlla väh. 20%, kuitenkin väh. yhdellä AT tai vastaava pätevyys Korj. henkilö 20%:lla, kuitenkin väh. Tjlla osaaminen diagnostiikkaan lukuun ja turvateknikk. Henkilöstön kehitysuunnitelma, esim. keh.keskustelujen yhteenveto tai koulutusluonnit. Korjorjauksen ulkoisen laatu tarkastuksen suunn. 2kpl/korimekaanikko/vuosi		Esitetaan auditoiminn yhteydessä Esitetaan auditoiminn yhteydessä
Prosessit	Vaurio korjauksen dokumentointi, ohjauskuimat, turvalaite tarkastus		
TAVOITELUOKITUS 3			
Oikaisu ja vetopienki vaatimus	Auto on saatava kunnitettävä penkkiin tukevasti tarvittaessa jopa kuudesta pisteestä -tuenta- ja kiinnitysajat korjattaville merkeille		Ominaisuus / vaatimus lattiakisko+vetolaitte, jigi- / jarea universaalipenkki, kiinteäsaadettava mittatuu kkipenkki,
Nittauslaitteet	Nittimutteri		
Korinmittalaitte	3D mittalaitte Elektroninen / dokumentoiva		Jigipenkki ei täyvä mittalaitte vaatimusta

9.4.2015



